

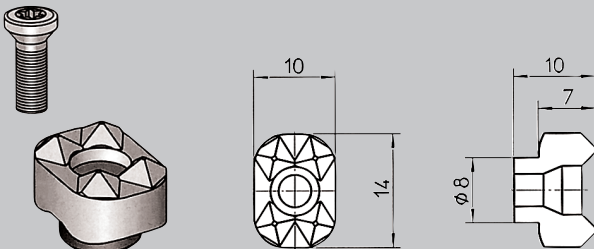
# HÄRDADA INSATSER UGE

## Utväxlingsbara spänninsatser till backar.

### Egenskaper:

- Säker uppspänning på råmaterial, smidda ämnen och gjutgods.
- Överföring av höga vridmoment för tung bearbetning.
- Enkelt, snabbt utbyte av utslitna insatser.

### UGE 10 Art. nr 081845F Härdat snabbstål



Levereras med Torx-skruv

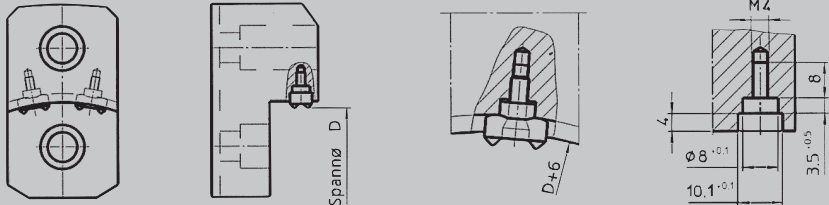
### Den universella insatsen med följande egenskaper (patenterade):

- För plana och runda spännytor
- För utvändig och invändig uppspänning
- Monteringsplan runt eller plant
- Fastsättning framifrån
- Härdning av backen önskvärd

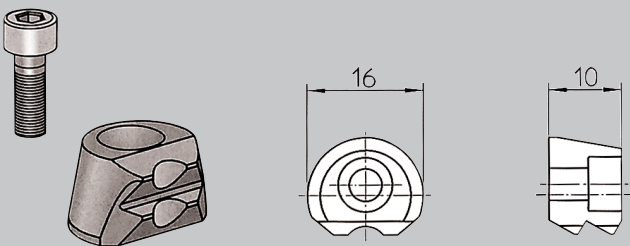
Torx-nyckel art. nr 085961  
Torx-skruv art. nr 033010

### Monteringsanvisning:

1. Svarva, fräs ut spänn diametern+6mm, monteringsläget och styrspåret. Kontrollera via skissen här intill.
2. Borra och gänga M4 för skruven.
3. Sätthärda eller härda backen.



### UGE 20 Art. nr 087414 Härdat snabbstål UGE 21 Art. nr 233348 (endast övre tänderna)



Levereras med insexskruv M4x12 (DIN 912)

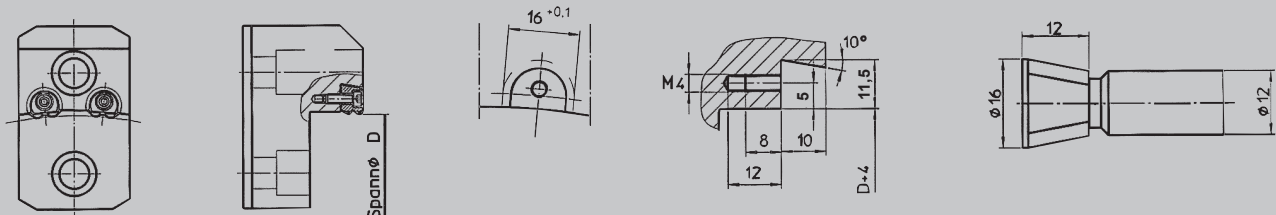
### Spänninsatsen med den smarta formgivningen (patenterad):

- Fastsättning framifrån
- Insatsen dras mot backen p.g.a. kilformen
- Självcenterande / pendlande
- Spänninsats-säte: Infräsning kan lätt tillverkas med vinkelfräs
- Ingen härdning av backen nödvändig
- För utvändig och invändig uppspänning

Insexskruv art. nr 010145  
Vinkelfräs HSS art. nr 033611  
Vinkelfräs HM art. nr 138711

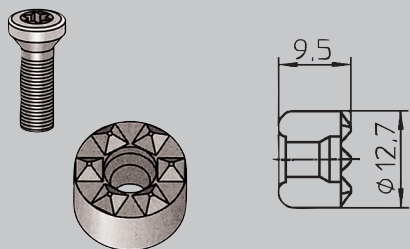
### Monteringsanvisning:

1. Svarva, fräs ut spänn diametern+4mm.
2. Fräs insatsläge, samt borra och gänga M4 för skruven. Kontrollera via skissen nedan.



# HÄRDADE INSATSER UGE, MGH, EY & EX

## UGE 30 Art. nr. 089822 Hårdmetall



### Spänninsatsen för prismabackar och skruvstycken (patenterad):

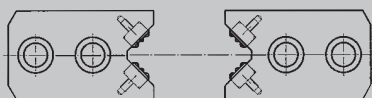
- För utvändig och invändig uppspänning av kubiska detaljer
- För svarvbackar och skruvstycksbackar
- Fastsättning framifrån
- Härdning av backen är att rekommendera

Torx-nyckel art. nr 085961  
Torx-skruv art. nr 033010

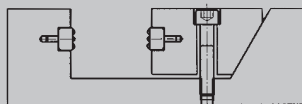
Levereras med Torx-skruv

### Monteringsanvisning:

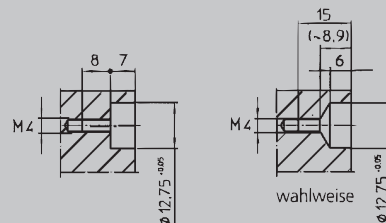
1. Borra  $\varnothing 12,7$ , spets  $120^\circ$  eller planborring.
2. Borra och gänga M4 för skruven.



Prismabackar

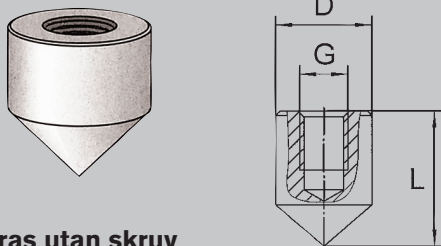


Skruvstycken



wahlweise

## MGH Härdat snabbstål



Levereras utan skruv

### Spänninsats för spännbackar

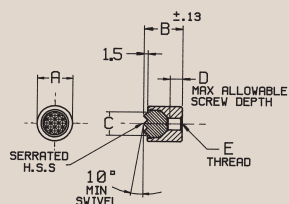
- För utvändig och invändig uppspänning
- Ökar medbringarmomentet på råämnets och bearbetade arbetsstycken
- Fastsättning bakifrån

Typ	MGH 6	MGH 8	MGH 10	MGH 12
Art. nr.	081851	087805	081852	081853
D	6	8	10	12
L	10	12	14	16
G	M3	M4	M5	M6

## Självjusterande insatser typ EY och EX

Art. nr.	A	B	C	D	Gänga
EY 05	10	12	6	3,5	M4
EY 10	10	25	6	9,0	M4
EY 15	13	16	8,5	6,5	M5
EY 20	13	25	8,5	9,0	M5
EX 05	19	24	12	8,5	M8
EX 10	24	28	16	9,0	M10
EX 15	30	30	20	8,5	M12
EX 20	36	36	25	12	M12

### EY



### EX

