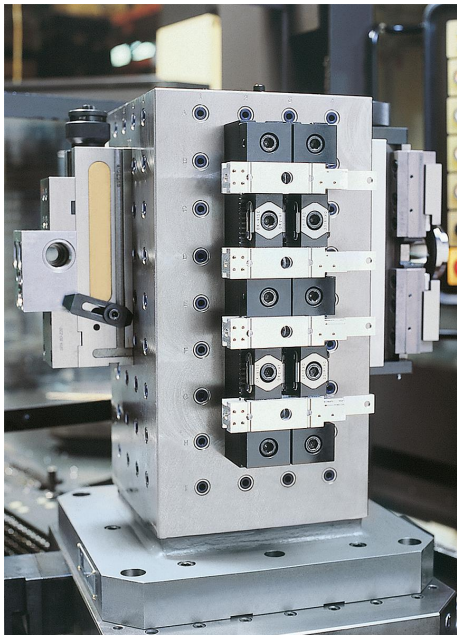
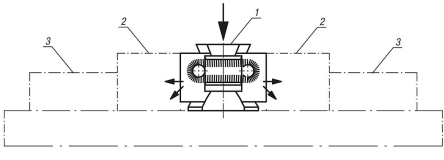


## Description de l'article/illustrations du produit



## Description

**Matière :**

Corps de base, mors de serrage en acier à outils.

**Finition :**

Corps de base trempé.

Mors de serrage trempé (49-51 HRC), bruni.

Surfaces de serrage rectifiées.

**Nota :**

De par leur construction compacte, les mors de serrage doubles sont particulièrement adaptés pour réaliser des serrages multiples horizontaux et verticaux. Les surfaces de serrage trempées et rectifiées permettent d'atteindre des forces de serrage élevées.

En fonction des besoins, on peut fixer les mors de serrage correspondants dans un trou taraudé ou dans une rainure en T. Une rotation de la vis à tête cylindrique DIN 912 déplace les deux mors de serrage vers l'extérieur et cale les pièces à usiner contre une butée fixe.

Le mors de serrage double permet un effet de plaquage et de serrage simultanément.

Course par référence :

04527-12 =  $\pm 1,0$  mm

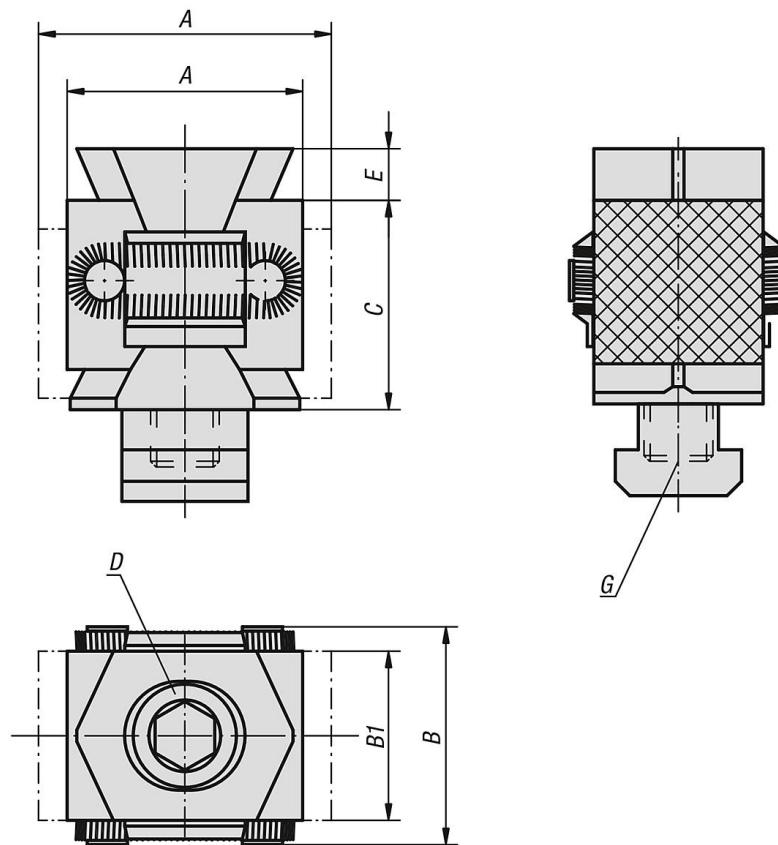
04527-16 =  $\pm 1,5$  mm

**Indication de dessin :**

D) Vis CHC DIN 912

- 1) Mors de serrage
- 2) Pièce à usiner
- 3) Butée fixe

Dessins



Aperçu des articles

Référence	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Finition 2	G	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
04527-12	42	49	41	30	36	M12X60	5	pour taraudage	M12	40	85
04527-1214	42	49	41	30	36	M12X50	5	pour rainure en té	14	40	85
04527-16	57	67	56	42	50	M16X80	5	pour taraudage	M16	60	210
04527-1618	57	67	56	42	50	M16X70	5	pour rainure en té	18	60	210