

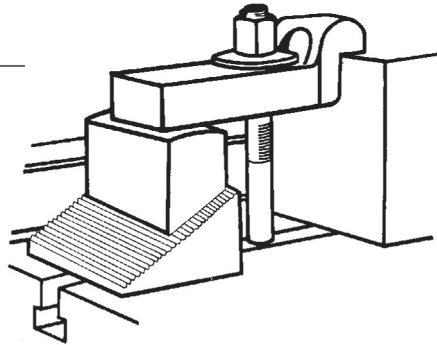
Spännverktyg - fakta



Vid bearbetning i moderna verktygsmaskiner ställs stora krav på uppspänningen av arbetsstycket.

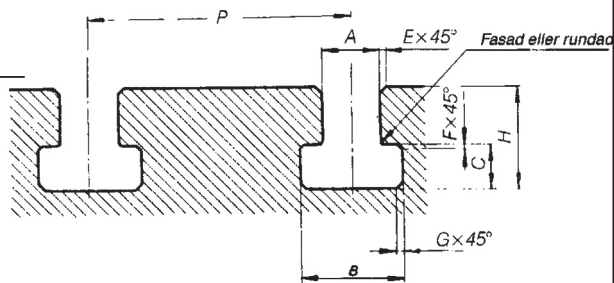
Med standardiserade spännverktyg erhålles:

1. Kraftig och säker uppspänning.
2. Stora kombinationsmöjligheter, för arbeten av varierande storlek och form.
3. Exakt och snabbt återkommande lägesbestämning.
4. Möjligheter till snabbt byte av arbetsstycke.
5. Säkerhet mot personskador.
6. Skonsamhet mot maskiner och fixturer.



Måttuppgifter

enligt svensk standard SMS 596. ISO 299.



Storlek A H 12 ¹⁾	B Gränsmått		C Gränsmått		H Gränsmått		E max	F max	G max	P			T-spårskruv Gänga
	Övre	Undre	Övre	Undre	Övre	Undre							
5	11	10	3,5	3	10	8	1	0,6	1	20	25	32	M 4
6	12,5	11	6	5	13	11	1	0,6	1	25	32	40	M 5
8	16	14,5	8	7	18	15	1	0,6	1	32	40	50	M 6
10	18	16	8	7	21	17	1	0,6	1	40	50	63	M 8
12	21	19	9	8	25	20	1	0,6	1	50	63	80	M 10
14	25	23	11	9	28	23	1,6	0,6	1,6	63	80	100	M 12
18	32	30	14	12	36	30	1,6	1	1,6	80	100	125	M 16
22	40	37	18	16	45	38	1,6	1	2,5	100	125	160	M 20
28	50	46	22	20	56	48	1,6	1	2,5	125	160	200	M 24
36	60	56	28	25	71	61	2,5	1	2,5	160	200	250	M 30
42	72	68	35	32	85	74	2,5	1,6	4	200	250	320	M 36
48	85	80	40	36	95	84	2,5	2	6	250	320	400	M 42
54	95	90	44	40	106	94	2,5	2	6	320	400	500	M 48

1) H8 för styrspår.



Hållfasthetsklasser enligt DIN 267 (och motsv. ISO)

Uppspänningsskruvar

8:8	(första siffran 8) (andra siffran 8)	Provbelastning minimum 800 N/mm ² Maxbelastning (80% av ovanstående) 640 N/mm ²
10:9	(första siffran 10) (andra siffran 9)	Provbelastning minimum 1000 N/mm ² Maxbelastning (90% av ovanstående) 900 N/mm ²
12:9	(första siffran 12) (andra siffran 9)	Provbelastning minimum 1200 N/mm ² Maxbelastning (90% av ovanstående) 1080 N/mm ²

Muttrar

10	Provbelastning 1000 N/mm ²
----	---------------------------------------