BURLAT-MAGNET-SYSTEME GmbH

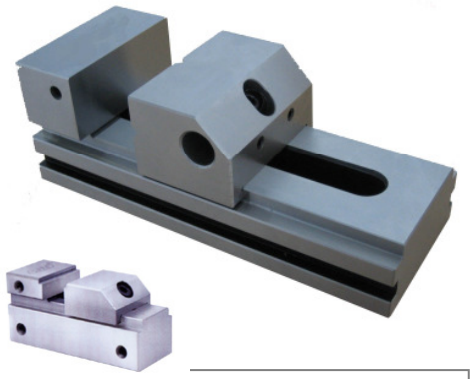
40.01
40.02
40.03

Präzisions-Niederzugspanner

TYP EP

Schleifen, EDM, Fräsen

EPR



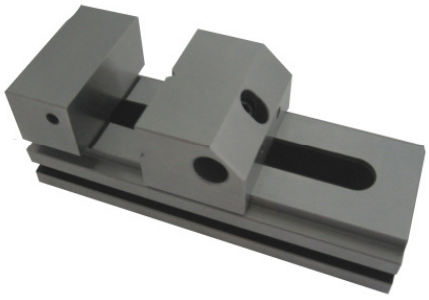
Verwendung:
Schleifen, Fräsen, Erodieren, Messen

Ausführung:
Aus Werkzeugstahl gehärtet (Härte= HRC58) und präzisionsgeschliffen.

Genauigkeit:
Rechtwinkligkeit:
0,005 mm/100 mm
Parallelität: 0,003 mm/100 mm

Bestellbeispiel: 40.01.25
Niederspanner Typ EPR 25 mm Backenbreite

EPH



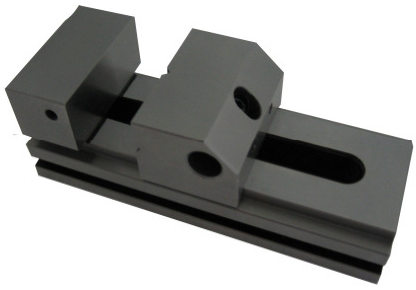
Verwendung:
Schleifen, Fräsen, Erodieren Messen

Ausführung:
Aus Werkzeugstahl gehärtet (Härte= HRC60) und präzisionsgeschliffen.

Genauigkeit:
Rechtwinkligkeit:
0,002 mm/100 mm
Parallelität: 0,002 mm/100 mm

Bestellbeispiel: 40.02.70
Niederzugspanner Typ EPH 70 mm Backenbreite

EPAI



Verwendung:
Schleifen, Fräsen, Erodieren, Messen

Ausführung: ROSTFREI
Aus Werkzeugstahl gehärtet (Härte= HRC60) und präzisionsgeschliffen.

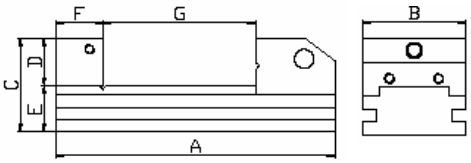
Genauigkeit:
Rechtwinkligkeit
0,002 mm/ 100 mm
Parallelität: 0,002 mm/100 mm

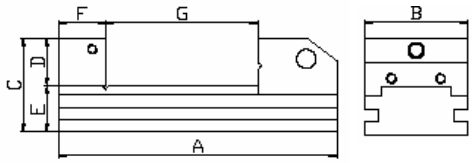
Bestellbeispiel: 40.03.73
Niederzugspanner Typ EPAI 73 mm Backenbreite

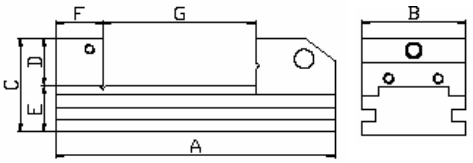
Abmessungen in mm							
Typ	A	B	C	D	F	G	Gew. in kg
EPR 25	65	25	30	10	20	0-23	0,3
EPR 36	105	36	48	20	20	0-45	1,0
EPR 48	140	48	53	25	25	0-75	2,0
EPR 63	176	63	59	30	30	0-95	3,3
EPR 73	190	73	68	35	35	0-105	4,3
EPR 98	245	98	90	45	45	0-135	10
EPR 125	285	125	100	50	45	0-150	15
EPR 150	330	150	100	50	50	0-180	20

Abmessungen in mm						
Typ	A	B	C	D	G	Gew. in kg
EPH 70	160	70	62	30	0-80	15,0
EPH 90	210	90	80	40	120	20,0

Abmessungen in mm							
Typ	A	B	C	D	F	G	Gew. in kg
EPAI 25	65	25	30	10	20	0-23	0,3
EPAI 50	140	50	50	25	25	0-75	1,6
EPAI 73	180	73	63	30	35	100	3,8







Konstruktionsänderungen vorbehalten –02-08