

Upínací přípravek pro GONDOLA č.2

Materiál - min. pevnost R_m 490-555Mpa; Mez kluzu 400-495Mpa.

Materiál - tvrdost všech ploch v kontaktu s obrobkem 58HRC, jak prvku polohovacích, tak upínacích plochách.

Maximální váha přípravku 7,5 kg

Uchycení přípravku v pracovním prostoru CNC stroje min. 2x imbusový šroub M12,

včetně krytování tohoto uchycení proti zachytávání třísek. Součástí přípravku požadujeme přesné polohovací kameny pro opakované upnutí do stroje bez zaměřování.

Možnost maximálního využití stolu stroje. Upnutí minimálně 4ks obráběných dílců současně.

- 1) zhotovení otvorů 4x $\varnothing 12$ mm - tolerance + 0,01 / +0,03
- 2) zhotovení otvoru $\varnothing 16,0$ mm - tolerance + 0,01 / +0,03
- 3) oještění hran u všech otvorů z obou stran $0,2 \times 45^\circ \pm 0,1$
- 4) díl opracovat na jedno upnutí (bez obracení)
- 5) materiál obrobku OCEL S235JR

