Wycinaki PG ze śrubą

- Do wycinania otworów okrągłych w blachach i tworzywach sztucznych.
- Manewrowanie kluczem lub grzechotką / nasadką.
- Szybkie cięcie i bez zadziorów.
- Do średnic od PG 7 do PG 48.
- Obowiązkowe smarowanie części dla lepszej pracy.
- PORADA: wycięty element wypada łatwiej, jeżeli wykona się 2 lub 3 obroty dodatkowe za pomocą klucza po zakończeniu wycinania.
- Dostarczany z przebijakiem, matrycą i śrubą z łożyskiem kulkowym wzdłużnym.

Legenda do tabeli:
- d = średnica PG/mm.
- d1 = średnica otworu/mm.
- Śruba = wymiar spłaszczenia (mm)/śruba manewrująca.
- E = grubość/maks. stal/miękka.

	d [mm]	d1 [mm]	E [mm]	PG	Śruba [mm]
985968	12,7	11	2	7	17
985969	15,2	11	2	9	17
985972	18,6	11	2	11	17
985974	20,4	11	2	13	17
985978	22,5	11	2	16	17
985984	28,3	11	3	21	17
985995	37,0	11	3	29	27

Przebijaki - matryce PG bez śruby

- Do wycinania otworów okrągłych w blachach i tworzywach sztucznych.
- Manewrowanie za pomocą przyrządu hydraulicznego 643743 (jedna pozycja) lub 986108(2 pozycje) lub pompy hydraulicznej.
- Szybkie cięcie i bez zadziorów.
- Do średnic od PG 7 do PG 48.
- Obowiązkowe smarowanie części dla lepszej pracy.
- PORADA: wycięty element wypada łatwiej, jeżeli wykona się 2 lub 3 dodatkowe cykle pompy po zakończeniu wycinania.
- Dostarczane z przebijakiem, matryca.

Legenda do tabeli:
- d = średnica PG/mm.
- d1 = średnica otworu/mm.
- Śruba = wymiar spłaszczenia (mm)/śruba manewrująca.
- E = grubość/maks. stal/miękka.

	d [mm]	d1 [mm]	E [mm]	PG	Oś sterowania
985734	12,7	11	2	7	986064
985801	15,2	11	2	9	986064
985817	18,6	11	2	11	986064
985818	20,4	11	2	13	986064
985820	22,5	11	2	16	986064
985824	28,3	22	3	21	986065
985826	37,0	22	3	29	986065
985829	47,0	22	3	36	986065
985836	54,0	22	3	42	986065
985933	60,0	22	3	48	986065

pobrano ze strony www.facom.com.pl