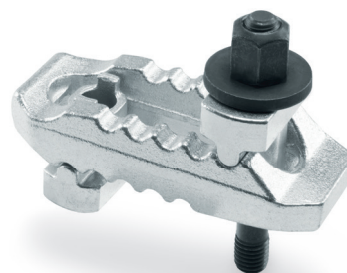
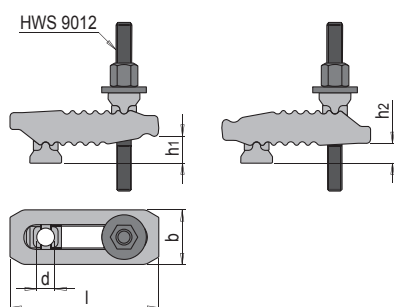


DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

- » Il tassello di spinta e la piastra di aggancio sono collegati in modo perenne alla staffa di serraggio
- » Le due superfici di staffaggio diverse consentono svariate possibilità di applicazioni e altezze di staffaggio
- » Staffaggio rapido degli stampi sulle macchine per iniezione plastica



h1	h2	b	l	SK ⁽¹⁾²⁾	HWS 9012	d	N°	EUR
0-30	18	44	115	30	M12x100	13	HWS 120/12/100/13	<>
0-55	18	44	115	30	M12x125	13	HWS 120/12/125/13	<>
0-50	20	55	150	40	M12x125	17	HWS 120/12/125/17	<>
0-70	20	55	150	40	M12x160	17	HWS 120/12/160/17	<>
0-40	20	55	150	40	M16x125	17	HWS 120/16/125/17	<>
0-70	20	55	150	40	M16x160	17	HWS 120/16/160/17	<>
0-40	30	62	187	60	M20x160	21	HWS 120/20/160/21	<>
0-80	30	62	187	60	M20x200	21	HWS 120/20/200/21	<>
0-100	31	70	235	75	M20x250	25	HWS 120/20/250/25	<>
0-50	31	70	235	75	M24x200	25	HWS 120/24/200/25	<>
0-100	31	70	235	75	M24x250	25	HWS 120/24/250/25	<>

1) SK: max. forza di serraggio [kN]

2) Forze di serraggio fornite in posizione di ottimale (distanza ridotta tra la vite di serraggio e il punto di serraggio)