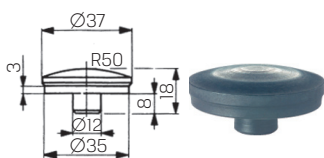


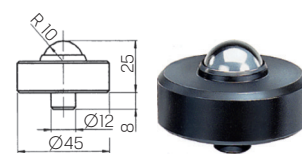
## Aufsätze für Schraubbock und Richtkeil

### Hinweis:

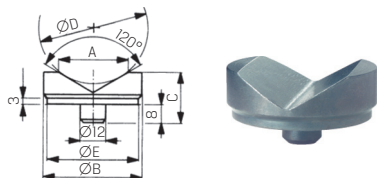
Aus Vergütungsstahl, im Brünierton angelassen.



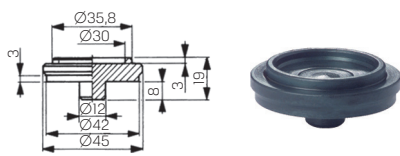
Außen-Ø mm	<b>295800</b>
	Kugel-Aufsatz (RG 2970)
37	<b>7,38</b>



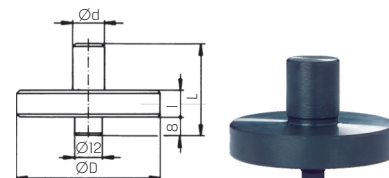
Außen-Ø mm	<b>295810</b>
	Aufsatz mit drehbarer Kugel, Kugel gehärtet (RG 2970)
45	<b>29,05</b>



Außen-Ø mm	<b>295820</b>
	Prismen-Aufsatz (RG 2970)
45	<b>18,15</b>



Außen-Ø mm	<b>295850</b>
	Zentrierplatte (zum Aufeinandersetzen mehrerer Schraubböcke) (RG 2970)
45	<b>11,20</b>



Außen-Ø/ Zapfen-Ø mm	<b>295880</b>
	Fixieraufsatz (für Gabelspanneisen ab 26 mm Schlitzbreite) (RG 2970)
78/25	<b>33,40</b>

Spannelemente

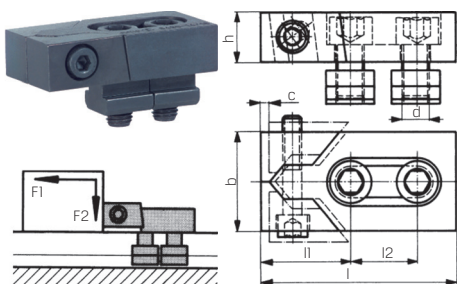
## Tiefspanbacke Bulle



### Ausführung:

- vergütet und im Brünierton angelassen
- mit Befestigungsschrauben ISO 4762 (10.9)
- Muttern für T-Nuten DIN 508
- Sechskantschraubendreher ISO 2936

Nur paarweise lieferbar.



Nutenbreite (a) mm	<b>296500</b> (RG 2970)	h mm	l mm	b mm	d mm
12	<b>86,65</b>	20	80	40	M10
14	<b>94,20</b>	20	80	40	M12
16	<b>118,20</b>	25	100	50	M14
18	<b>123,10</b>	25	100	50	M16
20	<b>131,10</b>	25	100	50	M16
22	<b>220,00</b>	30	140	78	M20
24	<b>241,80</b>	30	140	78	M20
28	<b>280,90</b>	30	140	78	M24
30	<b>326,00</b>	30	140	78	M24

## Stabil-Spanbacke

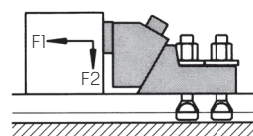


### Ausführung:

- Spanbacken umdrehbar
- hohe Bauart mit exakter Prismenführung
- aus Temperguss, Spanbacken aus Einsatzstahl, einsatzgehärtet

### Verwendung:

- zum seitlichen Spannen hoher Werkstücke
- Spanbacken umdrehbar
- mit glatter Seite für bearbeitete Werkstücke und geriffelter Seite für rohe Spannflächen



Backenbreite mm	<b>296700</b> (RG 2970)	h mm	h <sub>2</sub> mm	l mm	c mm	b <sub>1</sub> mm	SW (Inbus) mm
65	<b>233,80</b>	85	99	179	8	19	14
75	<b>317,30</b>	100	118	230	11	26	14
90	<b>462,20</b>	120	145	265	15	38	17

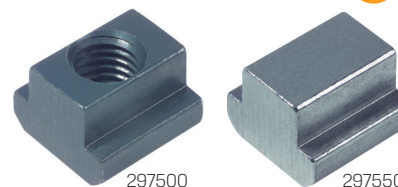
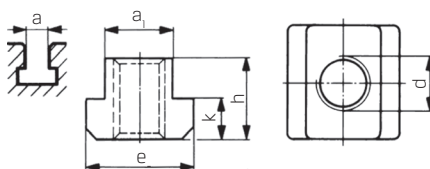
## Mutter für T-Nuten



### Ausführung:

- vergütet, mit Innengewinde, Festigkeitsklasse 10
- 297550 = Rohling unvergütet ohne Innengewinde
- aus Vergütungsstahl 0,35-0,45 % C
- zur Herstellung von Nutensteinen mit abnormem Gewinde
- volle Belastbarkeit der Mutter für T-Nuten wird durch die Verschraubung der gesamten Gewindelänge erreicht

DIN 508



a / d mm	<b>297500</b> mit Innengewinde (RG 2971)	<b>297550</b> Rohling (RG 2971)	h mm	a <sub>1</sub> mm	e mm	k mm
6/M5	<b>1,69</b>	-	8	5,7	10	4
8/M6	<b>1,54</b>	-	10	7,7	13	6
8	-	<b>0,93</b>	10	7,7	13	6
10/M8	<b>1,59</b>	-	12	9,7	15	6
10	-	<b>0,95</b>	12	9,7	15	6
12/M10	<b>1,65</b>	-	14	11,7	18	7
12	-	<b>1,14</b>	14	11,7	18	7
14/M12	<b>2,00</b>	-	16	13,7	22	8
14	-	<b>1,56</b>	16	13,7	22	8
16/M14	<b>2,57</b>	-	18	15,7	25	9
16	-	<b>1,76</b>	18	15,7	25	9
18/M16	<b>3,16</b>	-	20	17,7	28	10

a / d mm	<b>297500</b> mit Innengewinde (RG 2971)	<b>297550</b> Rohling (RG 2971)	h mm	a <sub>1</sub> mm	e mm	k mm
18	-	<b>2,31</b>	20	17,7	28	10
20/M18	<b>4,70</b>	-	24	19,7	32	12
20	-	<b>3,29</b>	24	19,7	32	12
22/M20	<b>5,15</b>	-	28	21,7	35	14
22	-	<b>3,94</b>	28	21,7	35	14
24/M22	<b>9,06</b>	-	32	23,7	40	16
24	-	<b>5,92</b>	32	23,7	40	16
28/M24	<b>9,61</b>	-	36	27,7	44	18
28	-	<b>7,54</b>	36	27,7	44	18
36/M30	<b>20,55</b>	-	44	35,6	54	22
36	-	<b>15,85</b>	44	35,6	54	22