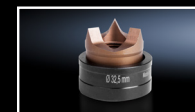


Штампы

Руководство по эксплуатации



RU

Для обработки

Листовая сталь S235
F ≈ 370 Н/мм²

X

X

X

Нержавеющая сталь
F ≈ 600 Н/мм²

–

–

X

Толщина материала для

Прижимной винт Ø 6 мм

–

1,5 мм

–

Прижимной винт Ø 9,5 мм

2 мм

2 мм

–

Прижимной винт Ø 11 мм

–

–

2 мм

Прижимной винт Ø 19 мм

3 мм

3 мм

2,5 мм

Диаметр

12,7 мм/M12 /PG 7

12,5 мм/M12 /PG 7

15,2 мм/PG 9

–

–

–

152 мм

63,5 мм/M63

63,5 мм/M63

Специзделия

X

X

X

Ø предварительного отверстия

Прижимной винт Ø 6 мм

–

6,2 мм

–

Прижимной винт Ø 9,5 мм

11 мм

10 мм

–

Прижимной винт Ø 11 мм

–

–

11,5 мм

Прижимной винт Ø 19 мм

20,5 мм

19,5 мм

19,5 мм

Прижимной винт Ø 28,3 мм

30,5 мм

–

–

Возможность обработки с помощью

Гаечный ключ или коловорот

X
До Ø 89 мм

X

X

Гидравлический привод

–

–

–

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Штампы

Руководство по эксплуатации



Сделано в Германии



Внимание:

- Всегда смазывайте резьбу прижимного болта.
- Избегайте касания верхушками пуансона основания матрицы.

Здесь Вы можете найти контактную информацию компании Rittal во всем мире.



www.rittal.com/contact

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

