

RAIS

2010

NARZĘDZIA MOCUJĄCE CLAMPING TOOLS ЗАКРЕПЛЯЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

I. PRASY RĘCZNE

HAND PRESS
РУЧНЫЕ ПРЕССЫ



3-5

II. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE

TOGGLE CLAMPS
ИНСТРУМЕНТЫ ПРИКРЕПЛЯЮЩИЕ



6-37

III. RĘCZNE NARZĘDZIA MOCUJĄCE

CLAMP GRIP TOOLS
ЗАКРЕПЛЯЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



38-45

IV. ELEMENTY MOCUJĄCE

CLAMPING ELEMENTS
ЗАКРЕПЛЯЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



46-60

V. KLUCZE SZEŚCIOKĄTNE

HEXAGON KEYS
ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ



61



RAIS Narzędzia Mocujące
61-619 Poznań, ul. Karpia 14, Polska
tel. +48 61 8 22 90 52, fax +48 61 623 15 32
www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

Szanowni Państwo, Drodzy klienci

Z przyjemnością oddajemy Państwu w użytkowanie nasz nowy katalog: RAIS 2009 NARZĘDZIA MOCUJĄCE.

Nasz zakład produkcyjno-handlowy, RAIS-Narzędzia Mocujące, działa od 1982 roku. Oprócz dotychczas produkowanych narzędzi, oferujemy w nim zupełnie nowe sposoby mocowań. Stosowanie ich z pewnością zwiększy jakość i szybkość produkowanych przez Państwa wyrobów.

Pierwszy certyfikat ISO 9001:2000 otrzymaliśmy w 2003 roku.

Chcielibyśmy poinformować, iż na Państwa życzenie możemy wysłać płytę CD zawierającą wszystkie strony katalogu oraz rysunki docisków szybkomocujących w 3D.

Szczególnie Państwa zapraszamy do kontaktu z naszym działem handlowym. W każdej chwili służymy Państwu wyjaśnieniami oraz radami. Zapraszamy również do odwiedzania naszej strony internetowej www.rais.pl.

Dear Customers,

Now we present our company's new catalogue to you: RAIS 2009 CLAMPING TOOLS.

Our production and trade company RAIS Clamping Tools was set up in 1982. Apart from the tools produced so far we offer totally new ways of clamping various objects. Using them will surely improve the quality and the speed of products manufactured and of services provided as well.

The ISO 9001:2000 Certificate we were granted in 2003 is an expression of our constant strivings to improve the quality of our company's offer. We would also like to inform you that we are able, at your request, to send you a CD where you can find our company's catalogue as well as manual and pneumatic toggle clamps shown in plane in 3D and spatial arrangement. We invite you especially to contact our sales department.

Our employees will provide you with any information needed both in Polish and English. Please visit our website www.rais.pl as well. We hope our offer presented in this catalogue will arouse your interest.

С удовольствием передаём в Ваши руки наш новый каталог: RAIS 2009 ЗАЖИМНОЙ ИНСТРУМЕНТ.

Наше производственно-торговое предприятие, RAIS Закрепляющие Инструменты, функционирует с 1982 года.

В этом каталоге кроме ранее изготавливаемого инструмента, мы предлагаем абсолютно новые методы закрепления. Их использование наверняка повысит качество и скорость изготовления деталей.

Стремясь непрерывно улучшать качество нашей продукции в 2003 году мы позаботились о получении Сертификата ISO 9001:2000.

Хотим сообщить, что параллельно данному каталогу с июня 2009 года мы будем распространять, по Вашему желанию, представленный ниже диск СД, где будут показаны не только все страницы напечатанного каталога, но также зажимы быстрого монтажа в плоском и в 3Д и объёмном изображении.

Приглашаем Вас связаться с нашим торговым отделом. В любое время мы дадим Вам пояснения и советы. Приглашаем Вас также посетить наш сайт в интернете www.rais.pl.

Надеемся, что внесённые изменения позитивно скажутся на расширении нашего сотрудничества.



DZIAŁ I PRASY RĘCZNE

PART I HAND PRESS

РАЗДЕЛ I РУЧНЫЕ ПРЕССЫ

Prasy ręczne śrubowe to maszyny wywierające nacisk na przedmiot obrabiany poprzez obracanie śruby w nieruchomej, połączonej z podstawą, nakrętkę. Śruba połączona jest sztywno z ramieniem prasy.

Prasy ręczne zębatkowe to maszyny, których działanie polega na wywieraniu statycznego nacisku na przedmiot obrabiany poprzez przekładnię zębatą połączoną z rękojścią. Stałą gotowość do pracy zapewnia sprężyna zainstalowana w korpusie.

Korpus wykonano z żeliwa szarego, a obciążane części ze stali stopowej. Prasy ręczne stosuje się w montażu, wytłaczaniu, dziurowaniu, wciskaniu itp....

The hand-screw press is a machine putting the pressure on the object we work across turning of the screw in motionless, joint with the base, to the nut. The joint screw is rigidly with a shoulder of the press.

The hand press rack is a machine whose the activity consists in the making of the statical pressure on the work-piece across the joint toothed gear hilted. The constant the standby to the work ensures the spring installed on the corps.

The corps was made from the grey-cast iron, and weighted parts from the alloy steel. Hand presses one uses in the assembly, the embossing, making of holes, to squeezing etc.

Ручной пресс винтовой является машиной, производящей нажим на предмет обрабатываемый, через вращение болта, крепленного с основанием, гайкой. Болт туго прикреплен с плечом прессы.

Ручной пресс зубчатый является машиной, действие которого производит статический натиск на предмет, который передается через зубчатую передачу крепленной с рукоятью. Постоянную готовность к работе обеспечивает пружина, установленная в корпусе.

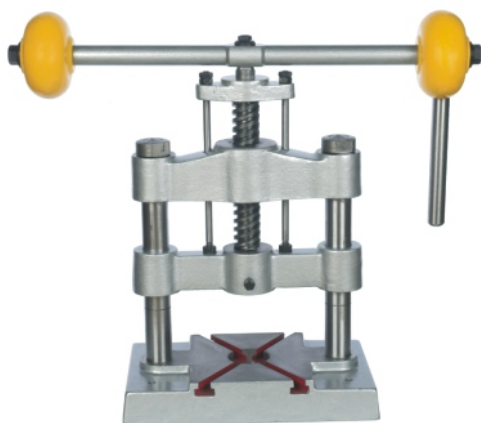
Корпус выполнен из серого чугуна, а рабочие части из закаленной стали. Ручной пресс применяется в монтаже, сверлению, выжиманию, и тому подобное.

1. PRASA RĘCZNA ŚRUBOWA BALANSOWA HAND - SCREW PRESS РУЧНОЙ ПРЕСС ВИНТОВОЙ БАЛАНСИРУЮЩИЙ

PSB 3000

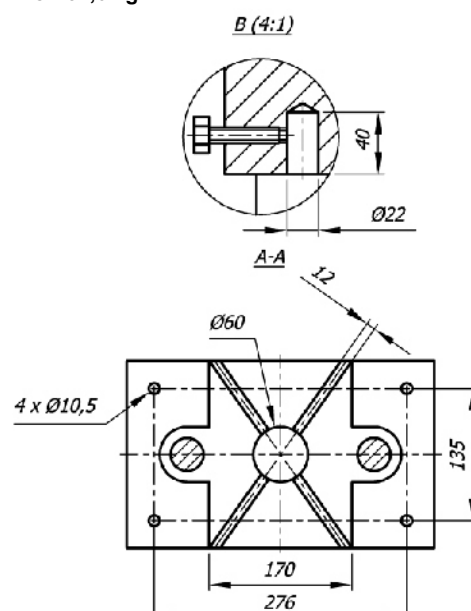
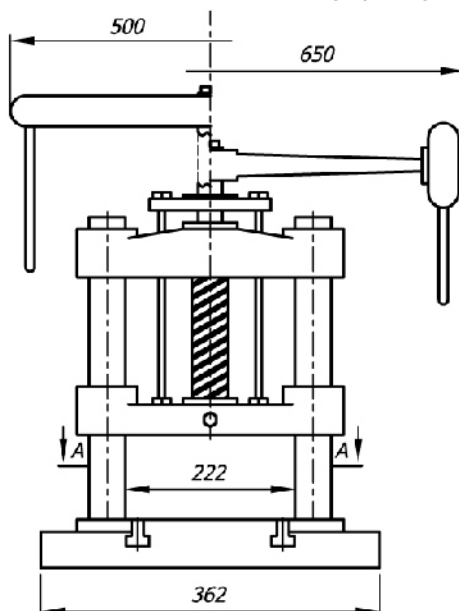
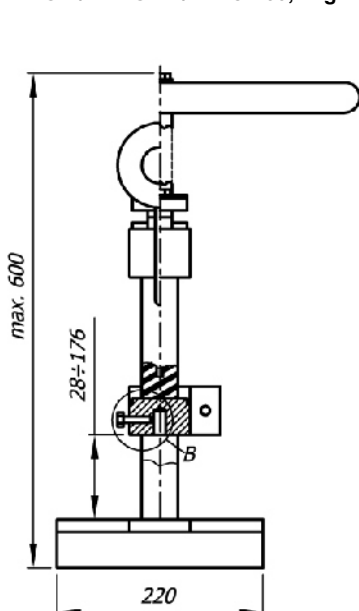
2. PRASA RĘCZNA ŚRUBOWA Z KOŁEM HAND - SCREW PRESS РУЧНОЙ ПРЕСС ВИНТОВОЙ С РУЛЕМ

PSK 3000



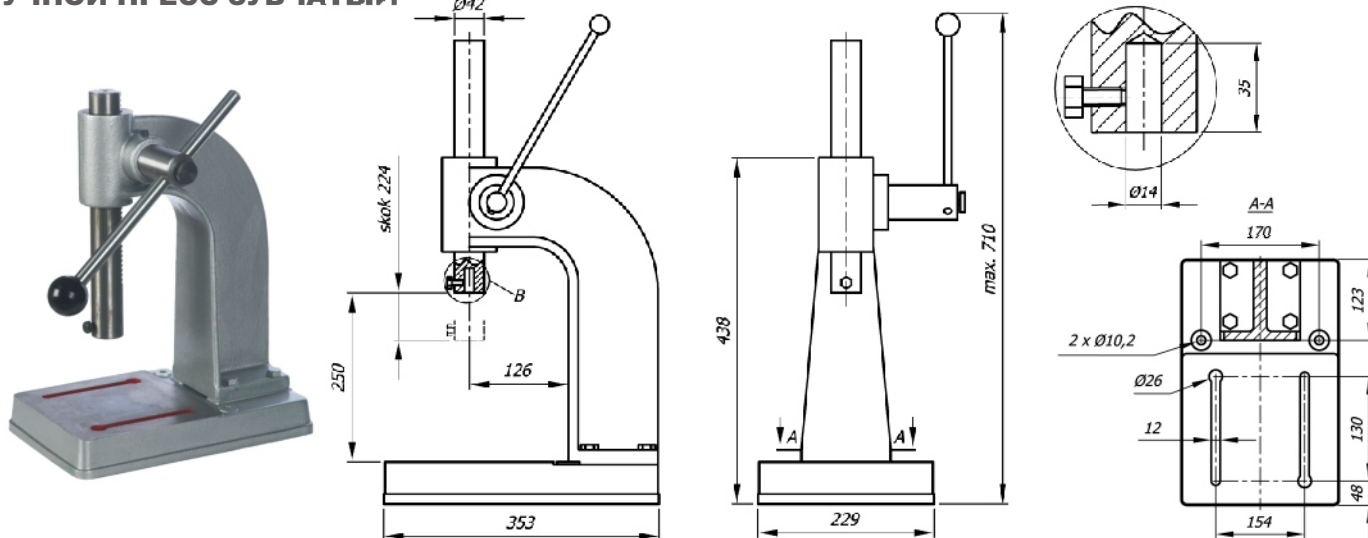
NACISK / PRESS FORCE / СИЛЕ НАЖИМА : 3000 daN
WAGA / WEIGHT / ВЕС : 53,4 kg

NACISK / PRESS FORCE / СИЛЕ НАЖИМА : 3000 daN
WAGA / WEIGHT / ВЕС : 57,6 kg



3. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA HAND PRESS RACK РУЧНОЙ ПРЕСС ЗУБЧАТЫЙ

PZ 600

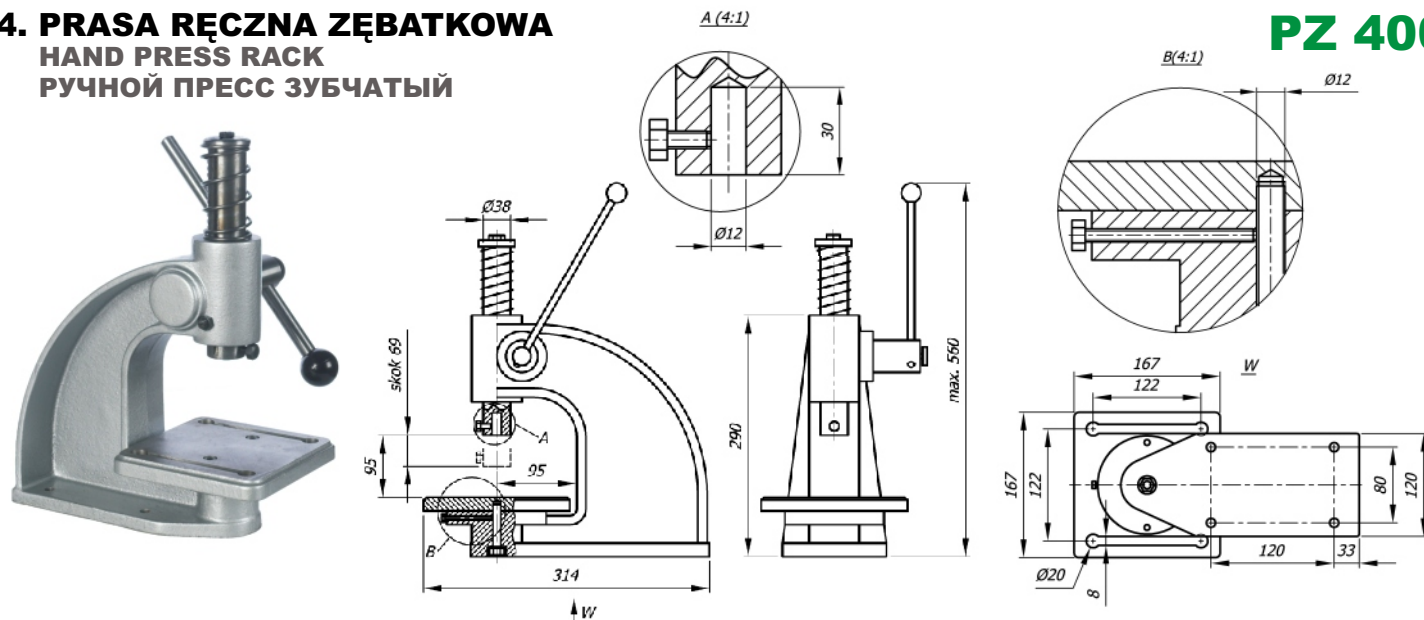


NACISK / PRESS FORCE / СИЛЕ НАЖИМА : 600 daN

WAGA / WEIGHT / BEC : 28,0 kg

4. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA HAND PRESS RACK РУЧНОЙ ПРЕСС ЗУБЧАТЫЙ

PZ 400

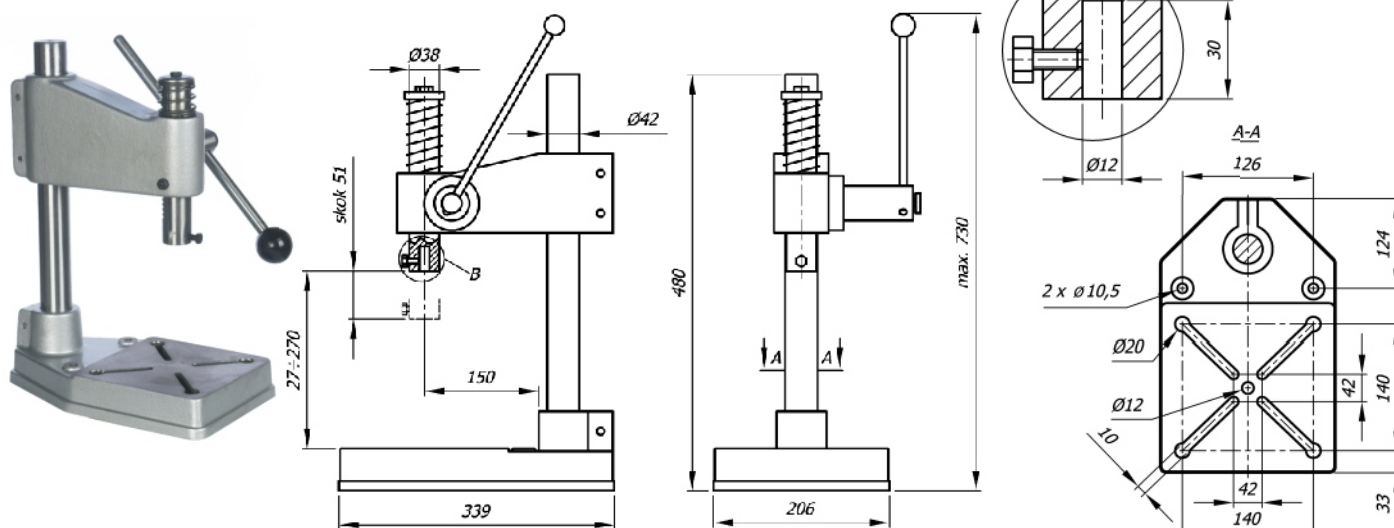


NACISK / PRESS FORCE / СИЛЕ НАЖИМА : 400 daN

WAGA / WEIGHT / BEC : 19,0 kg

5. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA HAND PRESS RACK РУЧНОЙ ПРЕСС ЗУБЧАТЫЙ

PZ 350



NACISK / PRESS FORCE / СИЛЕ НАЖИМА : 350 daN

WAGA / WEIGHT / BEC : 27,5 kg

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

DZIAŁ II DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE

PART II TOGGLE CLAMPS

РАЗДЕЛ II БЫСТРОПРИЖИМНЫХ ПРИХВАТОВ

Wszystkie produkowane przez nas DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE posiadają wewnętrzną blokadę (tzw. dźwignię kolanową), która umożliwia szybkie, mocne i szybkie mocowanie przedmiotów obrabianych. Blokadę uzyskuje się w skrajnym położeniu rękojeści. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE głównie stosuje się w przyrządach: spawalniczych, wiertarskich, montażowych, frezarskich, przy obróbce drewna, metalu, tworzyw sztucznych i innych materiałów.

Dociski wykonywane są z ocynkowanej stali, łączonej utwardzonymi tulejkami i kwasoodpornymi sworzniakami. Uchwyt wykonano z tworzywa sztucznego odpornego na kwasy, zasady, detergenty, oleje i rozpuszczalniki.

W rysunkach występują trzy siły:

- **F2** siła pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).
- **F1** siła docisku pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej.
- **F** siła trzymania będąca siłą, którą przeciwstawia się ramię naciskające zamkniętego docisku, siłom wywieranym przez przedmiot obrabiany w czasie obróbki.

All TOGGLE CLAMPS produced in our company are equipped and fast clamping of the objects processed. The blockade works in the outermost positions of the handle. TOGGLE CLAMPS are usually used in **welding, boring, assembling and milling tools** while woodworking, metal working, processing of plastics and other materials. Clamps are made of galvanized steel joined by means of hardened bushes and acid-resisting bolts. The handle is made of plastics resistant to acids, bases, detergents, oils and solvents. There are three forces presented on the drawings:

- **F2** force coming from the operator's hand or from the pneumatic servomotor (at the pressure in the compressed air system of approximately 0,6 MPa).
- **F1** pressure force of the pusher, coming from the F2 force.
- **F** holding force that resists other forces exerted by the object processed on the closed pusher while processing.

Все производимые нами БЫСТРОПРИЖИМНЫХ ПРИХВАТОВ имеют внутреннюю блокировку (так наз. коленный рычаг), которая обеспечивает неподвижное, крепкое и быстрое закрепление обрабатываемых предметов.

Быстроприжимных прихватов главным образом используются в приборах:

сварочных, сверлильных, монтажных, фрезерных, при обработке дерева, металла, синтетических материалов и других.

Зажимы изготавливаются из оцинкованной стали, соединённой упрочнёнными втулками и кислотоустойчивыми стержнями. Держатель изготовлен из синтетического материала устойчивого к кислотам, щелочам, детергентам, маслам и растворителям.

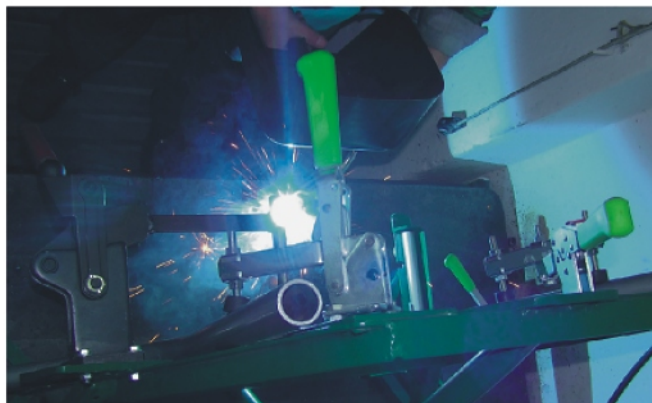
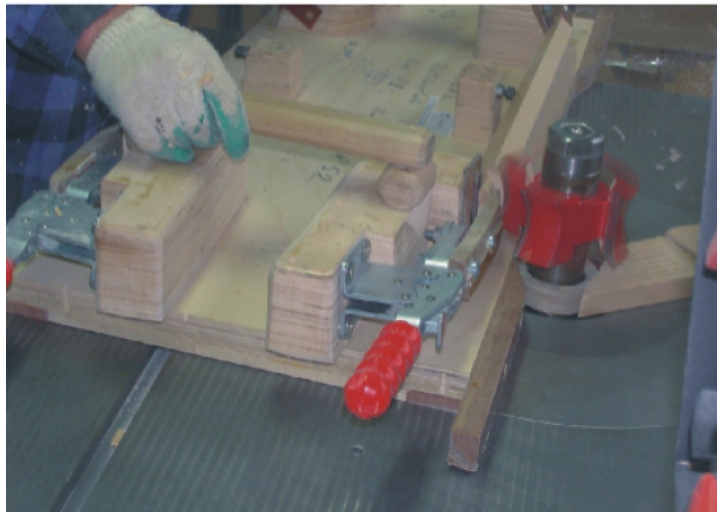
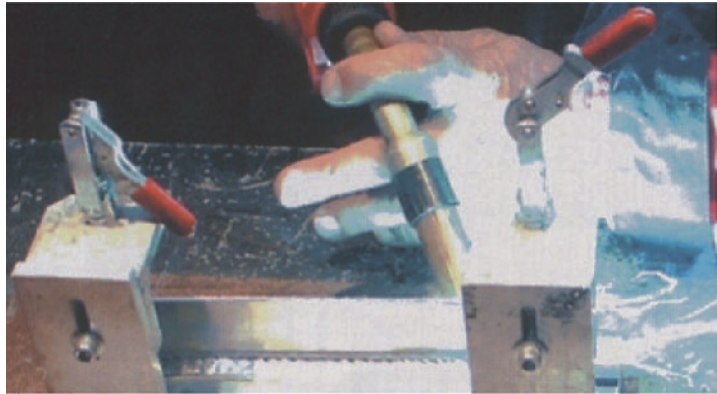
В рисунках выступают три силы:

- **F2** сила, происходящая от руки оператора или пневматического сервомотора (при давлении в оборудовании сжатого воздуха ок. 6 Баров)
 - **F1** сила зажима, происходящая от силы F2
 - **F** сила держания, являющаяся силой, которую противопоставляют нажимающим плечом закрытого зажима силам, произведённым Обрабатываемым предметом во время обработки.
- На основании контактов с потребителями наших зажимов, мы ввели изменения в семействах вертикальных и тянуще-толкающих зажимов, а также мы разработали абсолютно новые пневматические зажимы с применением пневмоцилиндров FESTO.

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA

EXAMPLES OF APPLICATION

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



9. DOCISK POZIOMY HORIZONTAL CLAMP ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ



901, 902, 012, 903, 904, 906

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pozycji poziomej.

You can clamp the object processed when the handle is in horizontal position.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в горизонтальной.

10. DOCISK POZIOMY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM HORIZONTAL CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

903B, 904B, 906B



**WZÓR ZAŚRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

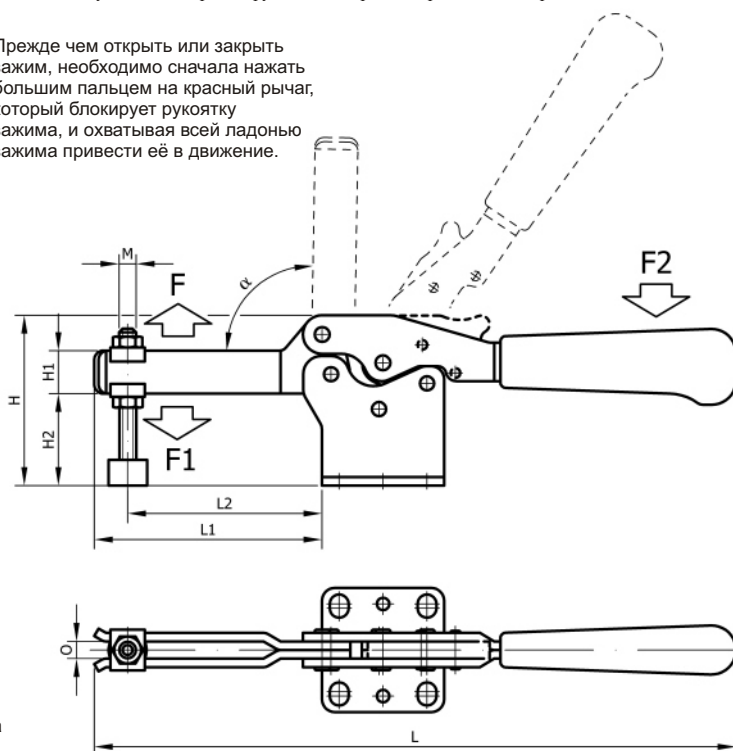
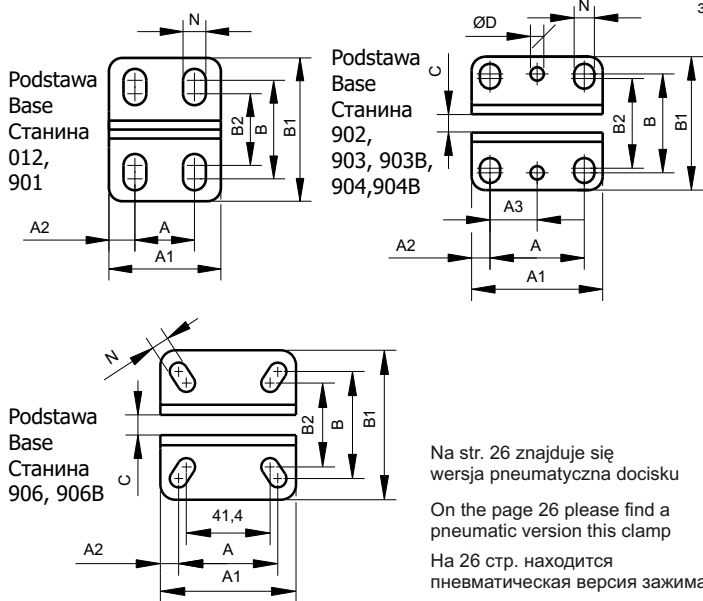
Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.


Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:
- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object Processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:
- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать большим пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
901	0,09	90	25	6	13,3	25	5,7	---	21,5	32	15,6	---	---	36	10	21	121	41	15 ÷ 30	M5x30	4,9	5	90°
902	0,19	130	35	9	26,0	37	5,2	13,7	28,2	39	20,6	5	4,8	46	13	26	163	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	90°
012	0,27	150	55	9	26,0	42	7,9	---	38,0	50	20,3	---	---	51	14	29	186	57	17 ÷ 44	M6x40	6,1	6	90°
903	0,40	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	30,3	44	25,8	6	4,8	65	17	37	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
903B	0,43																						
904	0,84	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	43,2	58	39,1	8	5,7	80	20	42	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
904B	0,88																						
906	1,50	500	90	18	49,0	67	9,0	---	53,0	74	41,4	10	---	97	25	61	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°
906B	1,56																						
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ												F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA REKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ											

11. DOCISK POZIOMY Z PODSTAWĄ PROSTĄ HORIZONTAL CLAMP WITH STRAIGHT BASIS ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ

951, 952, 052, 953, 954, 956



Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в горизонтали.

You can clamp the object processed when the handle is in horizontal position.

12. DOCISK POZIOMY Z PODSTAWĄ PROSTĄ Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM HORIZONTAL CLAMP WITH STRAIGHT BASIS AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

953B, 954B, 956B

Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:
- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

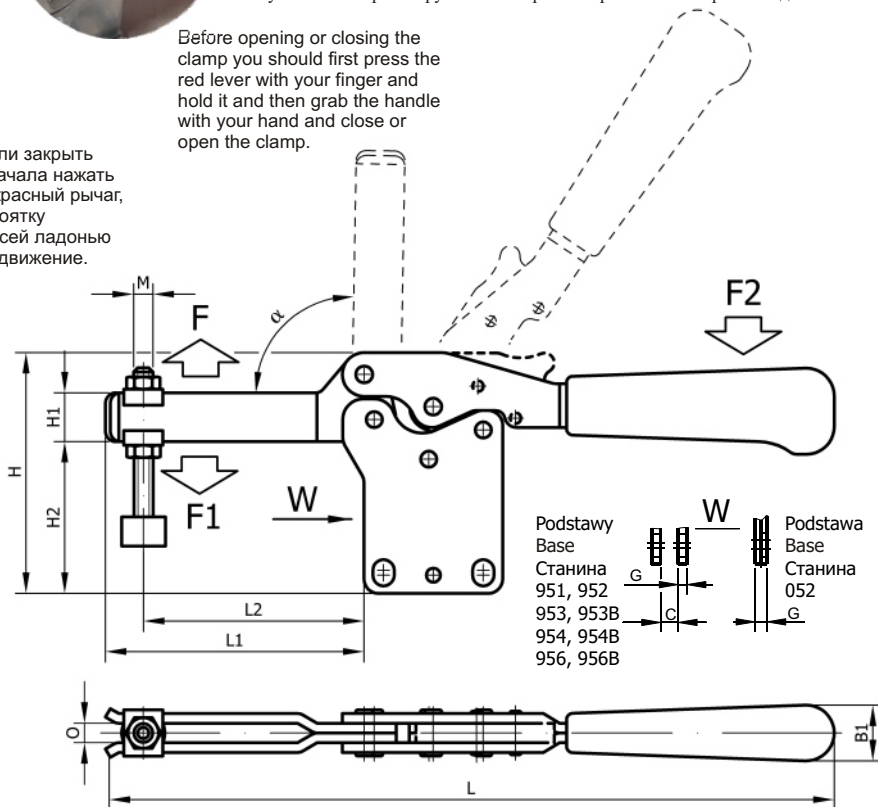
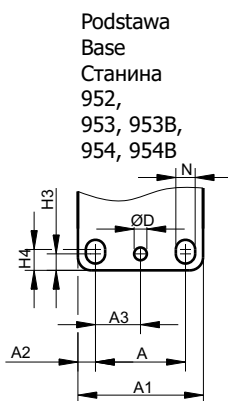
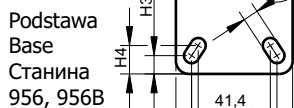
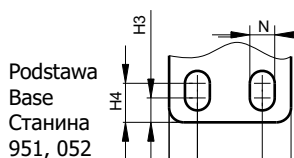
Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:
- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.

Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.

**WZÓR ZAŚRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłońią rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать большим пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	N	O	α
951	0,09	90	25	6	13,3	25	5,7	---	11	---	---	4,0	49	10	34	5,3	8,2	121	41	15 ÷ 30	M5x30	4,9	5	90°
952	0,19	130	35	9	26,0	37	5,2	13,7	14	5	4,8	2,5	59	13	39	5,4	9,2	163	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	90°
052	0,27	150	55	9	26,0	42	8,0	---	14	---	---	6,0	71	14	49	6,0	14,8	186	57	17 ÷ 44	M6x40	6,1	6	90°
953	0,40	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	18	6	4,8	3,0	79	17	51	6,9	9,1	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
953B	0,43																							
954	0,84	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	22	8	5,7	4,0	99	20	61	7,4	9,5	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
954B	0,88																							
956	1,50	500	90	18	49,0	67	9,0	---	24	10	---	5,0	122	25	85	10,5	16,3	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°
956B	1,56																							
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ												F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ												

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

13. DOCISK POZIOMY BOCZNY SIDE HORIZONTAL CLAMP БОКОВОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

922, 022, 923, 924



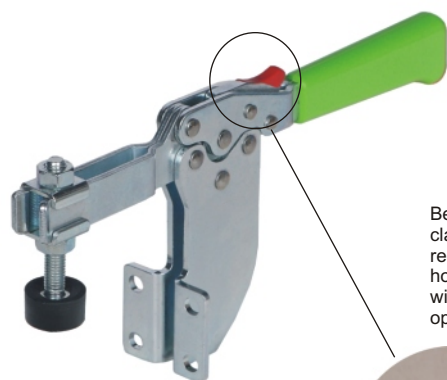
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomej.

You can clamp the object processed when the handle is in horizontal position.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в горизонтальной.

14. DOCISK POZIOMY BOCZNY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM SIDE HORIZONTAL CLAMP AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE БОКОВОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

923B, 924B

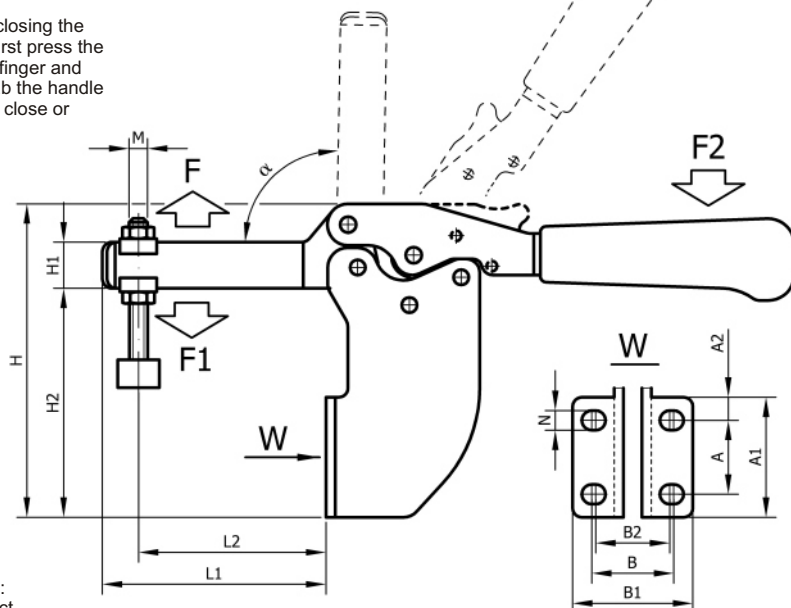


WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger and hold it and then grab the handle with your hand and open or close the clamp.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать большим пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.



Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:

- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object Processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:

- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
922	0,24	130	35	9	20,0	32	6,0	27,5	38	25,5	80	13	60	163	55	15 ÷ 43	M6x35	5,5	6	90°
022	0,35	150	55	9	22,4	37	7,3	40,4	55	24,4	98	14	76	186	51	10 ÷ 38	M6x40	7,7	6	90°
923	0,48	210	60	12	24,0	38	7,0	30,5	43	28,5	106	17	78	234	74	21 ÷ 59	M8x55	6,5	8	90°
923B	0,51																			
924	1,00	320	75	15	32,0	52	10,0	35,5	52	32,0	136	20	98	301	96	22 ÷ 81	M8x65	8,5	8	90°
924B	1,06																			
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ											F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ									

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

15. DOCISK POZIOMY O ZMIENNEJ WYSOKOŚCI HORIZONTAL CLAMP WITH VARIABLE HEIGHT ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ИЗМЕНЯЕМОЙ

963, 964, 966



Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomej.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в горизонтальной.

You can clamp the object processed when the handle is in horizontal position.

16. DOCISK POZIOMY O ZMIENNEJ WYSOKOŚCI Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM HORIZONTAL CLAMP WITH VARIABLE HEIGHT AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ИЗМЕНЯЕМОЙ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

963B, 964B, 966B

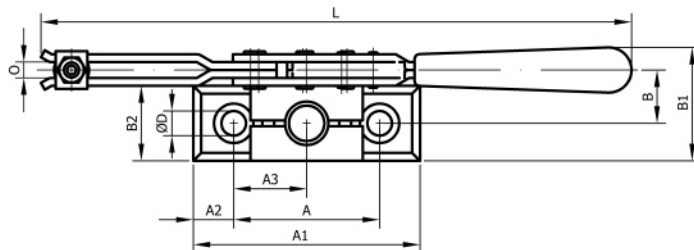
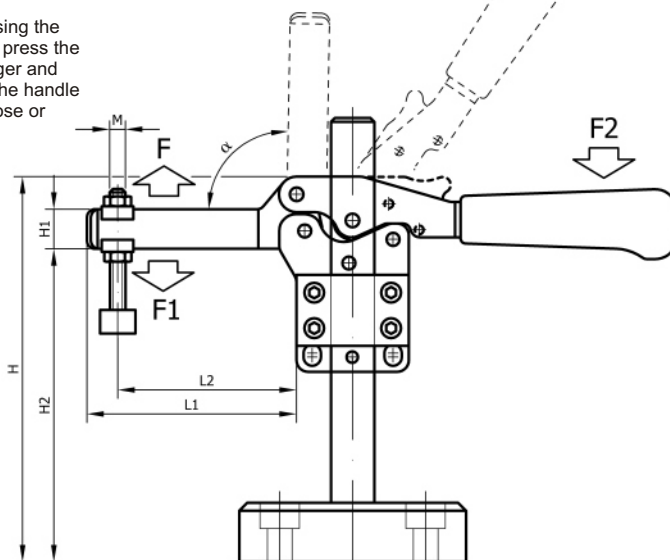


**WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать большим пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.



Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:

- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object Processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:

- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.

Na Państwa życzenie dokonujemy doboru nakrętek teowych DIN 508 /str 55/ do odpowiednich rowków teowych w stołach Waszych obrabiarek.

At your request we select T-nuts DIN 508 /p. 55/ for appropriate T-slots in the tables of your machine.

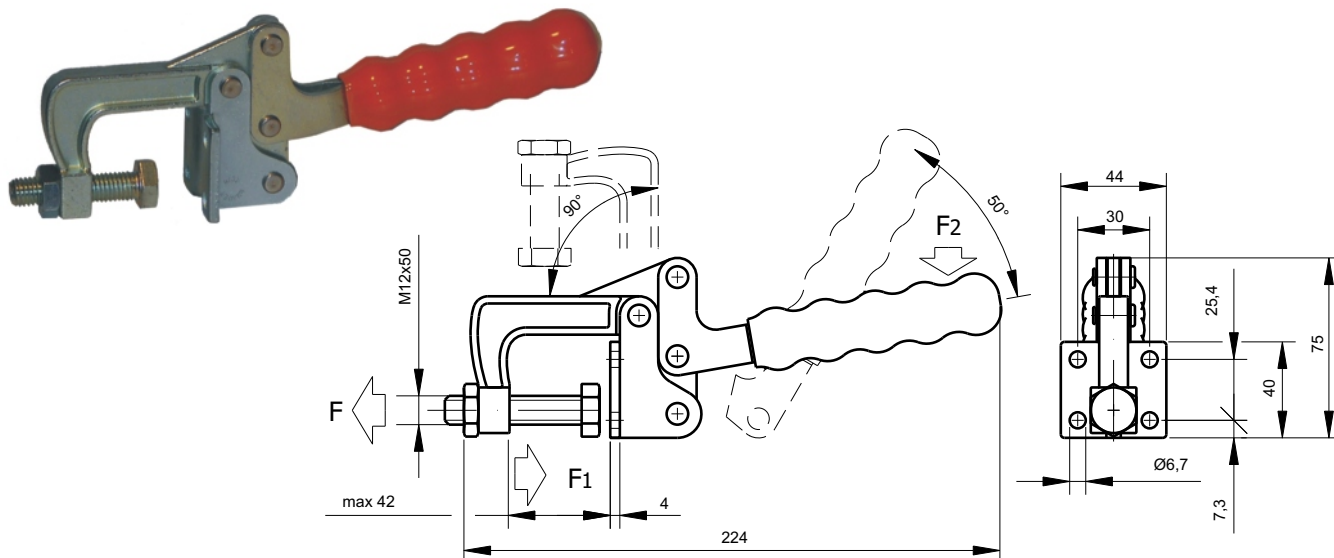
По Вашему желанию мы подберём т-образные гайки DIN 508 к соответствующим т-образным пазам в Ваших станочных столах. См. страница 55.

Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	H	H1	H2	L	L1	L2	ØD	M	O	α		
963	1,40	210	60	12	60	90	15,0	30	23	49	34	90 ÷ 248	17	64 ÷ 222	234	81	28 ÷ 66	8,5	M8x55	8	90°		
963B	1,43																						
964	2,80		320	75	15	74	115	20,5	37	27	58	38	115 ÷ 274	20	78 ÷ 237	301	106	33 ÷ 90	12,5	M8x65	8	90°	
964B	2,85																						
966	4,08	500	90	18	90	140	25,0	45	29	62	38	139 ÷ 277	25	128 ÷ 266	359	131	41 ÷ 111	16,5	M10x90	10	90°		
966B	4,20																						
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM												F – SIŁA TRZYMANIA				/ HOLDING FORCE				/ СИЛА ДЕРЖАНИЯ			
B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE												F1 – SIŁA DOCISKU				/ CLAMPING FORCE				/ СИЛА ЗАЖИМА			
B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ												F2 – SIŁA REKI				/ HAND FORCE				/ СИЛА РУКИ			

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

17. DOCISK POZIOMY ODWROTNY REVERSED HORIZONTAL CLAMP ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

077



Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]
077	0,56	360	115	24
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ				
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА				
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ				

Docisk ten umożliwia mocowanie przedmiotu obrabianego w dwóch naprzeciwległych płaszczyznach.

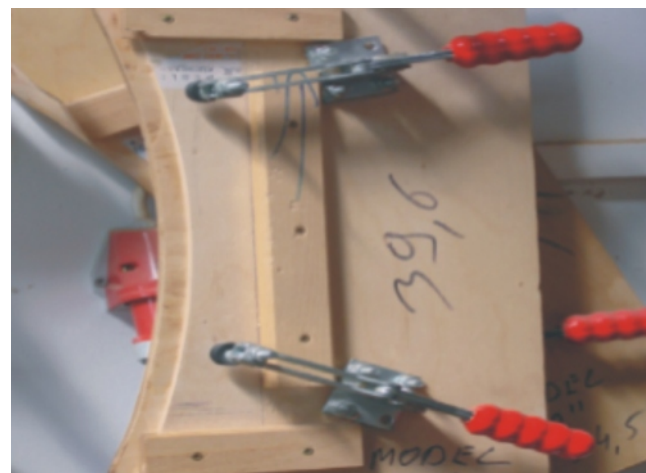
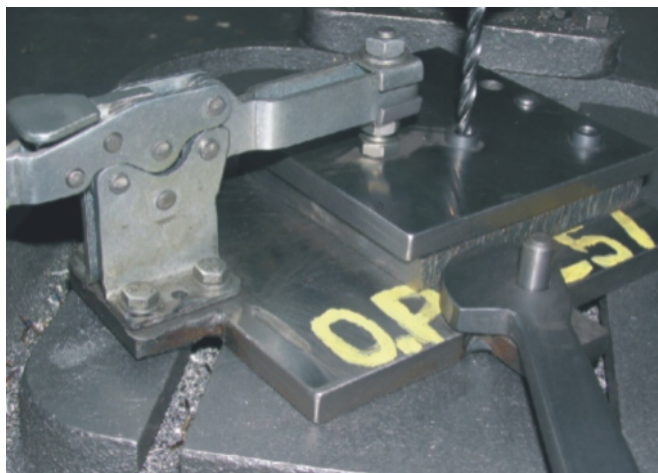
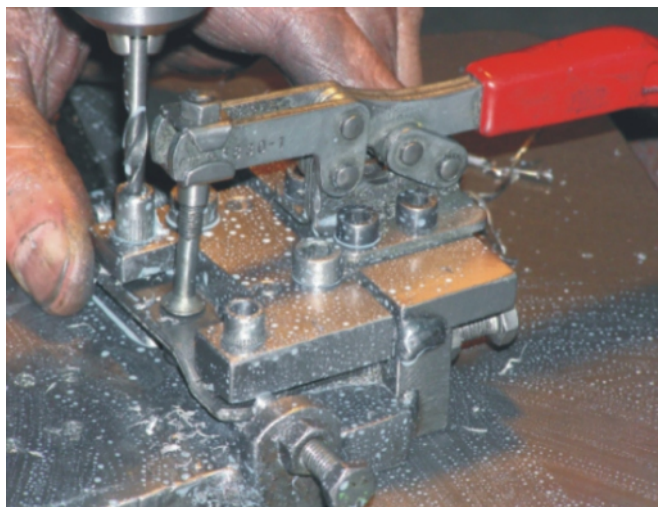
This tool makes it possible to clamp the object processed in two opposite planes.

Этот зажим позволяет закрепить предмет, обрабатываемый в двух противоположных плоскостях

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA

EXAMPLES OF APPLICATION

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



18. DOCISK PIONOWY VERTICAL CLAMP ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

801, 802, 112, 803, 804, 806



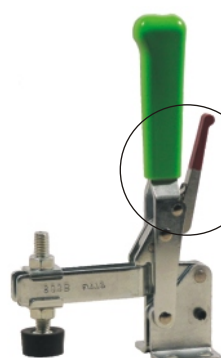
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

You can clamp the object processed when the handle is in vertical position.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в вертикали.

19. DOCISK PIONOWY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM VERTICAL CLAMP AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

803B, 804B, 806B



Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:
- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:
- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw dłonią lub palcem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłońią rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН

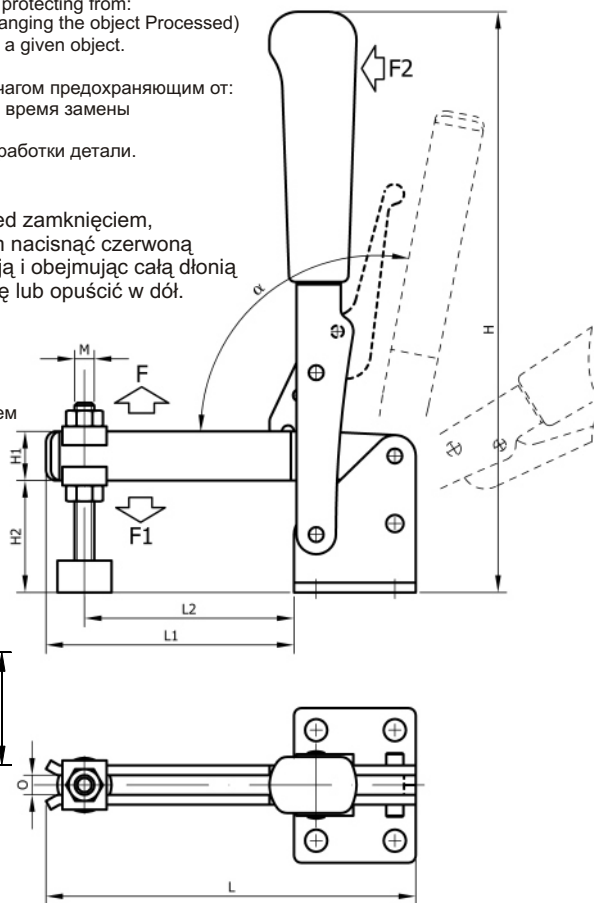
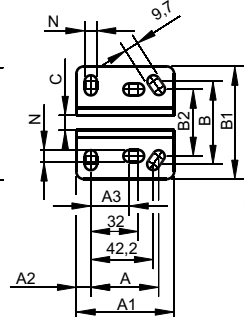
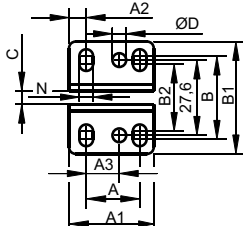
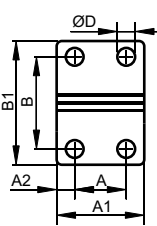
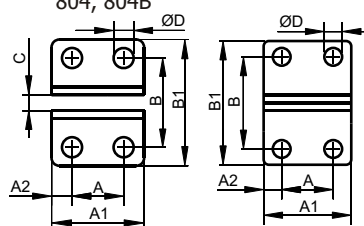
Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger or hand and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.
Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать ладонью или пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.

Podstawa
Base
Станина
801,
803, 803B
804, 804B

Podstawa
Base
Станина
112

Podstawa
Base
Станина
802

Podstawa
Base
Станина
806, 806B



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
801	0,11	90	40	6	16,0	26,0	5,3	---	24,6	35	---	4	4,9	107	10	20	62	36	12 ÷ 26	M5x30	---	5	100°
802	0,20	130	70	9	20,2	32,0	6,6	12,6	32,4	43	26	5	5,2	132	13	24	80	47	13 ÷ 35	M6x35	5	6	100°
112	0,37	150	65	9	20,0	34,0	7,0	---	33,9	48	---	---	7,0	176	14	28	96	62	19 ÷ 49	M6x40	---	6	102°
803	0,40	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	34,2	48	---	6	7,9	189	17	35	111	76	19 ÷ 61	M8x55	---	8	90°
803B	0,44																						
804	0,84	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	45,1	63	---	8	8,9	239	20	46	151	102	19 ÷ 87	M8x65	---	8	90°
804B	0,90																						
806	1,58	500	150	18	45,7	66,0	9,8	26,0	56,0	76	45	10	---	278	25	55	203	137	24 ÷ 117	M10x90	8,3	10	90°
806B	1,67																						
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ													F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA REKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ										

20. DOCISK PIONOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ VERTICAL CLAMP WITH STRAIGHT BASIS ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ

851, 852, 152,
853, 854, 856



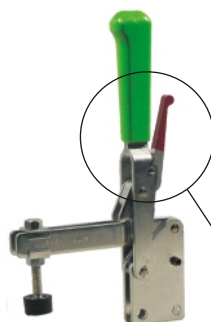
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

You can clamp the object processed when the handle is in vertical position.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в вертикали.

21. DOCISK PIONOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM VERTICAL CLAMP WITH STRAIGHT BASIS AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

853B, 854B, 856B



Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:

- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

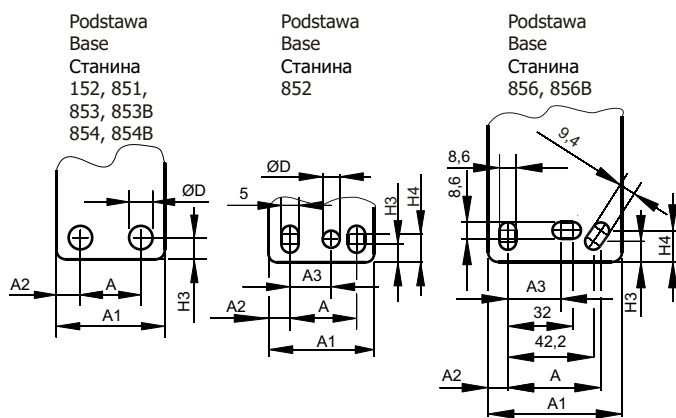
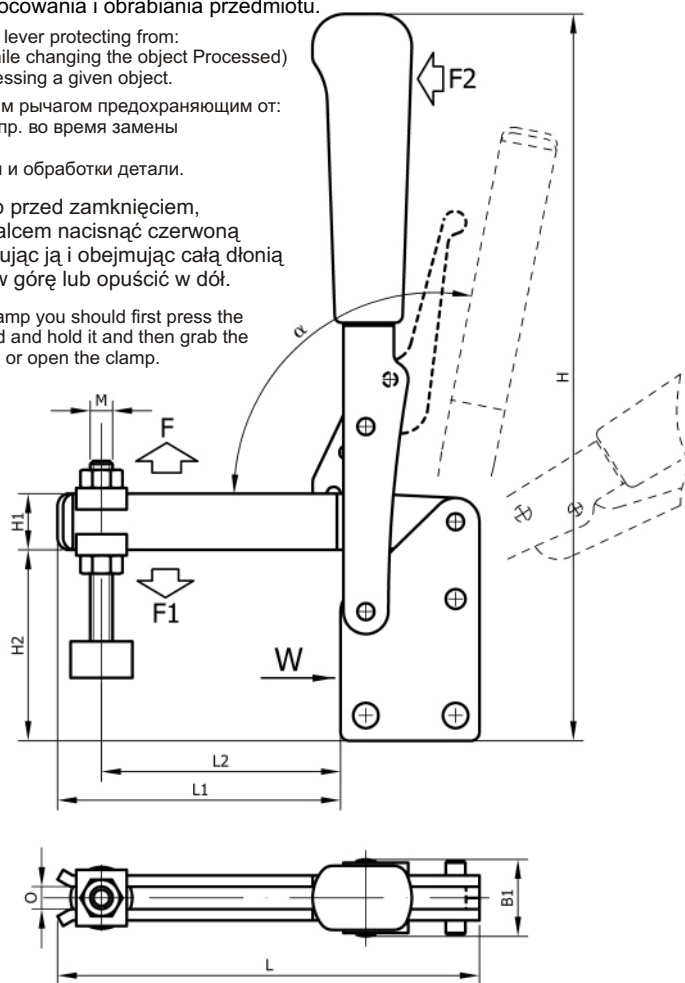
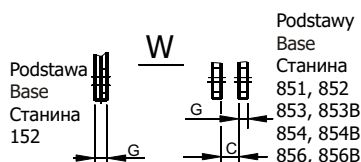
Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:

- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw dłonią lub palcem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłonią rękojeść docisku unieść ją w górę lub opuścić w dół.

Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger or hand and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать ладонью или пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.



Nr No. H.	F [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	O	α
851	0,11	90	40	6	16,0	26,0	5,3	---	16	4	5,3	2,0	119	10	32	5,2	---	62	36	12 ÷ 26	M5x30	5	100°
852	0,22	130	70	9	20,2	32,0	6,6	12,6	19	5	5,2	2,5	147	13	39	5,3	8,5	79	47	13 ÷ 35	M6x35	6	100°
152	0,37	150	65	9	20,0	34,0	7,0	---	24	---	7,0	3,0	195	14	47	7,0	---	96	62	19 ÷ 49	M6x40	6	102°
853	0,40	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	24	6	7,9	3,0	205	17	51	6,9	---	111	76	19 ÷ 61	M8x55	8	90°
853B	0,44	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	24	6	7,9	3,0	205	17	51	6,9	---	111	76	19 ÷ 61	M8x55	8	90°
854	0,84	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	30	8	8,9	4,0	260	20	67	9,0	---	151	102	19 ÷ 87	M8x65	8	90°
854B	0,90	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	30	8	8,9	4,0	260	20	67	9,0	---	151	102	19 ÷ 87	M8x65	8	90°
856	1,58	500	150	18	45,7	66	9,8	26,0	36	10	---	5,0	304	25	81	10,0	15,5	203	137	24 ÷ 117	M10x90	10	90°
856B	1,67	500	150	18	45,7	66	9,8	26,0	36	10	---	5,0	304	25	81	10,0	15,5	203	137	24 ÷ 117	M10x90	10	90°

B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE

B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

F – SIŁA TRZYMANIA

F1 – SIŁA DOCISKU

F2 – SIŁA RĘKI

/ HOLDING FORCE

/ CLAMPING FORCE

/ HAND FORCE

/ СИЛА ДЕРЖАНИЯ

/ СИЛА ЗАЖИМА

/ СИЛА РУКИ

22. DOCISK PIONOWY BOCZNY SIDE VERTICAL CLAMP БОКОВОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

822, 823, 824



Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

You can clamp the object processed when the handle is in vertical position.

Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в вертикали.

23. DOCISK PIONOWY BOCZNY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM SIDE VERTICAL CLAMP AND WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE БОКОВОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

823B, 824B

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki, przytrzymując ją i obejmując całą dłońią rękojeść docisku unieść ją w górę lub



Before opening or closing the clamp you should first press the red lever with your finger or hand and hold it and then grab the handle with your hand and close or open the clamp.

Прежде чем открыть или закрыть зажим, необходимо сначала нажать большим пальцем на красный рычаг, который блокирует рукоятку зажима, и охватывая всей ладонью зажима привести её в движение.

**WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**

Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

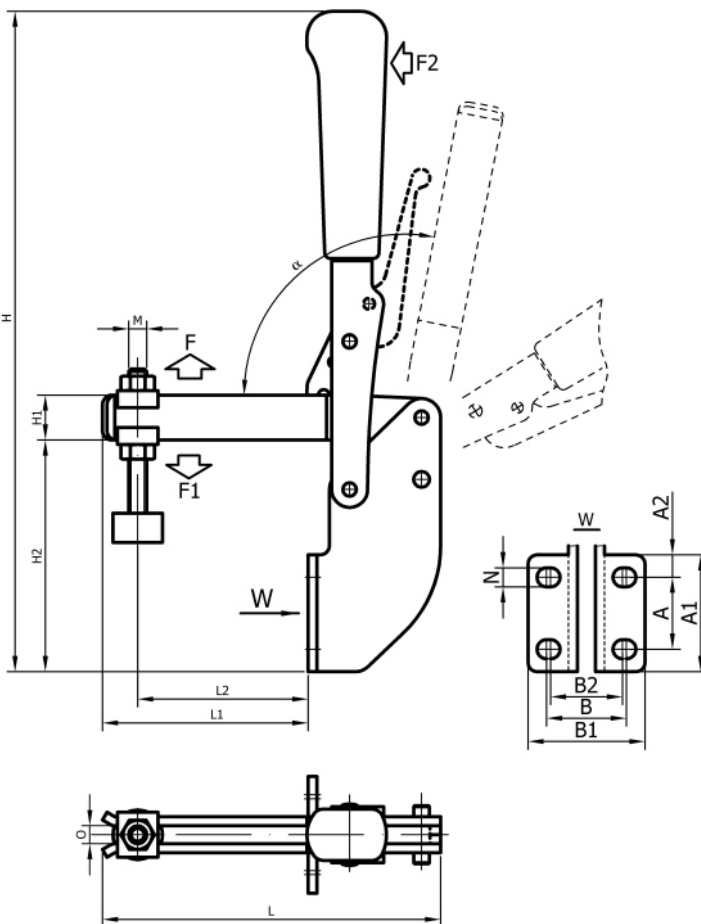
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Clamps equipped with a safety device have an additional lever protecting from:

- automatic falling of arms when clamps are open (e.g. while changing the object Processed)
- accidental opening the handle while clamping and processing a given object.

Зажимы с предохранением оснащены дополнительным рычагом предохраняющим от:

- свободного опадания упоров в открытом зажиме (напр. во время замены обрабатываемой детали)
- случайного открытия рукоятки во время закрепления и обработки детали.



Nr No. H.		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
822	0,25	130	70	9	20	32	6	27,5	38	25,5	166	13	59	80	40	7 ÷ 29	M6x35	5,5	6	91°
823	0,47	210	90	12	24	38	7	30,5	43	28,5	230	17	76	111	68	11 ÷ 54	M8x55	6,5	8	91°
823B	0,50																			
824	0,90	320	130	15	32	52	10	35,5	52	32,0	295	20	102	151	92	9 ÷ 77	M8x65	8,5	8	91°
824B	1,00																			
B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ										F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ										

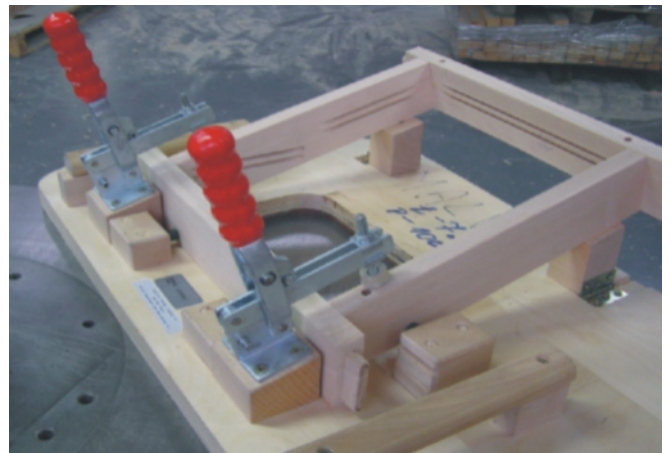
Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

PRZYKŁADY ZASTOSOWANIA

EXAMPLES OF APPLICATION

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ



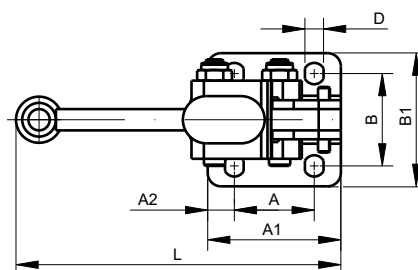
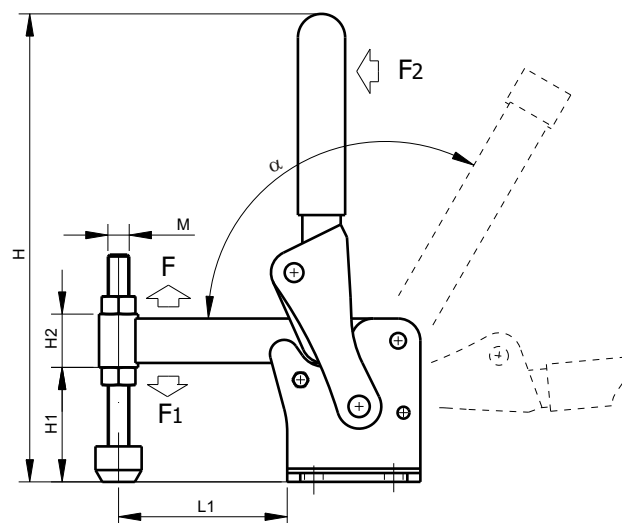
26. DOCISK PIONOWY MOCNY KOMPLETNY COMPLETE STRONG VERTICAL CLAMP УПРОЧНЕННЫЙ КОМПЛЕКТНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ

291, 293, 295, 297

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.

You can clamp the object processed when the handle is in vertical position.

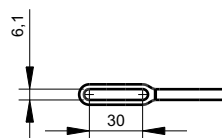
Закрепление обрабатываемого предмета происходит, когда рукоятка находится в вертикали.




Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są ze stali, posiadają tulejk i wykonane z brązu, a sworznie są hartowane i szlifowane.

These clamps hold out large weight. They are made of steel and have bushes made of bronze; bolts are hardened and polished.

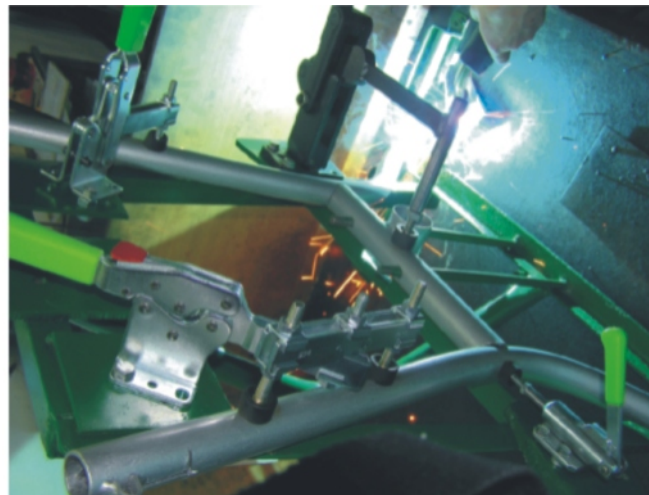
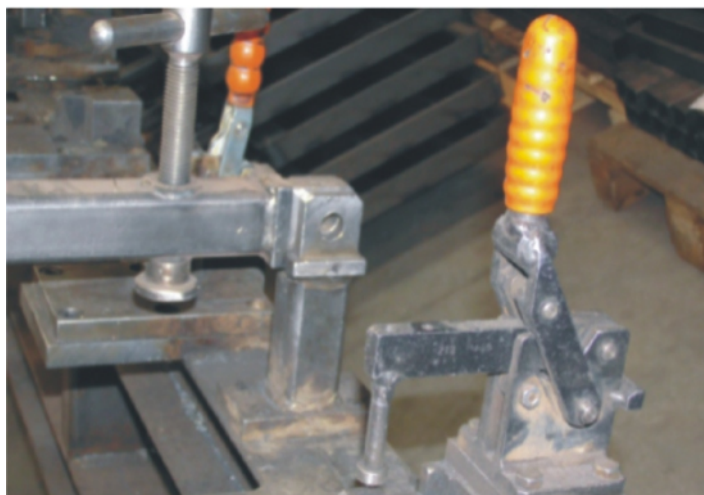
Эти зажимы переносят большие нагрузки. Они изготовлены из стали, имеют втулки, сделанные из бронзы, а их стержни закалены и отшлифованы.



Naciskacz
Clamping arm
Нажим
291

Nr No. H.		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	H	H1	H2	L	L1	D	M	α
291	0,32	250	70	9	20	37	8,5	32	47	126	25	15	85	13 ÷ 43	7,1	M6x50	120°
293	1,28	500	130	12	30	60	15	45	63	215	44	24	147	75	8,5	M12x80	120°
295	2,13	600	150	15	45	75	15	52	75	261	64	30	181	95	10,5	M12x110	120°
297	4,05	1200	200	18	55	95	20	75	106	295	71	36	226	120	12,5	M16x120	120°

F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ



27. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ WAHADŁOWĄ MODULAR CLAMP WITH PENDULAR BASIS ЗАЖИМ МОДУЛЬНЫЙ С МАЯТНИКОВЫМ ОСНОВАНИЕМ

221, 223, 225, 227



Sposób użytkowania
przedstawiony jest na stronie 19.

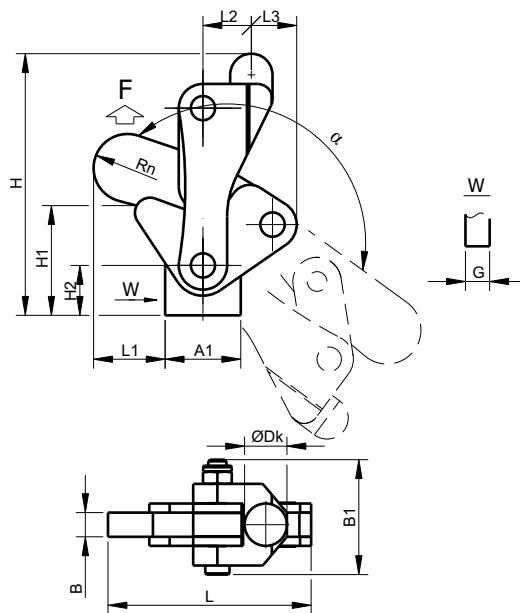
Page 19 shows the way of
using this kind of clamp.

Способ применения
представлен на странице 19.

Dociski tego typu
stosowane są przede wszystkim
w przemysłowej produkcji seryjnej.

Clamps of this type are used
above all in industrial series
production.

Зажимы этого типа используются
прежде всего в промышленном
серийном производстве.



Dociski te umożliwiają
mocowanie obrabianego
przedmiotu pod
dowolnym kątem.

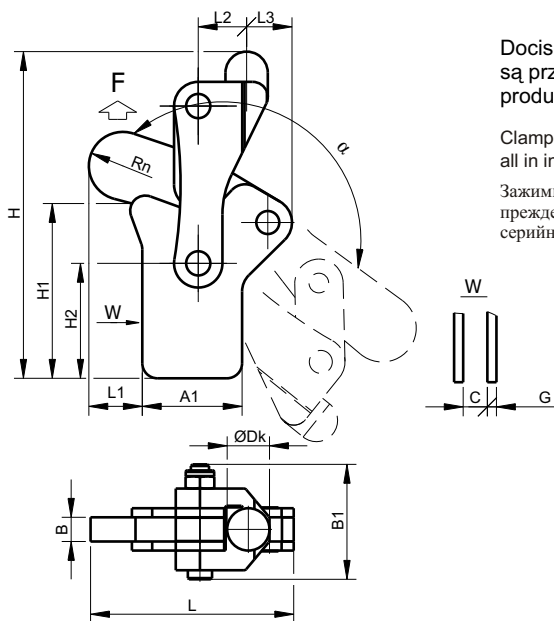
These tools enable to clamp the
object processed at a chosen
angle.

Этот зажим позволяет
закрепить предмет,
обрабатываемый
под любым углом..

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	ØDk	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	Rn	α
221	0,18	250	20	6	31	10	6	73	26	18	58	22	12	14	10	200°
223	0,82	700	30	10	52	16	10	111	42	20	80	26	20	19	15	200°
225	1,32	1100	36	12	60	22	12	144	59	29	104	36	25	15	18	200°
227	2,86	2250	50	16	76	28	16	174	73	33	134	47	32	30	22	200°
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																

28. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ MODULAR CLAMP WITH STRAIGHT BASIS МОДУЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ПРЯМЫМ ОСНОВАНИЕМ

261, 263, 265, 267



Dociski tego typu stosowane
są przede wszystkim w przemysłowej
produkcji seryjnej.

Clamps of this type are used above
all in industrial series production.

Зажимы этого типа используются
прежде всего в промышленном
серийном производстве.

Sposób użytkowania
przedstawiony jest na stronie 19.

Page 19 shows the way of using this
kind of clamp.

Способ применения
представлен на странице 19.



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	ØDk	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	Rn	α
261	0,23	250	30	6	31	6	10	3	89	43	34	58	20	12	14	10	190°
263	0,91	700	44	10	52	10	16	5	141	72	50	80	22	20	19	15	190°
265	1,62	1100	55	12	60	12	22	5	180	95	64	104	26	25	25	18	190°
267	3,22	2250	66	16	76	16	28	6	217	116	76	134	35	32	30	22	190°
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																	

SPOSÓB MONTAŻU DOCISKÓW MODUŁOWYCH

INSTRUCTION F OR ASSEMBLING THE CLAMPS

СПОСОБ МОНТАЖА ЗАЖИМОВ ЗАЖИМ МОДУЛЬНЫХ

AKCESORIA (1,2,3,4)
DLA DOCISKÓW
MODUŁOWYCH /str. 36/

ACCESSORIES (1,2,3,4)
FOR THE MODULAR
CLAMPS /p..... 36/.

Принадлежности (1,2,3 4)
для упрочнённых
зажимов /стр. 36/

4. Rękojeść elastyczna /691, 693, 695, 697/

Flexible handle
Эластическая рукоятка

Rękojeść
elastyczną
osadzamy
na uchwycie
stalowym.

You fasten the
flexible handle to
the steel handle.

Эластическую
рукоятку
насаждаем
на стальном
держателе.

1. Uchwyt stalowy /661, 663, 665, 667/

Steel handle
Стальной держатель

Uchwyt stalowy spawamy
pod dowolnym kątem
do kulistej końcówki docisku.

You weld the steel handle at a
chosen angle to the ball-shaped
end of the clamp.

Стальной держатель свариваем под любым углом
по отношению к шаровидному наконечнику зажима.

Docisk Modułowy /221, 223, 225, 227/

Modular clamp
Модульный зажим

Naciskacz spawamy
pod dowolnym kątem
na owalnym nosku docisku.

You weld the pusher at a
chosen angle to the oval
nose of the clamp.
Нажим свариваем под любым
тупым углом к носку зажима.

2. Naciskacz /671, 673, 675, 677/

Clamping arm
Нажим

Płytę podstawy spawamy
do wahlowej podstawki docisku.

You weld the plate of the basis to
the self-aligning base of the
clamp.

Плиту станины привариваем
к качающейся подставке зажима.

3. Płyta podstawy /681, 683, 685, 687/

Plate of the basis
Плита станины

Korpus docisku
łączymy spawem
z wahlową
podstawką docisku.

You weld the clamp's frame with
the self-aligning base of the clamp.

Корпус зажима соединяем сварным швом
с качающейся подставкой зажима.

Dociski w zamknięciu
w czasie pracy.

Closed clamp
while processing.
Зажимы замкнуты
во время работы.

Dociski w otwarciu
przed pracą lub po pracy.

Open clamp before or after processing.

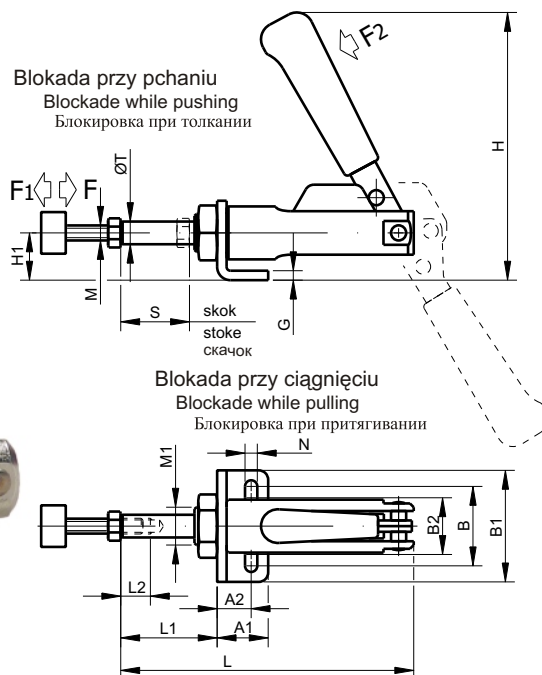
Зажимы открыты во время
или после работы.

29. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY PUSH-PULL CLAMP ЗАЖИМЫ ОБОРУДОВАНЫ

Dociski uzyskują blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in two outermost positions of the handle while pushing object processed towards the basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются в двух крайних положениях рукоятки, при толкании обрабатываемого предмета к базе и при его притягивании.



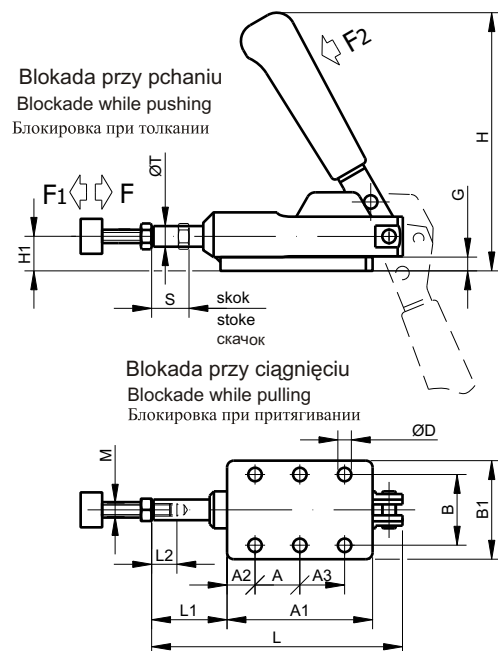
Nr No. H.		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A1	A2	B	B1	B2	G	H	H1	L	L1	L2	M	M1	N	S	øT
032	0,35	160	170	6	22	15	36	50	32	4	116	20	111	11 ÷ 34	20	M6x30	M16x1,5	6,5	23	10
034	0,70	250	240	12	26	17	42	59	30	5	143	26	162	17 ÷ 51	25	M8x35	M20x1,5	8,2	34	12
036	1,38	450	300	18	34	22	48	69	30	6	174	30	205	19 ÷ 61	30	M10x50	M24x1,5	11,0	42	16
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ																				

30. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY NISKI LOW PUSH-PULL CLAMP НИЗКИЙ ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩИЙ ЗАЖИМ

Dociski uzyskują blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in two outermost positions of the handle while pushing object processed towards the basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются в двух крайних положениях рукоятки, при толкании обрабатываемого предмета к базе и при его притягивании.



Nr No. H.		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	øD	G	H	H1	L	L1	L2	M	S	øT
042	0,42	160	170	6	25	52	9,5	---	39	50	6,5	6	112	16	111	10 ÷ 33	20	M6x30	23	10
044	0,84	250	240	12	35	85	12,5	---	46	60	8,5	8	137	20	162	15 ÷ 49	25	M8x35	34	12
046	1,66	450	300	18	35	100	15,0	35	53	70	11,0	10	167	23	205	19 ÷ 61	30	M10x50	42	16
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ																				

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

31. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY MOCNY STRONG PUSH-PULL CLAMP УПРОЧНЕННЫЙ ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩИЙ ЗАЖИМ

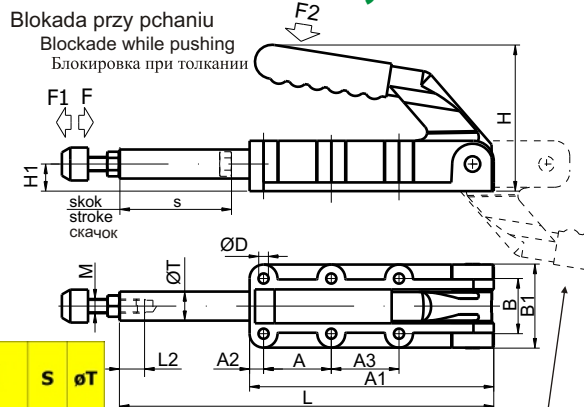
Dociski uzyskują blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in two outermost positions of the handle while pushing object processed towards the basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются при толкании обрабатываемого предмета к базе и при его притягивании.



**PK 700, PK 1200,
PK 2500, PK 4500**



Blokada przy ciągnięciu
Blockade while pulling
Блокировка при притягивании

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	øD	H	H1	L	L2	M	S	øT
PK 700	0,56	700	170	9	36,5	88	25	---	33,3	47	5,5	64	12	127	30	M8x35	32	14
PK 1200	1,50	1200	180	12	35,0	137	8	41	41,0	58	8,5	96	18	190	50	M10x50	50	20
PK 2500	3,86	2500	300	15	45,0	198	12	45	54,0	78	10,3	107	22	296	50	M12x50	75	25
PK 4500	6,70	4500	300	18	70,0	254	12	70	57,0	86	10,3	125	28	392	60	M16x80	100	30
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																		
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																		
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ																		

32. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY WZMOCNIONY STRENGTHENED PUSH-PULL CLAMP ЗАЦЕПНОЙ ЗАЖИМ КОМПЛЕКТНЫЙ

Dociski uzyskują blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

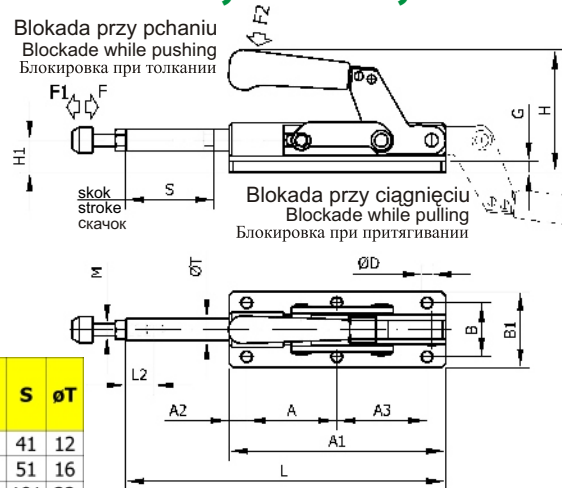
Clamps become blocked in two outermost positions of the handle while pushing object processed towards the basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются при толкании обрабатываемого предмета к базе и при его притягивании.



Tłok jest prowadzony w korpusie na całej jego długości.
The rod is guided in the corps on all of his length.
Давление ведется в корпусе на всей его протяжности

048.1, 048.2, 048.4



Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	øD	G	H	H1	L	L2	M	S	øT
048.1	0,7	360	170	9	35,0	108	16,0	41,5	41,5	56	6,5	5	80	18	153	25	M8x35	41	12
048.2	1,0	1100	180	12	35,0	128	12,5	41	41,0	57	8,5	7	90	21	178	30	M10x50	51	16
048.4	3,7	3000	250	18	90,5	217	17,5	90,5	54,0	76	10,5	11	118	32	321	50	M12x75	101	22
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																			
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																			
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ																			

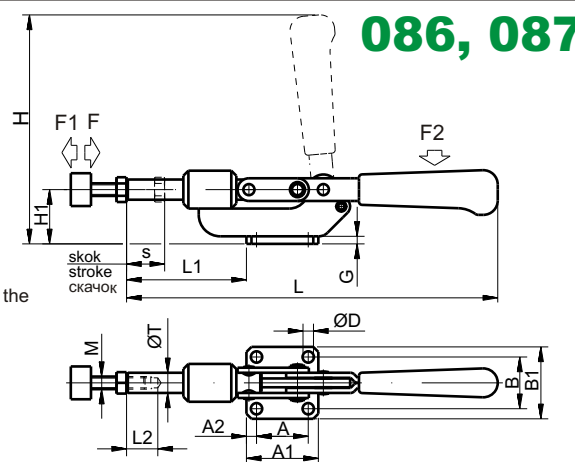
33. DOCISK PCHAJĄCY Z RĘKOJĘŚCIĄ POZIOMĄ PUSH CLAMP WITH A HORIZONTAL HANDLE ТОЛКАЮЩИЙ ЗАЖИМ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ РУКОЯТКОЙ



Docisk ten służy do dopychania przedmiotów obrabianych do bazy.
Rękojeść jest wówczas usytuowana w poziomie.

This clamp is used to push the objects processed towards the basis. Then the handle is in horizontal position.

Этот зажим служит для проталкивания обрабатываемых предметов к базе.
Рукоятка в этот момент находится в горизонтали.



086, 087

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	øD	G	H	H1	L	L1	L2	M	S	øT
086	1,06	270	160	15	41	57	8	41	57	9,0	6	187	43	294	95	30	M10x50	28	16
087	2,10	340	250	18	60	80	10	60	80	10,5	8	204	49	404	130	50	M12x75	50	20
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																			
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																			
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ																			

34. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY PUSH-PULL CLAMP ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩИЙ ЗАЖИМ

032N, 034N, 036N

Docisk występuje bez podstawy.
Proponujemy zastosować naszą podstawkę
nr 132N, 134N, 136N /str. 23/

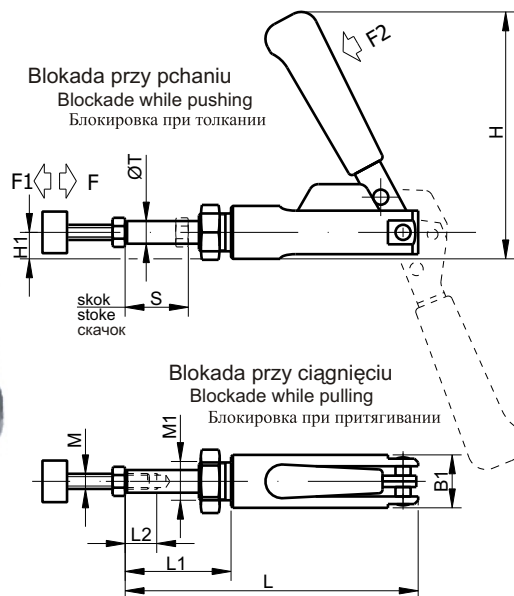
The clamp is available without
the basis. We suggest using the
basis No 132N, 134N, 136N
from page 23.

Зажим предлагается без подставки.
Предлагаем применить подставку
nr 132N, 134N, 136N со страницы 23.

Dociski uzyskują blokadę
w dwóch skrajnych
położeniach rękojeści,
przy pchaniu obrabianego
przedmiotu do bazy
i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in
two outermost positions of
the handle while pushing
object processed towards the
basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются
в двух крайних положениях рукоятки,
при толкании обрабатываемого
предмета к базе
и при его притягивании.



Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	H	H1	L	L1	L2	M	M1	S	øT
032N	0,30	160	170	9	24	107	12,0	111	11 ÷ 34	20	M6x30	M16x1,5	23	10
034N	0,58	250	240	12	28	130	14,0	162	17 ÷ 51	25	M8x35	M20x1,5	34	12
036N	1,22	450	300	18	35	162	17,5	205	19 ÷ 61	30	M10x50	M24x1,5	42	16
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ														

35. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY PUSH-PULL CLAMP ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩИЙ ЗАЖИМ

031, 033, 035

Docisk występuje bez podstawy.
Proponujemy zastosować naszą podstawkę
nr 132N, 134N, 136N /str. 23/

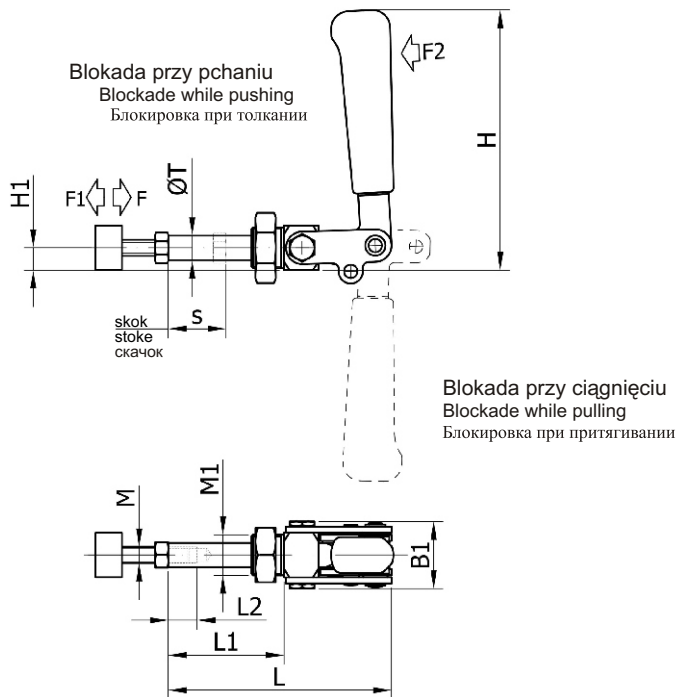
Зажим предлагается без подставки.
Предлагаем применить подставку
nr 132N, 134N, 136N со страницы 23.

The clamp is available without
the basis. We suggest using the
basis No 132N, 134N, 136N
from page 23.

Dociski uzyskują blokadę
w dwóch skrajnych
położeniach rękojeści,
przy pchaniu obrabianego
przedmiotu do bazy
i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in
two outermost positions of
the handle while pushing
object processed towards the
basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются
в двух крайних положениях рукоятки,
при толкании обрабатываемого
предмета к базе
и при его притягивании.



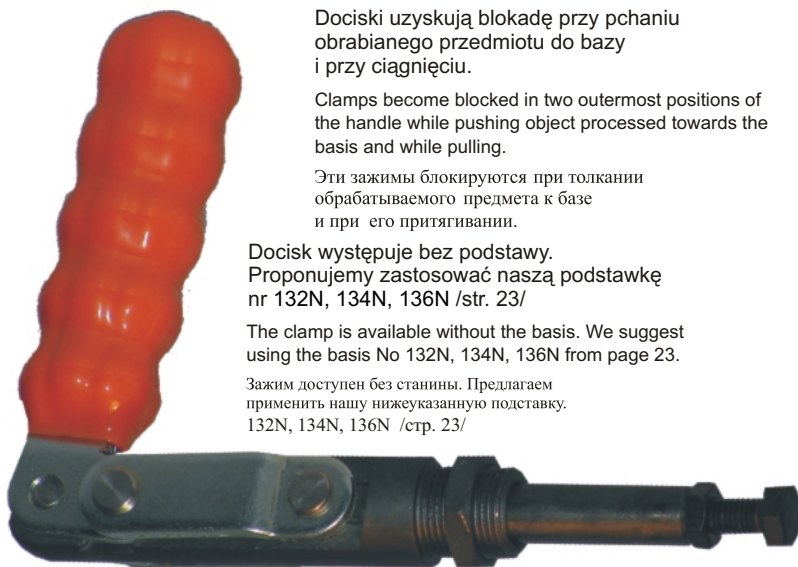
Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	H	H1	L	L1	L2	M	M1	S	øT
031	0,19	100	100	9	31	94	10	70	14 ÷ 35	20	M6x30	M16x1,5	21	10
033	0,40	250	250	12	35	128	11	111	17 ÷ 57	25	M8x35	M20x1,5	40	12
035	0,90	400	400	18	46	159	15	176	25 ÷ 92	30	M10x50	M24x1,5	67	16
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ														

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

36. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY WZMOCNIONY STRENGTHENED PUSH-PULL CLAMP ЗАЖИМ ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩИЙ УПРОЧНЁННЫЙ

P350, P550, P750



Dociski uzyskują blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Clamps become blocked in two outermost positions of the handle while pushing object processed towards the basis and while pulling.

Эти зажимы блокируются при толкании обрабатываемого предмета к базе и при его притягивании.

Docisk występuje bez podstawy. Proponujemy zastosować naszą podstawkę nr 132N, 134N, 136N /str. 23/

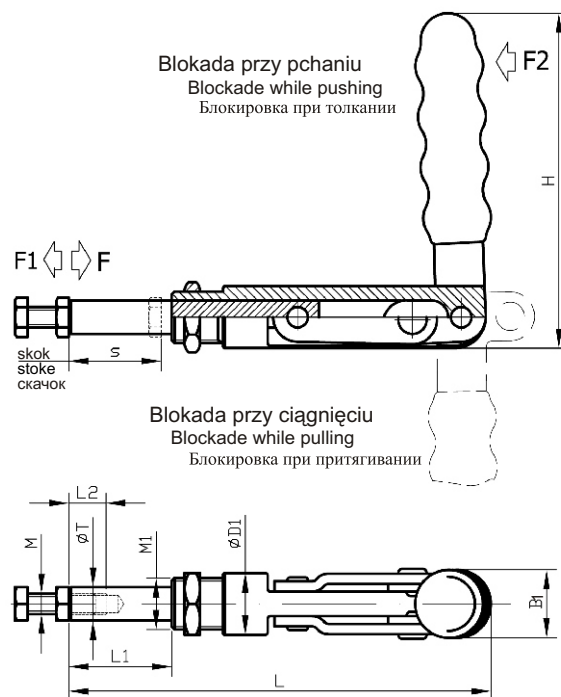
The clamp is available without the basis. We suggest using the basis No 132N, 134N, 136N from page 23.

Зажим доступен без станины. Предлагаем применить нашу нижеуказанную podstawkę. 132N, 134N, 136N /стр. 23/

Poprzez długie prowadzenie tłoka w korpusie docisku, uzyskujemy większą sztywność oraz dłuższą żywotność.

You will get stronger holding force and longer life by long operating the small piston in the clamp's frame.

Благодаря долгому ведению поршня в корпусе зажима, получаем большую силу удерживания и продлеваем время эксплуатации.



Tłok jest prowadzony w korpusie na całej jego długości.

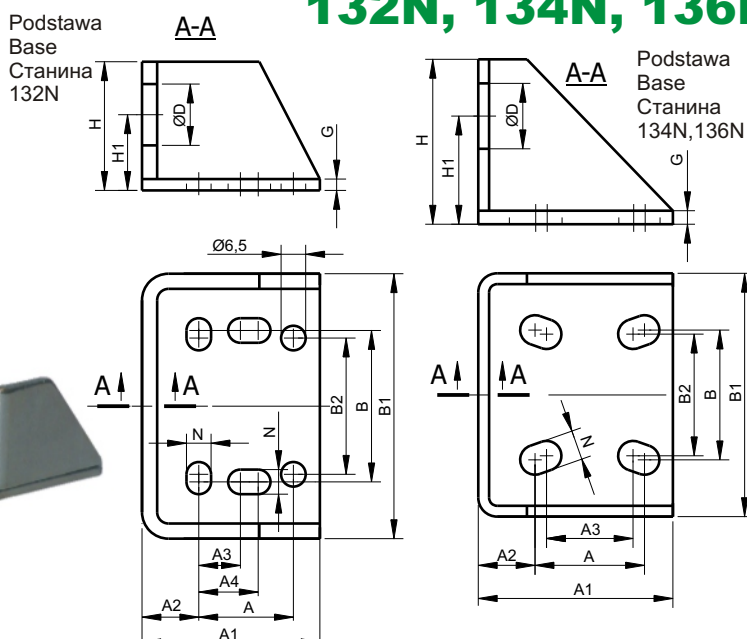
The rod is guided in the corps on all of his length.

Давление ведется в корпусе на всей его протяжности.

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	ØD1	H	L	L1	L2	M	M1	S	ØT
P 350	0,28	350	150	11	23	19,0	107	128	33	18	M6x18	M16x1,5	25	10
P 550	0,50	550	160	14	27	24,0	132	164	40	30	M8x30	M20x1,5	38	13
P 750	0,98	750	160	16	35	28,5	149	235	70	40	M10x40	M24x1,5	66	16
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ														

37. PODSTAWA DOCISKU PCHAJĄCO-CIĄGNĄCEGO BASIS OF THE PUSH-PULL CLAMP ПОДСТАВКА ТЯНУЩЕ-ТОЛКАЮЩЕГО ЗАЖИМА

132N, 134N, 136N



Nr No. H.	[kg]	A	A1	A2	A3	A4	B	B1	B2	ØD	G	H	H1	N
132N	0,22	25,0	47	15	11,0	15,7	40	70	36	16,2	3	34	20	6,5
134N	0,32	24,0	52	19	19,0	---	42	80	41	20,2	4	44	27	8,5
136N	0,54	40,5	72	21	32,0	---	48	90	45	24,2	5	61	40	11,0

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

38. DOCISK ZACZEROWY KABŁAKOWY POZIOMY

HORIZONTAL CATCH CLAMP

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЦЕПНОЙ ЗАЖИМ СО СКОБОЙ

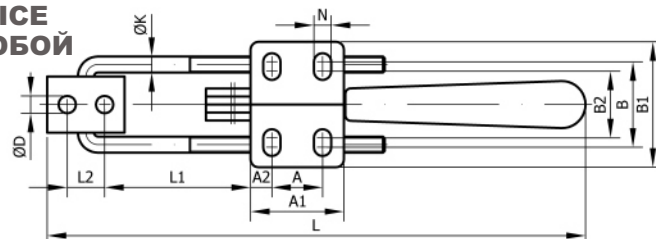
721, 723, 725

39. DOCISK ZACZEROWY KABŁAKOWY POZIOMY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

HORIZONTAL CATCH CLAMP AND A SAFETY DEVICE

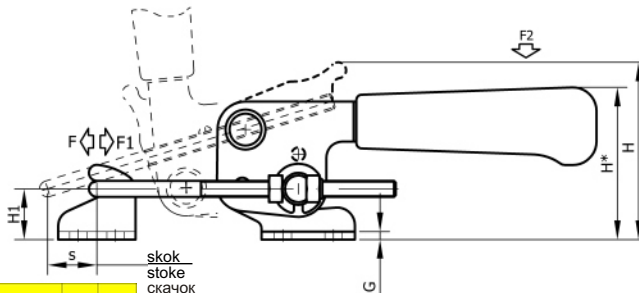
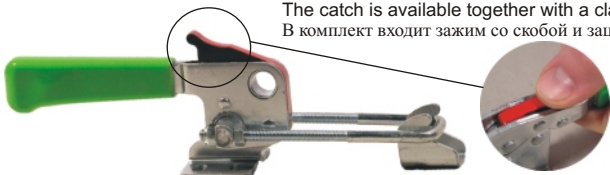
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАЦЕПНОЙ ЗАЖИМ СО СКОБОЙ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

721B, 723B, 725B



W komplecie występuje docisk kabłakowy i zaczerp.

The catch is available together with a clamp.
В комплект входит зажим со скобой и защепка.



ZGŁOSZONY DO PATENTU
REGISTERED TO THE PATENT
ПРИДСТАВЛЕН К ОПАТЕНТИРОВАНИЮ

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H	H*	H1	ØK	L	L1	L2	S
721	0,16	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	51	42	12	4	135÷170	28÷63	11	20
721B	0,18	400	270	15	19	35	8,0	32	47	25	6,5	3,0	66	57	19	6	185÷230	35÷80	14	26
723	0,36	700	450	20	32	51	9,5	45	64	36	8,5	4,0	86	75	25	8	235÷300	46÷111	19	34
723B	0,38																			
725	0,82																			
725B	0,88																			

B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ
B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА
B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ

40. DOCISK ZACZEROWY KABŁAKOWY PIONOWY

VERTICAL CATCH CLAMP

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЦЕПНОЙ ЗАЖИМ СО СКОБОЙ

731, 733, 735

41. DOCISK ZACZEROWY KABŁAKOWY PIONOWY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

VERTICAL CATCH CLAMP AND A SAFETY DEVICE

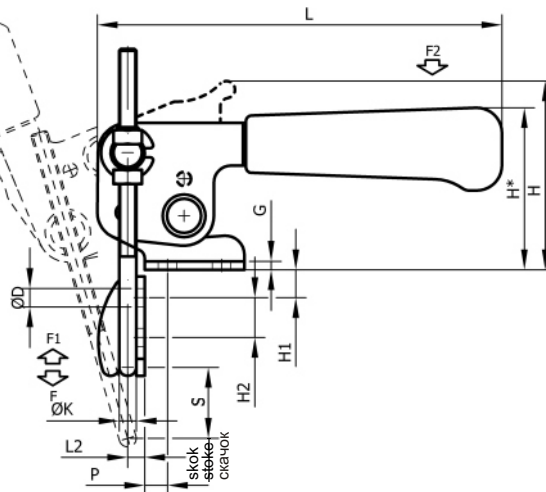
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЦЕПНОЙ ЗАЖИМ СО СКОБОЙ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ

731B, 733B, 735B



W komplecie występuje docisk kabłakowy i zaczerp.

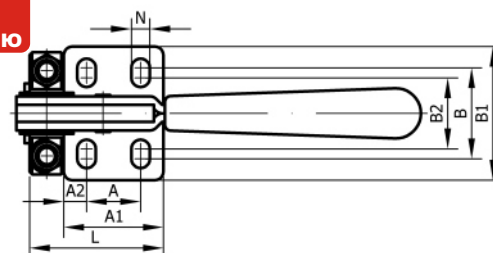
The catch is available together with a clamp.
В комплект входит зажим со скобой и защепка.



ZGŁOSZONY DO PATENTU
REGISTERED TO THE PATENT
ПРИДСТАВЛЕН К ОПАТЕНТИРОВАНИЮ

Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H	H*	H1	H2	ØK	L	L1	L2	P	S
731	0,16	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	51	42	5÷28	11	4	103	40	4,5	7	20
731B	0,18	400	270	15	19	35	8,0	32	47	25	6,5	3,0	66	57	7÷35	14	6	142	52	6,0	8	26
733	0,36	700	450	20	32	51	9,5	45	64	36	8,5	4,0	86	75	9÷45	19	8	179	74	8,0	9,5	34
733B	0,38																					
735	0,82																					
735B	0,88																					

B – DOCISK Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ
B – CLAMP WITH ADDITIONAL SAFETY DEVICE F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА
B – ЗАЖИМ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

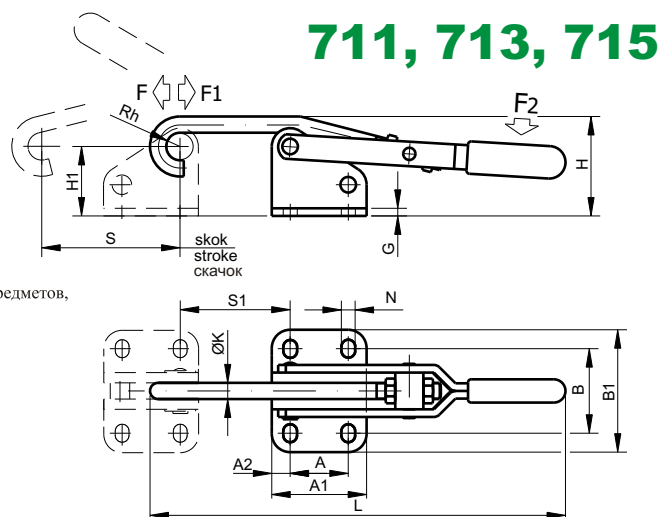
RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

42. DOCISK ZACZEPOWY HAKOWY HOOK CATCH CLAMP ЗАЦЕПНОЙ КРЮКОВОЙ ЗАЖИМ

Docisk ten służy do dociągania do siebie dwóch przedmiotów, na których zamocowane są elementy docisku, np. do zamykania wszelkiego rodzaju klap i pokryw.

This clamp serves to tighten the two objects on which the clamp's elements are situated, e.g. to close any kinds of flaps and covers.

Этот зажим служит для притягивания к себе двух предметов, на которых прикреплены элементы зажима, напр. для закрывания всевозможного вида крышек.

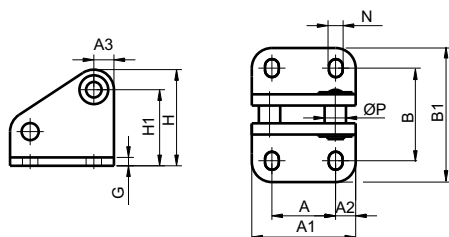


Nr No. H.	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	G	H	H1	ØK	L	N	Rh	S	S1
711	0,12	200	150	10	19	31	6	27,1	39,1	2,5	32	22,5	5,3	130	4,5	4,5	45	34,0 ÷ 42,0
713	0,28	400	300	16	19	40	13	33,5	44,3	3,0	35	23,0	7,1	233	5,6	5,5	98	74,5 ÷ 86,5
715	0,88	700	400	20	29	55	13	54,4 ÷ 60,8	83,0	5,0	69	49,0	12,0	320	11,2	8,0	144	78,5 ÷ 72,5

F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА
F2 – SIŁA RĘKI / HAND FORCE / СИЛА РУКИ

43. ZACZEP DO DOCISKU ZACZEPOWEGO HAKOWEGO CATCH FOR THE HOOK CATCH CLAMP ЗАЦЕП ДЛЯ ЗАЦЕПНОГО КРЮКОВОГО ЗАЖИМА

711Z, 713Z, 715Z



Nr No. H.	[kg]	A	A1	A2	A3	B	B1	G	H	H1	N	ØP
711Z	0,06	19	31	6	6	27,1	39,1	2,5	29	22,5	4,5	8
713Z	0,08	19	40	13	6	33,5	44,3	3,0	29	23,0	5,6	10
715Z	0,32	29	55	13	12	54,4÷60,8	83,0	5,0	61	49,0	11,2	15

44. DOCISK ZACZEPOWY KOMPLETNY COMPLETE CATCH CLAMP ЗАЦЕПНОЙ КОМПЛЕКТНЫЙ ЗАЖИМ

A40, A50

Dociski tego typu służą przede wszystkim do szybkiego łączenia dwóch połówek formy przy przeróbce tworzyw sztucznych.

Clamps of this type are used to join fast two halves of the mould while the processing of plastics.

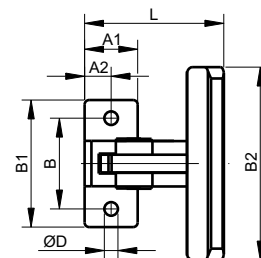
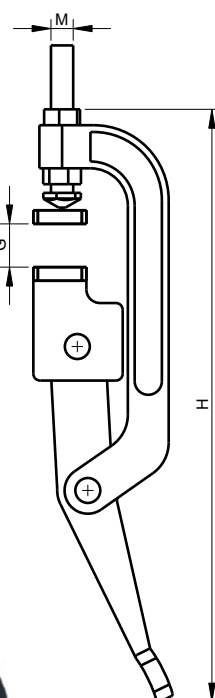
Зажимы этого типа служат прежде всего для быстрого соединения двух половинок формы при обработке пластмассы.

Możliwość obsługi zacisku jedną ręką.

The clamp can be operated by means of one hand.

Возможность работы одной рукой.

Płytki ustalająca
Locking plate
Устанавливающая
пластинка



Nr No. H.	[kg]	A1	A2	B	B1	B2	ØD	G max	H	L	M
A40	0,30	24	9,6	40	54	60	6,5	26	186	58	M10x65
A50	1,02	24	11,7	40	56	85	6,5	40	260	65	M10x65



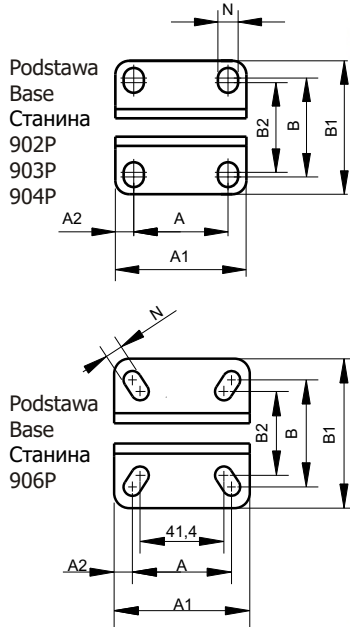
45. DOCISK POZIOMY PNEUMATYCZNY PNEUMATIC HORIZONTAL CLAMP ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ

902P, 903P, 904P, 906P

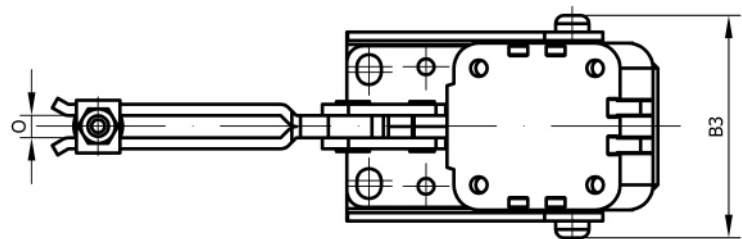
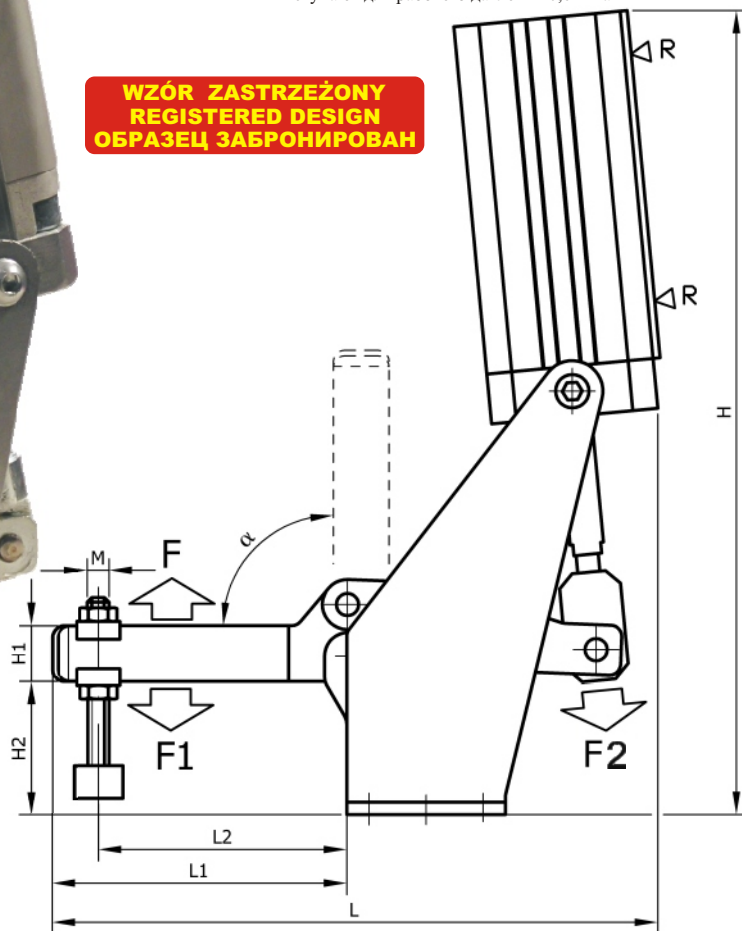
Dociski poziome ze str. 7 katalogu: Nr 902, 903, 904, 906 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne FESTO i obudowy z blach. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiającą szybką wymianę docisków ręcznych (np. 903) na pneumatyczne (np. 903P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia stosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

Horizontal clamps /p./ 7/, namely No. 902, 903, 904, 906 are equipped with FESTO pneumatic cylinders, which enables to exchange manual clamps (e.g. 903) for pneumatic ones (e.g. 903P) fast and without thorough rebuilding of the fixtures. Pneumatic cylinders have a magnetic ring built in the piston, which allows to use proximity detectors to close or open clamp. The service pressure 0,6 MPa.

Горизонтальные зажимы представлены на стр. 7 каталога: N 902, 903, 904, 906 оснащены пневмоцилиндрами FESTO, что позволяет быстро поменять ручные зажимы (напр. 903) на пневматические (напр. 903P) без необходимости основательной перестройки инструментов. В поршне пневмоцилиндра встроено магнитное кольцо, позволяющее использовать датчики положения для закрытия или открытия зажима. Поданные в таблице силы F, F1, F2, выступают для рабочего давления 0,6 Мпа



**WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**



ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ
ZASTOSOWANIA ZAMIENNIC
SIŁOWNIKÓW PNEUMATYCZNYCH
FIRM: METAL WORK, PNEUMAX lub PREMA.

THERE EXISTS THE POSSIBILITY
OF THE APPLICATION CONVERTIBLY
PNEUMATIC CYLINDERS FROM COMPANY:
METAL WORK, PNEUMAX OR PREMA

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
АГРЕГАТОВ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ФИРМ: METAL WORK,
PNEUMAX ИЛИ PREMA.

Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	B3	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	R	α	Siłownik Pneumatic cylinder Агрегатов ØxS	
902P	0,76	130	90	29	26,0	37	5,2	28,2	47	20,6	57	194	13	28	128	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	M5	90°	D 25x50	
903P	1,42	210	150	48	25,7	40	7,6	30,3	59	25,8	73	239	17	39	163	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	G1/8	90°	D 32x60	
904P	2,54	320	230	75	40,8	57	7,8	43,2	68	39,1	82	278	20	45	218	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	G1/8	90°	D 40x70	
906P	4,04	500	390	117	49,0	67	9,0	53,0	86	41,4	100	313	25	65	271	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	G1/8	90°	D 50x80	
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																								
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																								
F2 – SIŁA SIŁOWNIKA / PNEUMATIC CYLINDER FORCE / СИЛА АГРЕГАТОВ																								

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

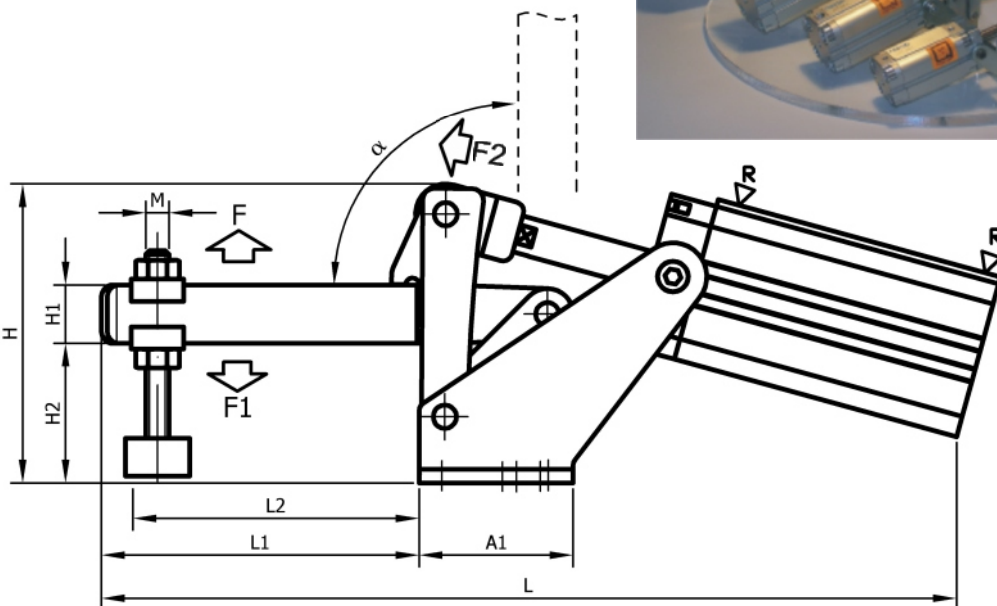
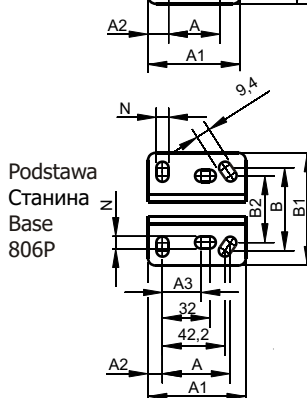
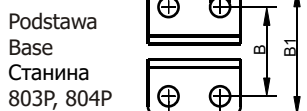
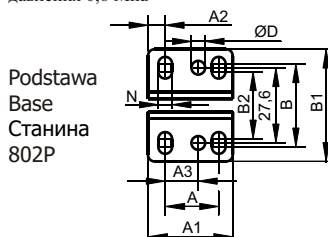
46. DOCISK PIONOWY PNEUMATYCZNY PNEUMATIC VERTICAL CLAMP ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ

802P, 803P, 804P, 806P

Dociski pionowe ze str. 12 katalogu: Nr 802, 803, 804, 806 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne FESTO i obudowy z blachy. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiającą szybką wymianę docisków ręcznych (np. 803) na pneumatyczne (np. 803P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia zastosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

Vertical clamps /p. 12/, namely No. 802, 803, 804, 806 are equipped with FESTO pneumatic cylinders, which enables to exchange manual clamps (e.g. 803) for pneumatic ones (e.g. 803P) fast and without thorough rebuilding of the tools. Pneumatic cylinders have a magnetic ring built in the piston, which allows to use proximity sensors. The service pressure 0,6 MPa.

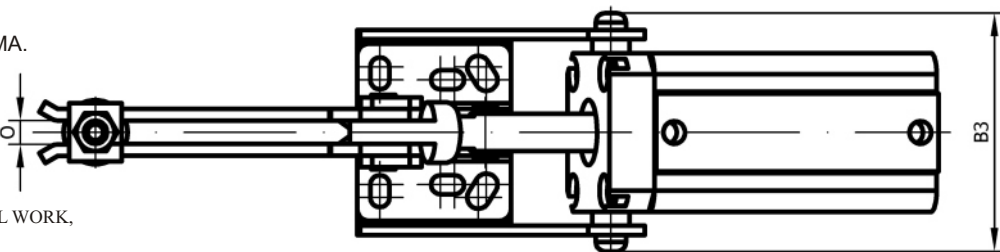
Горизонтальные зажимы представлены на стр. 12 каталога: N 802, 803, 804, 806 оснащены пневмоцилиндрами FESTO, что позволяет быстро менять ручные зажимы (напр. 803) на пневматические (напр. 803P) без необходимости основательной перестройки инструментов. В поршне пневмоцилиндра встроено магнитное кольцо, позволяющее использовать датчики положения для закрытия или открытия зажима. Поданные в таблице силы F, F1, F2, выступают для рабочего давления 0,6 МПа.



ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ
ZASTOSOWANIA ZAMIENNIC
SIŁOWNIKÓW PNEUMATYCZNYCH
FIRM: METAL WORK, PNEUMAX lub PREMA.

THERE EXISTS THE POSSIBILITY
OF THE APPLICATION CONVERTIBLY
PNEUMATIC CYLINDERS FROM COMPANY:
METAL WORK, PNEUMAX or PREMA.

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
АГРЕГАТОВ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ФИРМ: METAL WORK,
PNEUMAX ИЛИ PREMA.



Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	B3	ØD	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	R	α	Siłownik Pneumatic cylinder Арперат ØxS	
802P	0,68	130	110	29	20,2	32	6,6	12,6	32,4	50	26	59	5,2	64	13	26	196	47	13 ÷ 35	M6x35	5,0	6	M5	90°	D 25x40	
803P	1,30	210	170	48	19,5	35	7,8	---	34,2	59	---	69	7,9	81	17	37	250	76	19 ÷ 61	M8x55	---	8	G1/8	90°	D 32x50	
804P	2,22	320	250	75	32,0	50	9,0	---	45,1	72	---	85	8,9	104	20	49	309	102	19 ÷ 87	M8x65	---	8	G1/8	90°	D 40x60	
806P	3,80	500	420	117	45,7	66	9,8	26,0	56,0	88	45	102	---	128	25	59	386	137	24 ÷ 117	M10x90	8,3	10	G1/8	90°	D 50x80	
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																										
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																										
F2 – SIŁA SIŁOWNIKA / PNEUMATIC CYLINDER FORCE / СИЛА АГРЕГАТОВ																										

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

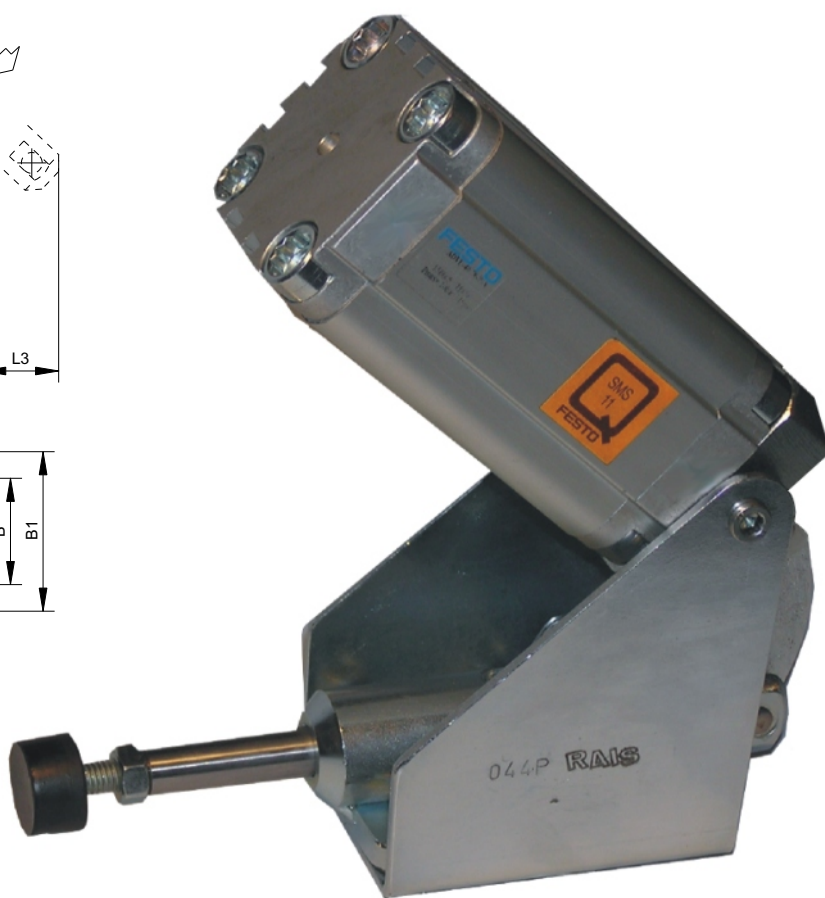
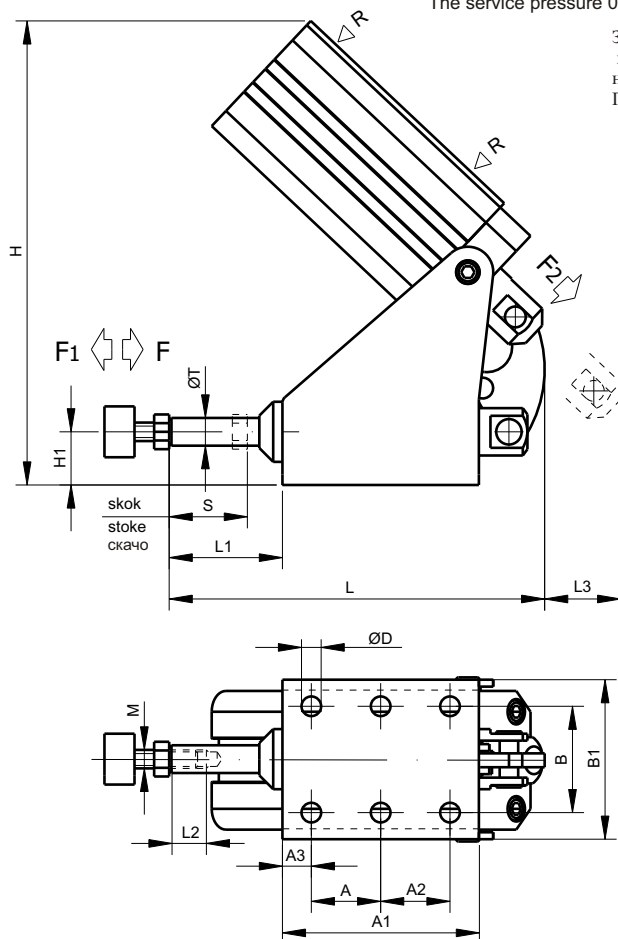
47. DOCISK PCHAJĄCY PNEUMATYCZNY PNEUMATIC PUSH CLAMP ЗАЖИМ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАЮЩИЙ

042P, 044P, 046P

Dociski pchająco-ciągące ze str. 20 katalogu: Nr 042, 044, 046 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne FESTO i obudowy z blachy. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiającą szybką wymianę docisków ręcznych (np. 044) na pneumatyczne (np. 044P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia zastosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

Push-pull clamps /p.. 20/, namely No. 042, 044, 046 are equipped with FESTO pneumatic cylinders, which enables to exchange manual clamps (e.g. 044) for pneumatic ones (e.g. 044P) fast and without thorough rebuilding of the tools. Pneumatic cylinders have a magnetic ring built in the piston, which allows to use proximity detectors to close or open the clamp. The service pressure 0,6 MPa.

Зажимы тянуще-толкающие представлены на стр. 20 каталога: Номер 042, 044, 046, оборудованы пневмоцилиндрами FESTO, что даёт возможность быстрой смены ручных зажимов (на прим. 044) на пневматические (на прим. 044P) без необходимости основательной перестройки инструментов. Поданные в таблице силы F, F1, F2, выступают для рабочего давления 0,6 Мпа



ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ
ZASTOSOWANIA ZAMIENNIE
SIŁOWNIKÓW PNEUMATYCZNYCH
FIRM: METAL WORK, PNEUMAX lub PREMA

THERE EXISTS THE POSSIBILITY
OF THE APPLICATION CONVERTIBLY
PNEUMATIC CYLINDERS FROM COMPANY:
METAL WORK, PNEUMAX or PREMA

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
АГРЕГАТОВ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ФИРМ: METAL
WORK, PNEUMAX ИЛИ PREMA.

**WZÓR ZASTRZEŻONY
REGISTERED DESIGN
ОБРАЗЕЦ ЗАБРОНИРОВАН**

Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	ØD	H	H1	L	L1	L2	L3	M	R	S	ØT	Siłownik Pneumatic cylinder Агрегатов ØxS
042P	1,02	160	160	13	25	52	---	9,5	39,0	56	6,5	156	18	121	23 ÷ 33	20	34	M6x30	M5	10	10	D 25x50
044P	2,62	250	250	19	35	85	---	12,5	46,0	69	8,5	203	23	169	29 ÷ 49	25	47	M8x35	G1/8	20	12	D 40x70
046P	4,44	450	450	23	35	100	35	15,0	53,0	82	11,0	252	27	214	34 ÷ 61	30	64	M10x50	G1/8	27	16	D 50x100
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ																						
F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА																						
F2 – SIŁA SIŁOWNIKA / PNEUMATIC CYLINDER FORCE / СИЛА АГРЕГАТОВ																						

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

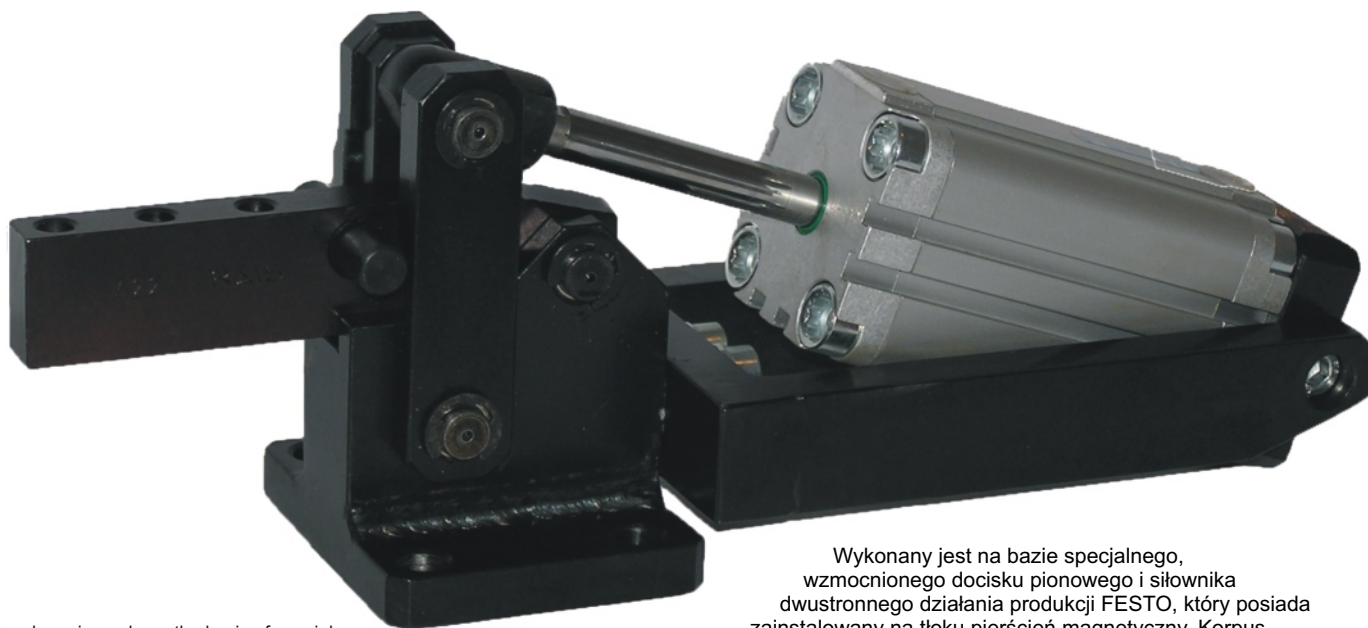
RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

48. DOCISK WZMOCNIONY PNEUMATYCZNY Z SIŁOWNIKIEM POZIOMYM

HEAVY PNEUMATIC TOGGLE CLAMP WITH HORIZONTAL CYLINDER

УПРОЧНЕННЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ СЕРВОМОТОРОМ

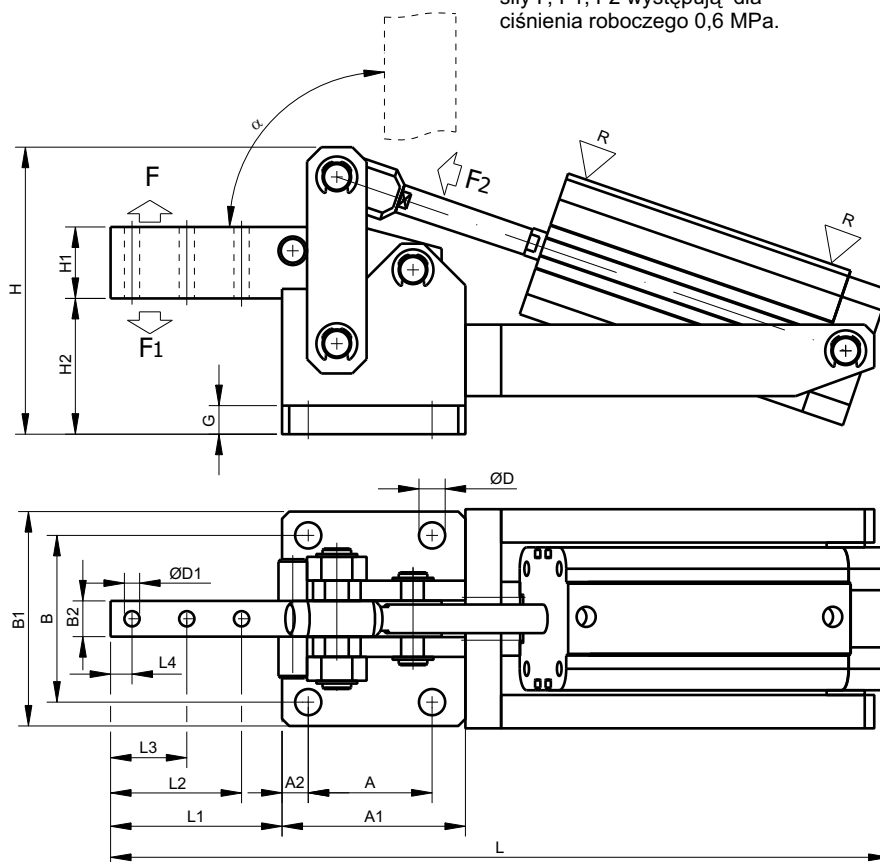
422, 424



The clamp is made on the basis of special, strengthened vertical clamp and double sided functioning pneumatic cylinders produced by FESTO which is equipped with a magnetic ring installed on the piston. The pneumatic cylinders frame has special T-slots that enable installation of proximity detectors. Hardened and polished bolts are located in bushes made of bronze and are protected by means of sediment rings. The service pressure 0,6 MPa.

Изготовлен на базе специального, упрочнённого вертикального зажима и пневмоцилиндра двустороннего действия производства FESTO, на поршне которого установлено магнитное кольцо. Корпус пневмоцилиндра имеет специальные т-образные пазы позволяющие установить датчики положения. Закалённые и ошлифованные стержни находятся в гильзах выполненных из бронзы и предохраняются осаждёнными кольцами. Поданные в таблице силы F, F1, F2, выступают для рабочего давления 0,6 Мпа

Wykonany jest na bazie specjalnego, wzmocnionego docisku pionowego i siłownika dwustronnego działania produkcji FESTO, który posiada zainstalowany na tłoku pierścień magnetyczny. Korpus siłownika posiada specjalne rowki teowe umożliwiające zainstalowanie czujników zbliżeniowych. Hartowane i szlifowane sworznie umieszczone są w tulejkach wykonanych z brązu i zabezpieczone są pierścieniami osadczymi. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.



ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ
ZASTOSOWANIA ZAMIENNI
SIŁOWNIKÓW PNEUMATYCZNYCH
FIRM: METAL WORK, PNEUMAX
lub PREMA

THERE EXISTS THE POSSIBILITY
OF THE APPLICATION CONVERTIBLY
PNEUMATIC CYLINDERS FROM COMPANY:
WORK, PNEUMAX or PREMA

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ АГРЕГАТОВ
ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ФИРМ: METAL
WORK, PNEUMAX ИЛИ PREMA.

Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	L4	R	α	Siłownik Pneumatic cylinder Агрегатов ØxS
422	5,22	900	230	79	52	77	11	70	90	15	11	6,2	12	121	29	57	330	72	55	32	9	G1/8	90°	D 40x70
424	7,90	1800	400	123	55	90	11	84	106	20	11	8,2	12	146	39	61	400	94	75	42	9	G1/8	90°	D 50x90
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA SIŁOWNIKA / PNEUMATIC CYLINDER FORCE / СИЛА АГРЕГАТОВ																								

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

49. DOCISK WZMOCNIONY PNEUMATYCZNY Z SIŁOWNIKIEM PIONOWYM

442, 444

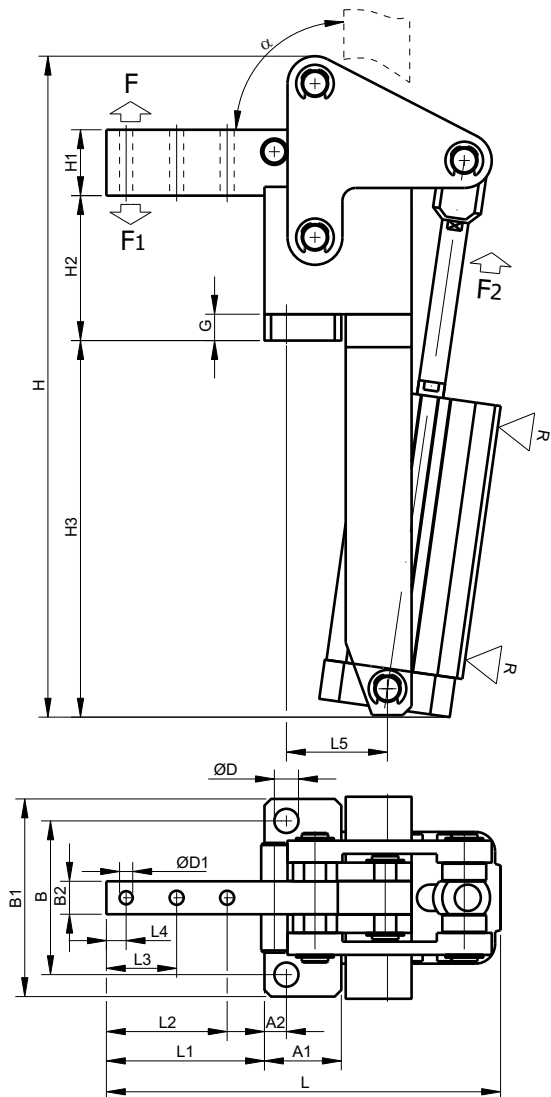
HEAVY PNEUMATIC TOGGLE CLAMP WITH VERTICAL CYLINDER

УПРОЧНЕННЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ С ВЕРТИКАЛЬНЫМ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ СЕРВОМОТОРОМ

Wykonany jest na bazie specjalnego, wzmocnionego docisku pionowego i siłownika dwustronnego działania produkcji FESTO, który posiada zainstalowany na tłoku pierścień magnetyczny. Korpus siłownika posiada specjalne rowki teowe umożliwiające zainstalowanie czujników zbliżeniowych. Hartowane i szlifowane sworznie umieszczone są w tulejkach wykonanych z brązu i zabezpieczone są pierścieniami osadczymi. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

The clamp is made on the basis of special, strengthened vertical clamp and double sided functioning pneumatic cylinders produced by FESTO which is equipped with a magnetic ring installed on the piston. The pneumatic cylinders frame has special T-slots that enable installation of proximity detectors. Hardened and polished bolts are located in bushes made of bronze and are protected by means of sediment rings. The service pressure 0,6 MPa.

Изготовлен на базе специального, упрочнённого вертикального зажима и пневмоцилиндра двустороннего действия производства FESTO, на поршне которого установлено магнитное кольцо. Корпус пневмоцилиндра имеет специальные т-образные пазы позволяющие установить датчики положения. Закалённые и ошлифованные стержни находятся в гильзах выполненных из бронзы и предохраняются осадёнными кольцами. Поданные в таблице силы F, F1, F2, выступают для рабочего давления 0,6 Мпа



ISTNIEJE MOŻLIWOŚĆ
ZASTOSOWANIA ZAMIENNE
SIŁOWNIKÓW PNEUMATYCZNYCH
FIRM: METAL WORK, PNEUMAX
lub PREMA.

THERE EXISTS THE POSSIBILITY
OF THE APPLICATION CONVERTIBLY
PNEUMATIC CYLINDERS FROM COMPANY:
WORK, PNEUMAX or PREMA

СУЩЕСТВУЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
АГРЕГАТОВ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ФИРМ: METAL
WORK, PNEUMAX ИЛИ PREMA.

Nr No. H.	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	L3	L4	L5	R	α	Siłownik Pneumatic cylinder Агрегат ØxS	
442	5,15	900	230	79	35	10	70	90	15	11	6,2	12	301	29	66	173	179	72	55	32	9	45	G1/8	90°	D 40x80	
444	7,82	1800	400	123	37	11	84	106	20	11	8,2	12	344	39	70	192	212	94	75	42	9	51	G1/8	90°	D 50x90	
F – SIŁA TRZYMANIA / HOLDING FORCE / СИЛА ДЕРЖАНИЯ F1 – SIŁA DOCISKU / CLAMPING FORCE / СИЛА ЗАЖИМА F2 – SIŁA SIŁOWNIKA / PNEUMATIC CYLINDER FORCE / СИЛА АГРЕГАТОВ																										

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

50. DOCISK PNEUMATYCZNY PNEUMATIC TOGGLE CLAMP ЗАЖИМ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

6828M



Oksydowane. Maks. ciśnienie robocze 0,6 MPa. Wykonanie mini w wersji blokowej do techniki mocowania i chwytania. Wysoko wytrzymała obudowa aluminiowa, anodowany w kolorze czerwonym. Tłok magnetyczny do wywoływania pozycji końcowej ramienia dociskowego wykonanego ze stali, z trzema otworami.

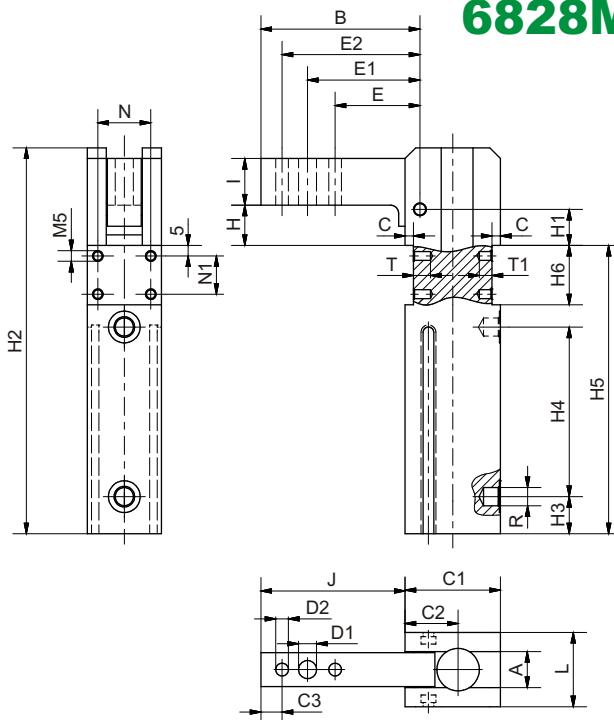
Double-acting. Max. operating pressure 0,6 MPa. Mini design in block version for clamping and grasping uses. High-strength aluminium, red anodised. Magnetic piston for end-position monitoring; clamping arm made of steel, burnished, with three holes.

Вороненое. Максимальное рабочее давление 0,6 МПа. Выполнение мини в блочной версии для зажима и охватывания изделий. Высоко выносливый алюминиевый корпус, анодированный в красный цвет. Магнитный поршень, для конечной позиции зажима, выполненный из стали, с тремя отверстиями.

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	Moment mocowania przy 5 barach [Nm] Clamping torque at 5 bar [Nm] Макс. сила при 5 барах [Нм]	Maks. Moment utrzymania [Nm] Holding torque max [Nm] Макс. момент сохранения [Нм]
91843	0,30	16	8
91868	0,55	20	15
91884	0,85	25	25

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	A	B	C	C1	C2	C3	D1	D2	H7	E	E1	E2	H	H1	H2
91843	16	10	50	2,5	32	18	6	5,5	4	28	36,0	44	7,5	7,5	123	
91868	20	12	60	3,0	39	22	8	6,5	5	32	42,0	52	15,0	14,0	158	
91884	25	16	75	4,0	45	25	10	8,5	6	40	52,5	65	19,0	14,0	182	

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	H3	H4	H5	H6 ±0,1	I	J	L	N ±0,1	N1 ±0,1	R	T	T1	Średnica tłoka Piston dia. Диаметр поршня
91843	16	12,0	57	96	20	15	44	26	16	10	M5	7	5	16
91868	20	15,0	69	120	25	18	53	30	20	15	G1/8	8	6	20
91884	25	17,5	80	136	28	22	68	35	25	18	G1/8	8	6	25



Szczególnie małe i kompaktowe rozmiary z bezobsługowymi tulejami łożyskowymi. Dociskacz jest samohamowny.

Especially small and compact, with maintenance-free bearing bushes. The clamp is self-locking.

В частности малые и компактные размеры, с безобслуживающими подшипниковыми втулками.

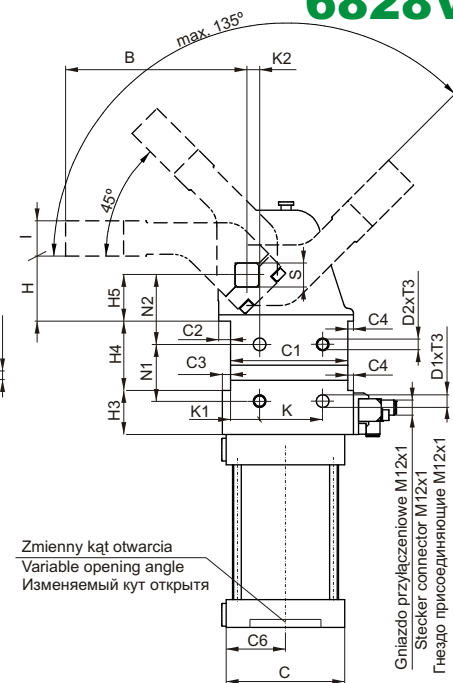
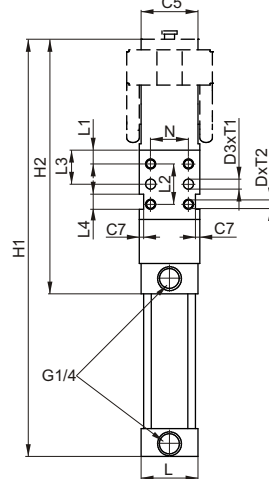
51. DOCISK SZYBKOMOCUJĄCY PNEUMATYCZNY HEAVY PNEUMATIC TOGGLE CLAMP ЗАЖИМ БЫСТРОГО МОНТАЖА ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

6828V

Oksydowane. Maks. ciśnienie robocze 0,6 MPa. Z przestawianym płynnie kątem otwarcia w zakresie od 45° do 135°. Obudowa z aluminium, anodowana w kolorze czerwonym. Pneumatyczne tłumienie pozycji końcowej, standardowo z wywoływaniem indukcyjnym 24V (Peppers+Fuchs). Dostawa bez ramienia dociskowego. Akcesoria (nie znajdują się w dostawie): Warianty ramienia dociskowego: ramię dociskowe środkowe, prawe, lewe (na str. 33.)

Double-acting. Max. operating pressure 0,6 MPa bar. With continuously adjustable opening angle in the range 45° to 135°. Housing is made of aluminium, red anodised. Pneumatic end position cushioning, self-shut-off, standard with inductive query 24V (Peppers+Fuchs). Clamp arm not included. Accessories (not included in pack): Clamp arm variants: Clamp arm in the middle, right and left. (from page 33.)

Вороненое. Максимальное рабочее давление 0,6 МПа. С переставляемым плавно углом открывания от 45° до 135°. Корпус алюминиевый, анодированный в красный цвет. Стреление с алюминиием, анодована, в цвете красным. Пневматическое гашение конечной позиции, стандартный с индуктивным запросом 24v (Peppers+Fuchs). Доставка без зажимного плеча. Аксессуары (не входят в комплект поставки). Варианты зажимного плеча: плечо зажимное среднее, правое, левое (на стр. 33)



Zmienny kąt otwarcia
Variable opening angle
Изменяемый кут открытия

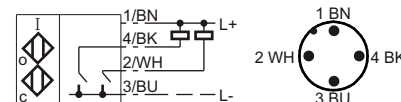
Gniazdo przyłączeniowe M12x1
Stecker connector M12x1
Гнездо присоединяющее M12x1

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	Moment mocowania przy 5 barach [Nm] Clamping torque at 5 bar [Nm] Макс. сила при 5 барах [Нм]	Maks. Moment utrzymania [Nm] Holding torque max [Nm] Макс. момент сохранения [Нм]
91850	3,5	50	160
91876	4,6	63	380
91892	15,6	80	800

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	B	C	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	D	D1 H7	D2	D3	H ±0,1	H1	H2	H3	H4 ±0,1	H5 ±0,05
91850	50	144	92	93	9,5	6,5	4,5	45	47	3,5	M8	10	M10	8	51,5	321	178	35	55	36,5
91876	63	144	107	93	12,5	7,5	7,5	52	54	3,5	M8	10	M10	8	51,5	361	211	61	55	36,5
91892	80	179	140	134	20,0	8,0	8,0	74	76	3,5	M10	12	M12	8	70,0	486	270	55	80	50,0

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	I	K	K1 ±0,1	K2 ±0,05	L	L1 ±0,1	L2	L3 ±0,05	L4 N9	N	N1	N2 ±0,05	S	T1	T2	T3	Średnica tłoka Piston dia. Диаметр поршня
91850	50	28	50	23	10	48	11	32	27	12	30	45	55	19	10	11	12	50
91876	63	28	50	23	10	54	11	32	27	12	30	45	55	22	10	11	13	80
91892	80	35	70	36	15	76	15	50	40	12	30	75	65	30	12	15	13	80

Szkic przyłącza / Connection sketch / Чертеж присоединителя:



Te dociski pneumatyczne nadają się do zastosowania w automatycznych liniach obrabiarkowych z przymusowym taktem produkcyjnym i w maszynach specjalnych.

These pneumatic toggle clamps are suitable for use in material handling lines and special machines.

Эти пневматические зажимы применяются в автоматических линиях с подневольным производственным тактом и в специальных машинах.

52. DOCISK OBROTOWO-SCHODZĄCY O PODWÓJNYM DZIAŁANIU, PNEUMATYCZNY PNEUMATIC ROTARY-DESCENDING CLAMP ВРАЩАТЕЛЬНО-СХОДЯЩИЙ ЗАЖИМ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ, ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

6829 BR/BL

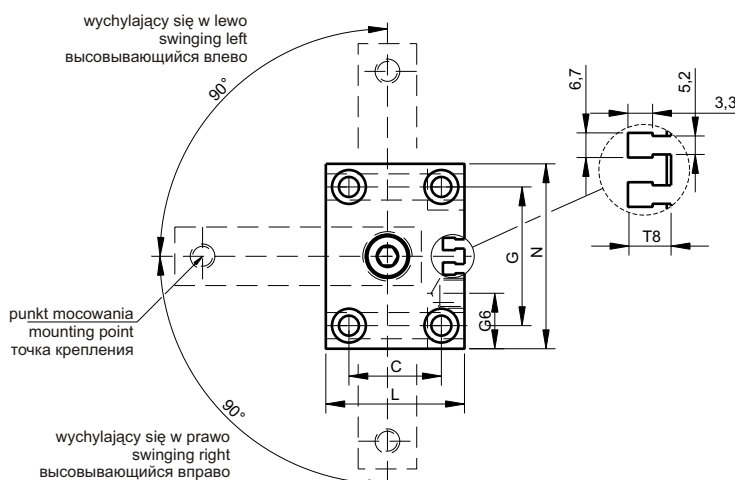
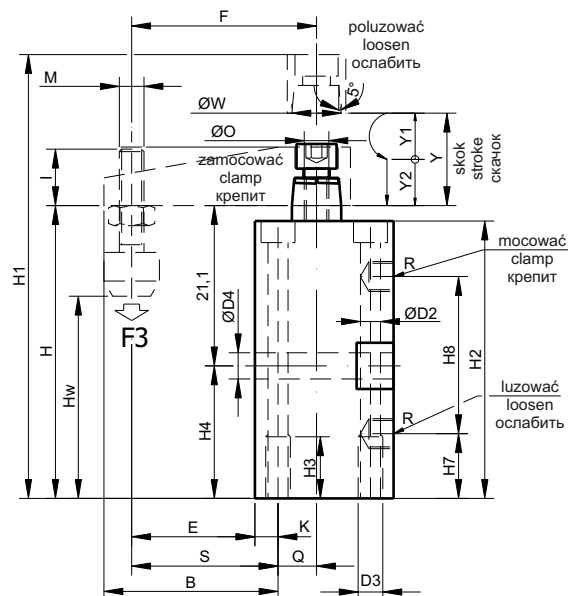


Dociski te, mimo niedużych sił nacisku, znajdują coraz większe zastosowanie w automatyzacji procesów technologicznych.

These clamps despite rather small pressure forces find increasingly wider application in automation of technological processes.

Эти зажимы, несмотря на небольшие силы давления, находят всё большее применение в автоматизировании технологических процессов.

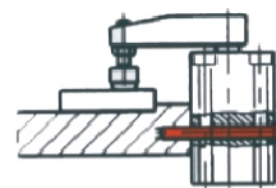
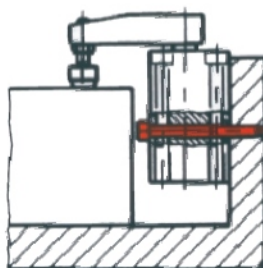
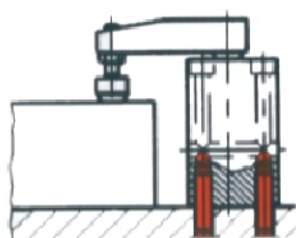
Dociski występują bez ramienia mocującego
Clamps are available without a clamping arm.
Зажимы изготовлены без крепящего упора



Sposoby instalacji docisku

Instruction for installing the clamp

Способы инсталляции зажима



Nr No. H.	Wielkość Size Величина	F3 [daN]	B	C	ØD2	D3	ØD4	E	F	G	G6	H	H1	H1	H2	H3	H4	H7	H8	Hw
91520 BR 91421 BL	0,60 25	17	50	20	6,5	M8	8,5	35,0	50	40	17,0	82	125	98	78	20	32	17	44,0	57÷65
91538 BR 91439 BL	0,80 32	27	58	30	6,5	M8	8,5	40,0	60	45	18,0	96	145	115	90	20	43	22	50,0	60÷73
91546 BR 91447 BL	0,92 40	45	64	37	8,5	M10	8,5	45,5	70	52	22,0	95	145	114	90	25	40	20	52,0	60÷73
91553 BR 91454 BL	1,00 50	70	70	46	8,5	M10	10,5	49,0	80	66	25,0	106	162	132	100	30	45	25	53,5	55÷75
91561 BR 91462 BL	1,15 63	110	74	60	10,5	M12	10,5	52,5	90	80	30,0	106	162	132	100	30	36	28	53,0	55÷75

Nr No. H.	Wielkość Size Величина	I	K	L	M	N	ØO	Q	R	S	Średnica tłoka Piston dia. Диаметр поршня	T8	ØW	y1	y2	y	Możliwość zastosowania czujnika FESTO 24V, wtyk M8 SME-8-S-LED-24
91520 BR 91421 BL	25	16,0	7,5	35	M6	55	M8	7,5	M5	42,5	25	5,0	14	15	12	27	The possibility of the applying a sensor FESTO 24 V, M8 SME-8-S-LED-24
91538 BR 91439 BL	32	19,0	7,5	45	M8	60	M8	12,5	G1/8	47,5	32	6,5	16	16	14	30	Возможность применения датчика FESTO 24V, втык M8 SME-8-S-LED-24
91546 BR 91447 BL	40	19,0	9,0	55	M8	70	M8	15,5	G1/8	54,5	40	8,0	16	16	15	31	
91553 BR 91454 BL	50	25,5	9,5	65	M12	85	M10	21,5	G1/8	58,5	50	6,5	20	15	15	30	
91561 BR 91462 BL	63	25,5	10,0	80	M12	100	M10	27,5	G1/8	62,5	63	8,5	20	15	15	30	

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

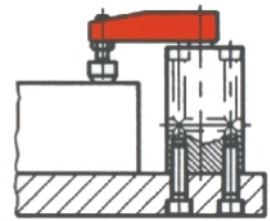
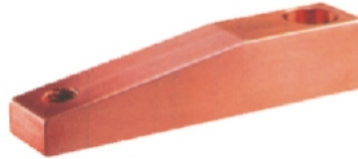
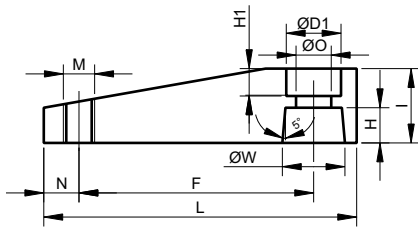
53. RAMIĘ MOCUJĄCE DO DOCISKU

OBROTOWO-SCHODZĄCEGO

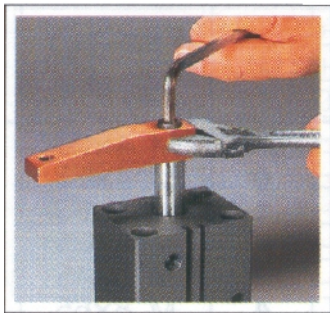
CLAMPING ARM FOR THE ROTARY-DESCENDING CLAMP

ЗАКРЕПЛЯЮЩЕЕ ПЛЕЧО ДЛЯ ВРАЩАТЕЛЬНЫХ ЗАЖИМОВ

6829 SP



Nr No. H.	[kg]	Wielkość Size Величина	ØD1	F	H	H1	I	L	M	N	ØO	ØW
93674	0,03	25	14	50	6	6	16,0	66	M6	6	9	14
93682	0,05	32	14	60	9	7	20,0	80	M8	9	9	16
93690	0,06	40	14	70	9	7	20,0	90	M8	9	9	16
93708	0,13	50	17	80	10	9	25,5	105	M12	10	11	20
93716	0,15	63	17	90	10	9	25,5	115	M12	10	11	20



Montaż i demontaż ramienia na tłoczysku siłownika pneumatycznego.

W trakcie odkręcania lub dokręcania śruby imbusowej z tłoczyska, konieczne należy przytrzymać ramię kluczem, a następnie uderzeniami młotka, pokazanymi na zdjęciu, oswobodzić tłoczysko siłownika z ramienia dociskającego.

Assembly and disassembly of a clamping arm on the piston rod of the pneumatic servomotor. While unscrewing or screwing home the allen bolt from the piston rod you should remember about holding the arm with a wrench and then freeing the piston rod of the pneumatic servomotor from the clamping arm by means of several strokes of a hammer shown on the picture.

Монтаж и демонтаж плеча на поршневом штоке пневматического сервомотора. Во время откручивания или закручивания имбусового болта из поршневого штока следует обязательно придержать плечо ключом, после чего ударами молотка, показанными на фотографии, освободить поршневой шток сервомотора из прижимающего плеча.

54. RAMIĘ DOCISKOWE

CLAMPING ARM

ПЛЕЧО ЗАЖИМНОЕ

6828 SPx



Nr No. H.	[kg]	Nr artykułu Article no. Номер статьи	Wielkość Size Величина	A-0,1	A1±0,1	A2	A3	B
92072	0,85	6828 SPL-50	50	20	34,0	44	68	144
91959	0,85	6828 SPM-50	50	20	34,0	44	68	144
92056	0,85	6828 SPR-50	50	20	34,0	44	68	144
92130	1,15	6828 SPL-63	63	20	37,0	47	78	144
92098	1,15	6828 SPM-63	63	20	37,0	47	78	144
92114	1,15	6828 SPR-63	63	20	37,0	47	78	144
92395	1,45	6828 SPL-80	80	25	50,5	63	108	179
92353	1,45	6828 SPM-80	80	25	50,5	63	108	179
92379	1,45	6828 SPR-80	80	25	50,5	63	108	179

Ramię dociskowe ze stali, do ciężkich dociskaczy pneumatycznych nr 6828V, rozmiar 50, 63, 80.

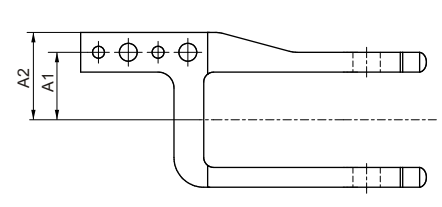
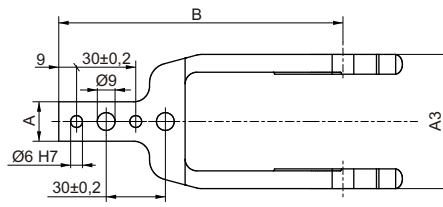
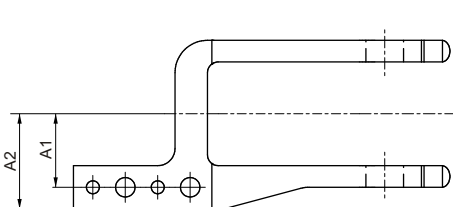
Clamping arm made of steel, for heavy pneumatic toggle clamp no. 6828V, size 50, 63, 80.

Плечо зажимное из стали, для тяжелых пневматических зажимов nr 6828V, размер 50, 63, 80.

SPL

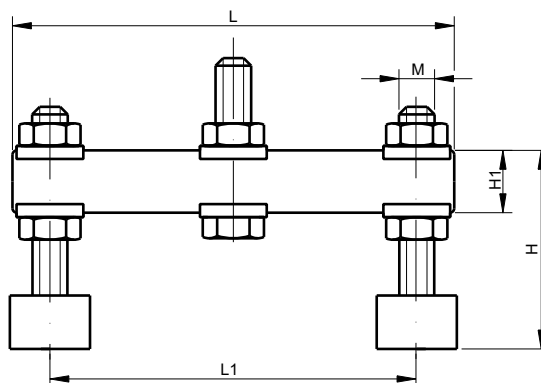
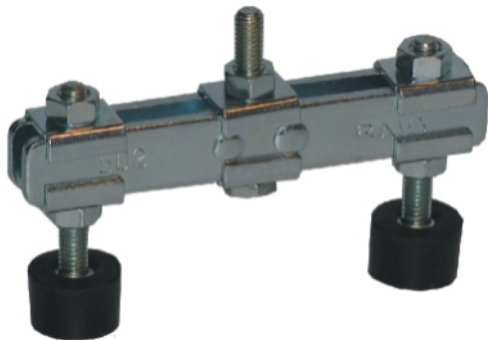
SPM

SPR



55. BELKA DWUNACISKOWA BI-THRUST BEAM ДВУНАЖИМНАЯ БАЛКА

502, 503, 504, 506



Służy do mocowania przedmiotu obrabianego w dwóch miejscach, lub do mocowania dwóch przedmiotów obrabianych. Obok przedstawiamy przykłady zastosowania belki dwunaciskowej.

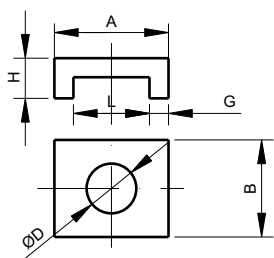
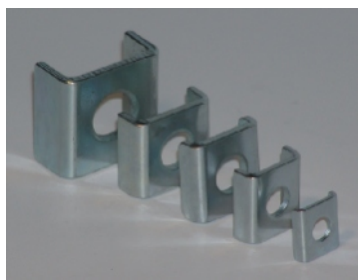
Used to clamp the object processed in two points or to clamp two objects processed. Here we present examples of fixing the bi-thrust beam to the clamping arm of the toggle clamp.

Этот зажим служит для закрепления обрабатываемого предмета в двух местах или для закрепления двух обрабатываемых предметов. Примеры применения двунажимной балки.

Nr No. H.	[kg]	H	H1	L	L1	M	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
502	0,14	30÷44	14	96	32÷80	M6x40	8...2.., 9...2.., 012, 022, 052, 112, 152
503	0,24	39÷53	17	120	36÷102	M8x50	8...3.., 9...3..
504	0,35	40÷71	20	150	48÷132	M8x65	8...4.., 9...4..
506	0,73	51÷81	25	200	50÷160	M10x90	8...4.., 9...4..

56. OBEJMA CLAMPING RING ОБОЙМА

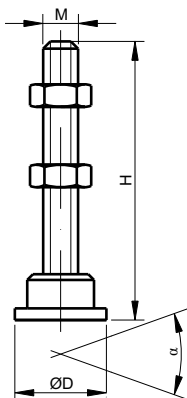
601, 602.1, 602.2, 603, 604, 606



Nr No. H.	A	B	ØD	G	H	L	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
601	11,4	12	5,2	1,0	3,0	9,4	8...1, 9...1
602.1	14,4	14	6,2	1,5	4,5	11,4	8...1.., 9...1..
602.2	15,5	16	6,3	1,5	5,7	12,5	0...2, 1...2
603	18,4	18	8,2	2,0	6,0	14,4	8...3.., 9...3..
604	20,5	18	8,4	2,0	7,6	16,5	8...4.., 9...4..
606	26,6	24	10,2	3,0	9,0	20,6	8...6.., 9...6..

57. ŚRUBA DOCISKOWA WAHLIWA SELF-ALIGNING SET SCREW КАЧАЮЩИЙСЯ ПРИЖИМНОЙ БОЛТ

612, 614, 616



Nr No. H.	ØD	H	M	α	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
612	19	68	M6	15°	213, 253
614	24	80	M8	15°	215, 255, 422, 442
616	30	101	M10	15°	217, 257, 424, 444

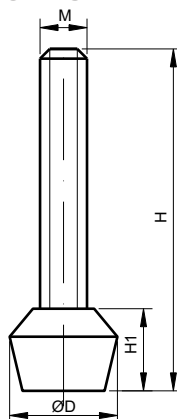
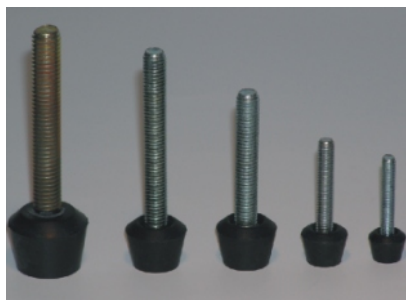
58. ŚRUBA DOCISKOWA

Z NAWULKANIZOWANĄ STOPKĄ

SET SCREW WITH A VULCANIZED BEAM FLANGE

ПРИЖИМНОЙ БОЛТ С ВУЛКАНИЗИРОВАННОЙ ПРИЖИМНОЙ СТОПКОЙ

621, 622, 623, 624, 626



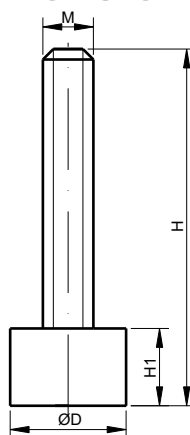
Nr No. H.	ØD	H	H1	M
621	13	38	10	M5x30
622	16	45	13	M6x35
623	21	63	16	M8x50
624	21	78	16	M8x65
626	26	76	20	M10x90

59. ŚRUBA DOCISKOWA ZE STOPKĄ ELASTYCZNĄ

SET SCREW WITH A FLEXIBLE BEAM FLANGE

ПРИЖИМНОЙ БОЛТ С ЭЛАСТИЧНОЙ СТОПКОЙ

632, 634, 636



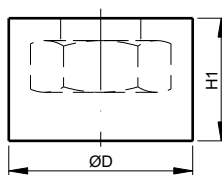
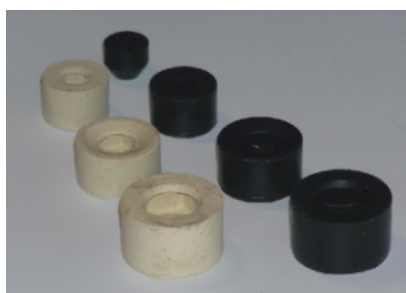
Nr No. H.	ØD	H	H1	M
632	15	46	13	M6x35
634	20	83	17	M8x70
636	25	93	18	M10x90

60. KAPA GUMOWA

RUBBER COVER

РЕЗИНОВОЕ ПОКРЫВАЛО

641, 642, 644, 646



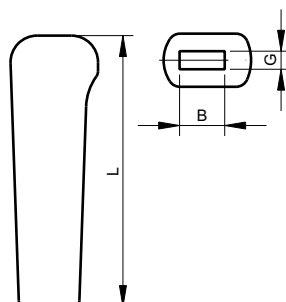
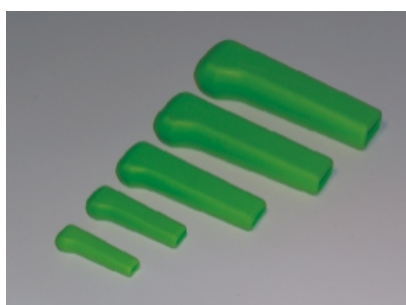
Nr No. H.	ØD	H1	Przeznaczone dla śruby Mark for set screw Предназначенное для болта
641	12,5	10	M5
642	18,0	11	M6
644	22,0	13	M8
646	26,0	16	M10

61. RĘKOJEŚĆ ELASTYCZNA

FLEXIBLE HANDLE

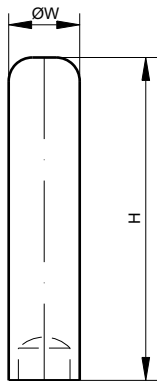
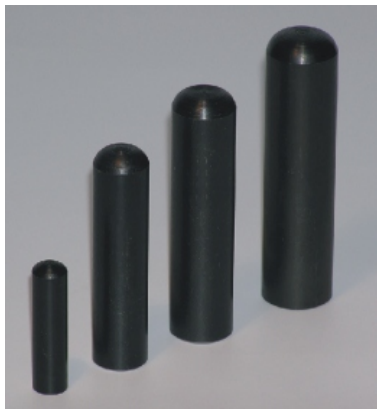
ЭЛАСТИЧЕСКАЯ РУКОЯТКА

651, 652, 653, 654, 656



Nr No. H.	B	G	L	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
651	8	4	50	8...1, 9...1
652	10	5	60	0...2., 2...1, 7...1., 8...2, 9...2, 012, 022, 031, 052
653	15	6	90	0...4., 2...3, 7...3., 8...3., 9...3., 033, 112, 152,
654	18	8	110	0...6., 2...5, 7...5., 8...4., 9...4., 035,
656	20	10	120	2...7, 8...6., 9...6., 048, 087

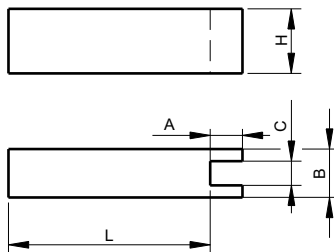
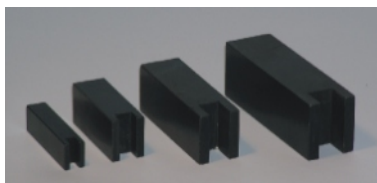
62. UCHWYT STALOWY
STEEL HANDLE
СТАЛЬНОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ



661, 663, 665, 667

Nr No. H.	 [kg]	H	ØW	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
661	0,06	62	13	221, 261
663	0,20	104	18	223, 263
665	0,34	116	22	225, 265
667	0,36	129	28	227, 267

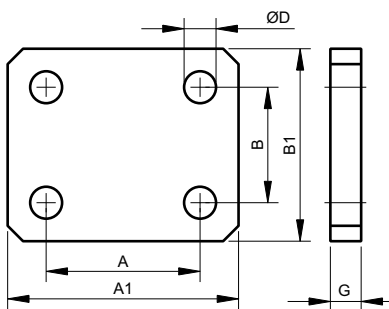
63. NACISKACZ
CLAMPING ARM
НАЖИМ



671, 673, 675, 677

Nr No. H.	 [kg]	A	B	C	H	L	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
671	0,10	8	12	6	16	58	221, 261
673	0,22	8	20	10	25	56	223, 263
675	0,44	15	25	12	30	75	225, 265
677	0,76	15	30	16	35	100	227, 267

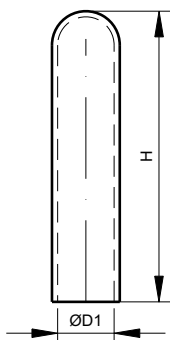
64. PŁYTKA PODSTAWY
PLATE OF THE BASIS
ПЛИТ



681, 683, 685, 687

Nr No. H.	 [kg]	A	A1	B	B1	ØD	G	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
681	0,06	25	37	18	30	5,2	5	221, 261
683	0,12	35	50	25	40	6,5	8	223, 263
685	0,18	40	60	30	50	8,5	8	225, 265
687	0,28	50	70	45	65	8,5	8	227, 267

65. RĘKOJEŚĆ ELASTYCZNA
FLEXIBLE HANDLE
ЭЛАСТИЧЕСКАЯ РУКОЯТКА



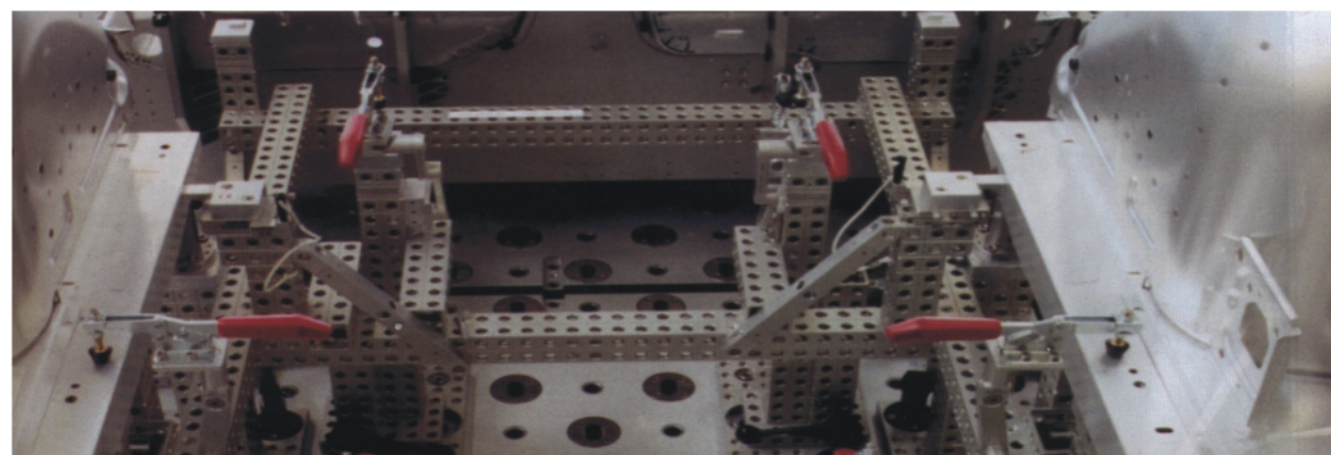
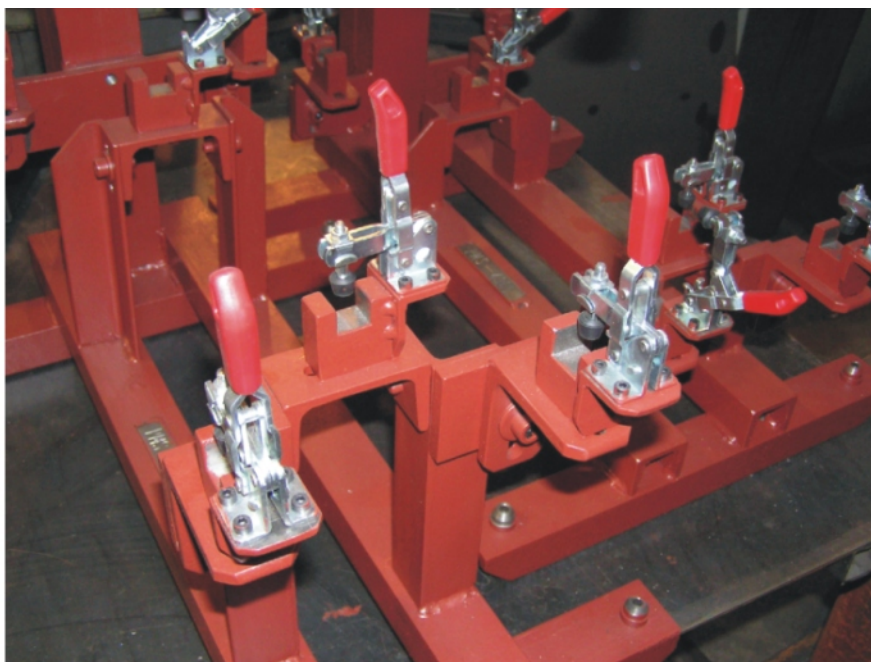
691, 693, 695, 697

Nr No. H.	 [kg]	ØD	H	Przeznaczone dla Mark for Предназначенное для
691	0,01	16	58	221, 261
693	0,02	22	100	223, 263
695	0,03	27	113	225, 265
697	0,04	34	127	227, 267

ZASTOSOWANIE NARZĘDZI MOCUJĄCYCH

APPLICATION OF TOGGLE CLAMPS

ПРИМЕНЕНИЕ ЗАКРЕПИТЕЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



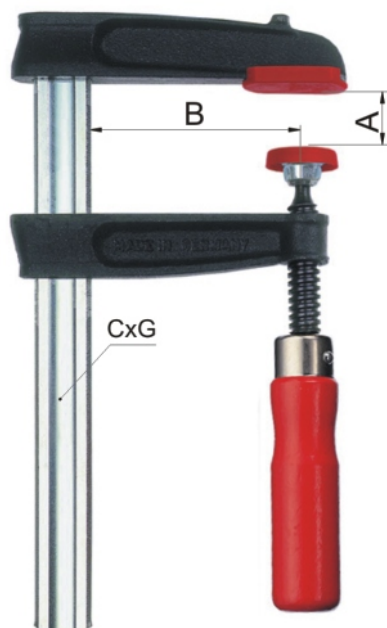
DZIAŁ III NARZĘDZIA MOCUJĄCE DO DREWNA I METALU

PART III CLAMP-GRIP TOOLS FOR WOOD AND METAL

РАЗДЕЛ III ЗАЖИМНОЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ДЕРЕВА И СТАЛИ

66. ZWORNICA ŚRUBOWA SCREW CLAMP СТРУБЦИНА

TPN...



Zwornica śrubowa z ramionami żeliwnymi. Ramiona zwornicy wykonano z wysokiej jakości żeliwa ciągliwego. Posiada cynkowaną stalową listwę prowadzącą ze żłobkami i ząbkowanymi krawędziami. Śruba dociskowa (gwint trapezowy) jest cynkowana a drewniana rączka dopasowana do dłoni.

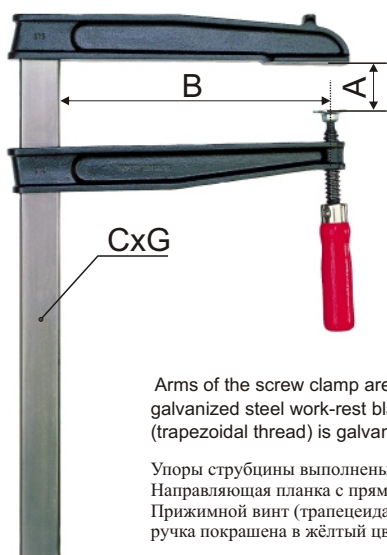
Screw clamp with cast iron arms. Arms of the screw clamp are made of malleable of high quality. The screw clamp has galvanized steel work-rest blade with grooves and serrated edges. The set screw (trapezoidal thread) is galvanized and the wooden handle perfectly fitted to the hand.

Струбцина с чугунными плечами „TOP” DIN 5117. Плечи струбцины произведены из высококачественного тягучего чугуна. Имеет оцинкованную стальную проводящую кайму с желобками и зубчатыми краями. Прижимной болт (трапецевидный винт) и деревянная - оцинкованная ручка, подобранная к ладони.

Nr No. H.		[kg]	A	B	CxG
TPN10BE	10-5	0,26	100	50	15x5
TPN12BE	12-6	0,47	120	60	20x5
TPN16 BE	16-8	0,72	160	80	25x6
TPN20B8BE	20-8	0,77	200	80	25x6
TPN25B8BE	25-8	0,83	250	80	25x6
TPN30B8BE	30-8	0,89	300	80	25x6
TPN20BE	20-10	1,12	200	100	29x7
TPN25S10BE	25-10	1,19	250	100	29x7
TPN30S10BE	30-10	1,22	300	100	29x7
TPN40S10BE	40-10	1,38	400	100	29x7
TPN25BE	25-12	1,45	250	120	29x9
TPN30S12BE	30-12	1,54	300	120	29x9
TPN40S12BE	40-12	1,72	400	120	29x9
TPN50S12BE	50-12	1,90	500	120	29x9
TPN60S12BE	60-12	2,07	600	120	29x9
TPN80S12BE	80-12	2,62	800	120	29x9
TPN100S12BE	100-12	2,81	1000	140	29x9
TPN30BE	30-14	2,13	300	140	32x10
TPN50S14BE	50-14	2,53	500	140	32x10
TPN60S14BE	60-14	2,73	600	140	32x10
TPN80S14BE	80-14	3,20	800	140	32x10
TPN100S14BE	100-14	3,64	1000	140	32x10
TPN40BE	40-17	2,49	400	175	32x10
TKPN50BE	50-12	2,75	500	120	35x11
TKPN100BE	100-12	4,33	1000	120	35x11
TKPN125BE	125-12	4,68	1250	120	35x11
TKPN150BE	150-12	5,34	1500	120	35x11
TKPN200BE	200-12	6,65	2000	120	35x11
TGK250	250-12	7,94	2500	120	35x11
TGK300	300-12	9,22	3000	120	35x11

67. ZWORNICA ŚRUBOWA GŁĘBOKA DEEP SCREW CLAMP ВИНТОВАЯ СТРУБЦИНА ГЛУБОКАЯ

TGN...



Ramiona zwornicy wykonano z wysokiej jakości żeliwa ciągliwego. Posiada cynkowaną stalową listwę prowadzącą ze żłobkami i ząbkowanymi krawędziami. Śruba dociskowa (gwint trapezowy) jest cynkowana a drewniana rączka dopasowana do dłoni.

Arms of the screw clamp are made of malleable of high quality. The screw clamp has galvanized steel work-rest blade with grooves and serrated edges. The set screw (trapezoidal thread) is galvanized and the wooden handle perfectly fitted to the hand.

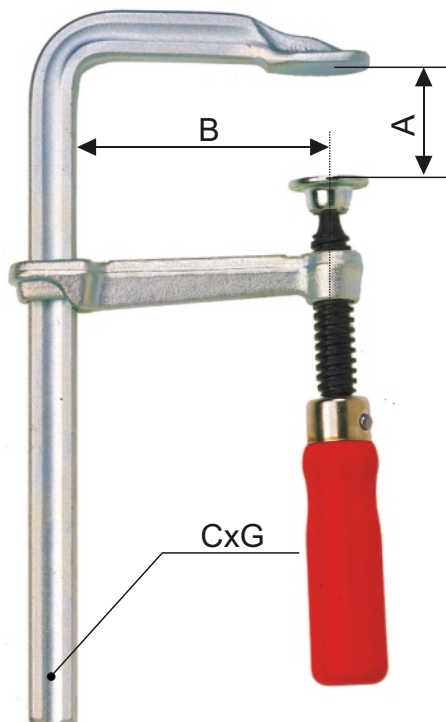
Упоры струбцины выполнены из высококачественного ковкого чугуна. Направляющая планка с прямоугольным сечением с зубчатыми краями. Прижимной винт (трапецевидная резьба) оцинкована, а деревянная ручка покрашена в жёлтый цвет.

Nr No. H.		[kg]	A max.	B	CxG
TGN30T20	30-20	2,74	300	200	35x11
TGN40T20	40-20	3,03	400	200	35x11
TGN60T20	60-20	3,61	600	200	35x11
TGN80T20	80-20	4,20	800	200	35x11
TGN100T20	100-20	3,77	1000	250	35x11
TGN40T25	40-25	4,40	400	250	40x11
TGN60T25	60-25	5,22	600	250	40x11
TGN80T25	80-25	6,00	800	250	40x11
TGN100T25	100-25	6,87	1000	250	40x11
TGN40T30	40-30	5,00	400	300	45x12
TGN60T30	60-30	5,80	600	300	45x12
TGN80T30	80-30	6,63	800	300	45x12
TGN100T30	100-30	7,45	1000	300	45x12
TGN40T40	40-40	5,94	400	400	45x12
TGN60T40	60-40	6,76	600	400	45x12
TGN80T40	80-40	7,60	800	400	45x12
TGN100T40	100-40	8,40	1000	400	45x12
TGN 30T50	30-50	8,12	300	500	45x12
TGN60T50	60-50	9,36	600	500	45x12
TGN80T50	80-50	10,20	800	500	45x12

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.


68. STALOWA ZWORNICA ŚRUBOWA STEEL SCREW CLAMP СТАЛЬНАЯ ВИНТОВАЯ СТРУБЦИНА

GZ...



Prowadnica oraz ramię przesuwne są odkuwane a następnie hartowane i odpuszczane sprężysto. Wszystkie zwornice sprawdzane są pod względem wytrzymałościowym oraz na naciski powierzchniowe. Powierzchnia jest cynkowana, śruba dociskowa czerniona a drewniana rączka lakierowana na czerwono.

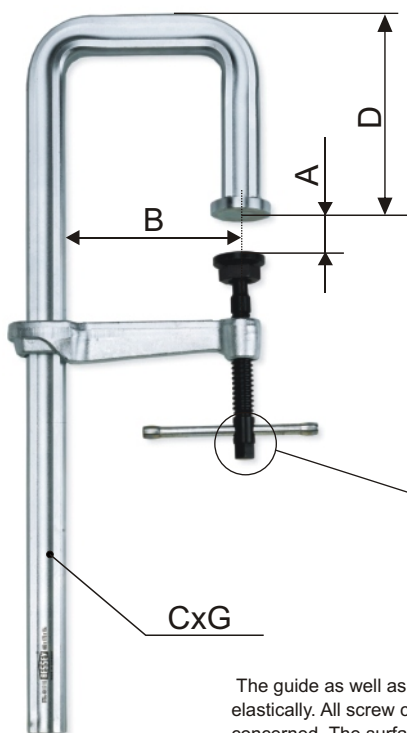
The guide as well as the slidable arm are forged and then hardened and tempered elastically. All screw clamps are proofed as far as strength and surface-pressures are concerned. The surface is galvanized and the set screw darkened. The wooden handle is lacquered red.

Nr No. H.		 [kg]	A max.	B	CxG
G10Z	10-5	0,22	100	50	11,5x5,7
G20B5Z	20-5	0,27	200	50	11,5x5,7
G30B5Z	30-5	0,32	300	50	11,5x5,7
G12Z	12-6	0,37	120	60	13,5x6,5
G20B6Z	20-6	0,42	200	60	13,5x6,5
G30B6Z	30-6	0,46	300	60	13,5x6,5
G16Z	16-8	0,53	160	80	16,0x7,5
G20B8Z	20-8	0,56	200	80	16,0x7,5
G20Z	20-10	0,85	200	100	19,5x9,5
G30S10Z	30-10	1,08	300	100	19,5x9,5
G25Z	25-12	1,28	250	120	22,0x10,5
G30S12Z	30-12	1,35	300	120	22,0x10,5
G40S12Z	40-12	1,51	400	120	22,0x10,5
G30Z	30-14	2,00	300	140	25,0x12,0
G40Z	40-12	2,06	400	120	25,0x12,0
G50Z	50-12	2,28	500	120	25,0x12,0
G60Z	60-12	2,48	600	120	27,0x13,0
G80Z	80-12	3,50	800	120	27,0x13,0
G100Z	100-12	3,80	1000	120	27,0x13,0
G125Z	125-12	4,36	1250	120	27,0x13,0

Направляющие и передвигной упоры кованы, закалены и отпущены для снятия напряжений. Все струбцины проверяются на прочность и на давление на поверхность. Поверхность оцинкована, прижимной винт чернёный, а деревянная ручка покрыта жёлтым красное

69. STALOWA ZWORNICA OMIJAJĄCA STEEL BY-PASS SCREW CLAMP СТАЛЬНАЯ СТРУБЦИНА ОГИБАЮЩАЯ


GVP...

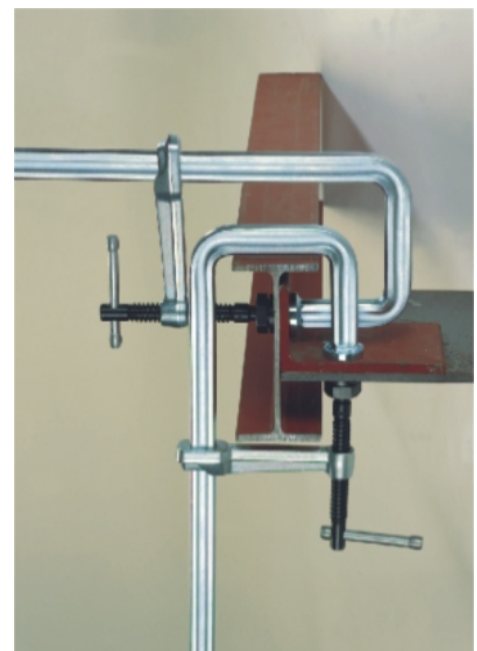


Prowadnica oraz ramię przesuwne są odkuwane a następnie hartowane i odpuszczane sprężysto. Wszystkie zwornice sprawdzane są pod względem wytrzymałościowym oraz na naciski powierzchniowe. Powierzchnia jest cynkowana a śruba dociskowa czerniona.

The guide as well as the slidable arm are forged and then hardened and tempered elastically. All screw clamps are proofed as far as strength and surface-pressures are concerned. The surface is galvanized and the set screw darkened.

Направляющие и передвигной упоры кованы, закалены и отпущены для снятия напряжений. Все струбцины проверяются на прочность и на давление на поверхность. Поверхность оцинкована, прижимной винт чернёный, а деревянная ручка покрыта жёлтым лаком.

Nr No. H.		 [kg]	A max.	B	D	CxG
GU25-12-6ZK	25-12	1,57	250	120	60	22X10,5
SGU30-14-10	30-14	2,42	300	140	100	30X15,0
STBU40-17-15	40-17	8,24	400	175	150	40X20,0



70. ZACISK STALOWY DŹWIGNIOWY

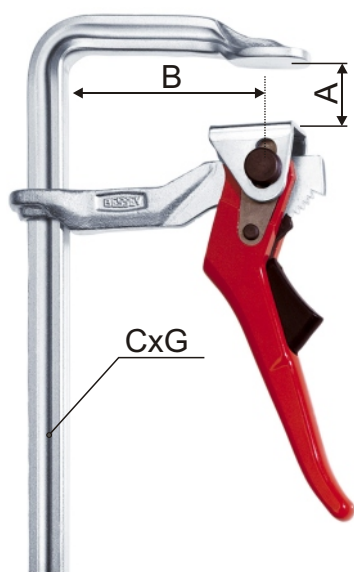
STEEL LEVER CLAMP

ЗАЖИМ СТАЛЬНОЙ РЫЧАЖНЫЙ

Listwa prowadząca i ramię zwornicy wykonane są ze specjalnej stali, hartowane i odpuszczane sprężysto.

Проводящая рейка и плечо струбины произведены из специальной стали, закалённые и отпущенные пружинисто.

The work-rest blade and the clamp's arm are made of special steel, hardened and tempered elastically.



Nr No. H.		[kg]	A max.	B	CxG
G12H	12-6	0,49	120	60	13,5x6,5
G16H	16-8	0,64	160	80	16,0x7,5
G20S8H	20-8	0,68	200	80	16,0x7,5
G20H	20-10	1,11	200	100	19,5x9,5
G25S10H	25-10	1,20	250	100	19,5x9,5
G30S10H	30-10	1,25	300	100	19,5x9,5
G40S10H	40-10	1,40	400	100	19,5x9,5
G50S10H	50-10	1,50	500	100	19,5x9,5
G25H	25-12	1,44	250	120	22,0x10,5
G30S12H	30-12	1,51	300	120	22,0x10,5
G40S12H	40-12	1,75	400	120	22,0x10,5
G30H	30-14	2,27	300	140	25,0x12,0
G40H	40-12	2,41	400	120	25,0x12,0
G50H	50-12	2,61	500	120	25,0x12,0
G60H	60-12	2,84	600	120	25,0x12,0
G80H	80-12	3,58	800	120	25,0x12,0
G100H	100-12	4,06	1000	120	27,0x13,0

71. ZACISK PLASTIKOWY-SZYBKİ

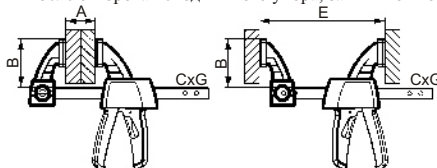
PLASTIC SPEED CLAMP

ЗАЖИМ ПЛАСТМАССОВЫЙ-БЫСТРЫЙ

Po przeniesieniu sztywnego ramienia zwornicy na drugi koniec, możemy ją stosować na rozpychanie.

You can use the clamp for stretching objects after you move the screw clamp's stiff arm to the opposite edge of the guide.

После отворота неподвижного упора, зажим можно использовать для растяжки.




Stosowane siły nie powinny przekraczać 200 daN (ok. 200 kg).

Forces exerted should not exceed 200 daN (approximately 200 kg).

Прилагаемые силы не должны превышать 200 daN (ок. 200 кг).



Nr No. H.	 [kg]	A max.	B	CxG	E max.
EZS 15-8	0,69	150	80	19x6	360
EZS 30-8	0,80	300	80	19x6	510
EZS 45-8	0,91	450	80	19x6	660
EZS 60-8	1,03	600	80	19x6	810
EZS 90-8	1.25	900	80	19x6	1110

72. ZACISK DŹWIGNIOWY LEKKI

LIGHTWEIGHT LEVER CLAMP

ЗАЖИМ РЫЧАЖНОЙ ЛЁГКИЙ

Siła zaciskowa do 120 daN (ok. 120 kg).

Clamping force up to 120 daN (approximately 120 kg).

Сила зажима не более 120 daN (близко 120 кг.)




Ramię stałe z pryzmą krzyżową utrzymuje także okrągłe, ostre lub krawędziowe części. The fixed arm with the crossed v-grooves holds round, pointed or angular components firmly in place. Упор неподвижный с призмой крестообразной удерживает также овальные, острые или угольные части

Wielostopniowy mechanizm zatraskowy VIBRAFIX jest łatwy w obsłudze, odporny na wibracje i może być szybko luzowany. The multi-stage VIBRAFIX ratchet mechanism is easy to operate, vibration-resistant, particularly easy to control, and can be released quickly. Многосторонний механизм защёлкивающейся VIBROFIX есть прост в эксплуатации, не податлив на вибрации, с возможностью быстрого освобождения обрабатываемого элемента

Ergonomicznie uformowana dźwignia zaciskowa ze wzmocnianego włóknami szklanymi poliamidu jest odporna na złamania i bardzo dobrze leży w ręce. The ergonomically shaped clamping arm made from fibreglass-reinforced polyamide is breakproof and fits very snugly in the hand.

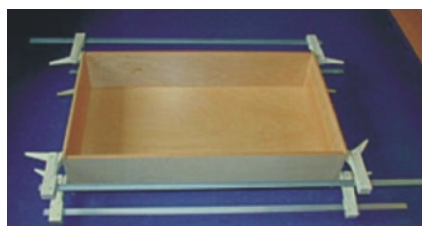
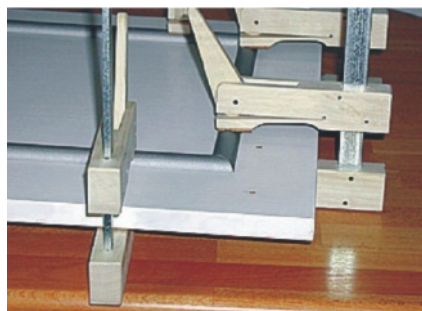
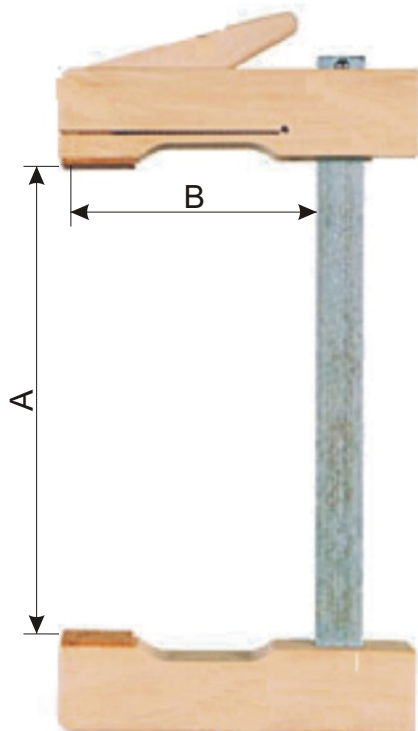
Эргономически устроен рычажной зажим упрочнён стекловолокном, есть прочный, и хорошо лежит в руке



Nr No. H.	 [kg]	A max.	B	CxG
KLI12	0,26	120	80	20x5
KLI16	0,28	160	80	20x5
KLI20	0,32	200	80	20x5
KLI25	0,35	250	80	20x5
KLI30	0,38	300	80	20x5
KLI40	0.45	400	80	20x5

73. ZACISK DREWNIANY MIMOŚRODOWY WOOD ECCENTRIC CLAMP ЗАЖИМ ДЕРЕВЯННЫЙ ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЙ

DM...



Ramiona zacisku wykonane są z twardego drewna. W celu zabezpieczenia chwytanej powierzchni przed uszkodzeniem, części ramion zacisku pokryte są korkiem.

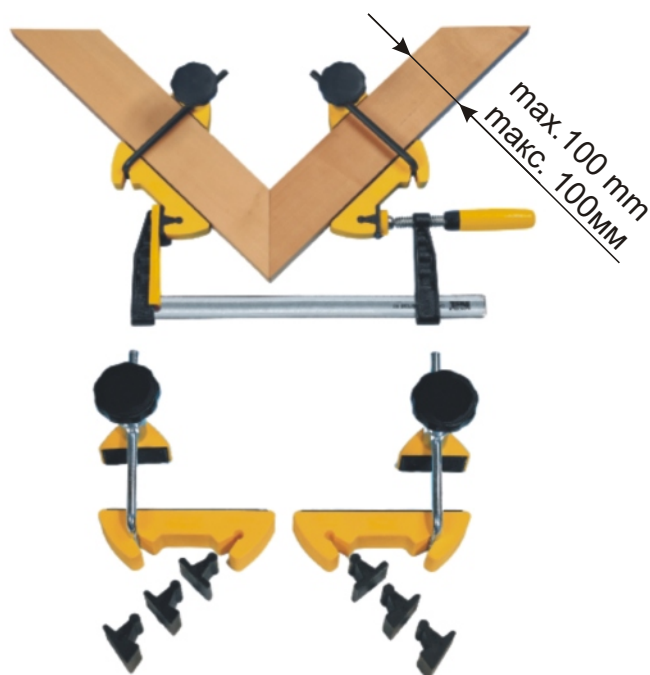
Arms of the clamp are made of hard wood. To protect the surface gripped from any damages parts of the clamp's arms are covered with cork.

Упоры зажима выполнены из твёрдого дерева. Для того, чтобы предохранить схватываемую поверхность от повреждения, части упоров зажима покрыты пробкой.

Nr No. H.	[kg]	A max.	B
DM 200	0,45	200	110
DM 300	0,50	300	110
DM 400	0,60	400	110
DM 600	0,75	600	110

74. ŚCISK DO POŁĄCZEŃ UKOŚNYCHY OBLIQUE CONNECTION CLAMP ХОМУТ ДЛЯ КОСЫХ СОЕДИНЕНИИ

MCX



Na komplet składają się dwie szczęki polimidowe z urządzeniami blokującymi i trzy pary wymiennych wkładek kątowych (2x22,5O/67,5O; 2x30O/60O; 2x45O). W komplecie nie ma zwornicy śrubowej.

The set comprises of two polyamide jaws with a blocking device and three pairs of replaceable angle inserts with angles: 22.5°, 30°, 45°, 60°, 67.5°. The screw clamp is not included.

В комплект входят две полиамидные губки с блокировочным устройством и три пары сменных угловых планок с углами (2x22,5O/67,5O; 2x30O/60O; 2x45O). В комплекте не входит винтовая струбцина.

Nr No. H.	[kg]
MCX	0,7

75. ŚCISKI POMOCNICZE SUPPORTIVE CLAMPS ВСПОМАГАТЕЛЬНЫЙ ХОМУТ



KT5-1

KT5-2

Mostek oporowy wykonano z żeliwa ciągliwego, śruby dociskowe są cynkowane a ręczki drewniane. Zaciiski te zapiera się o listwy prowadzące zwornic śrubowych.

The resistance bridge is made of malleable, the handles of wood and the set screws are galvanized. This type of clamps should be pushed against work-rest blades of the screw clamps.

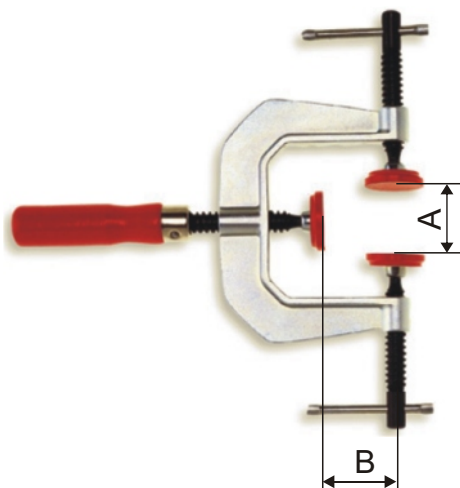
Предохранитель от скольжения изготовлен из ковкого чугуна, прижимные винты оцинкованы, а ручки изготовлены из дерева. Эта струбина запирается на направляющих планках винтовых струбин.



Nr No. H.	[kg]
KT5-1	0,31
KT5-2	0,58

76. ŚCISK DO KLEJENIA BRZEGÓW EDGE GLUING CLAMP ХОМУТ ДЛЯ КЛЕЙКИ КРАЕВ

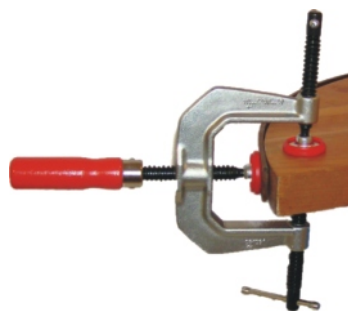
KT 8-3



Korpus wykonany jest z żeliwa ciągliwego o wysokiej jakości. Obrótowe stopki dociskowe są wahlwe i posiadają dużą powierzchnię.

The frame is made of high quality malleable. Revolving clamping beam flanges are self-aligning and have large surface.

Корпус изготовлен из ковкого чугуна высокого качества. Свободно вращающиеся зажимные стопки с большой поверхностью.



Nr No. H.	[kg]	A max.	B max.
KT8-3	2,37	80	80

77. ŚCISK DO KLEJENIA BRZEGÓW EDGE GLUING CLAMP ХОМУТ ДЛЯ КЛЕЙКИ КРАЕВ

KF2, KF4



Jednoręczny ścisk krawędziowy szczęki dociskowe pokryte antypoślizgową gumą.

Eccentric revolving jaws are covered with rubber and while screwing in the handle they clamp evenly on the object fixed.

Одноручная давка на край, зажимные края челюсти покрыты резиной.



Nr No. H.	[kg]	A max.
KF 2	0,76	10÷48
KF 4	1,58	10÷80

78. ZACISK TAŚMOWY TAPE CLAMP ЛЕНТОЧНЫЙ ЗАЖИМ

BAN 400, 700



Taśma, opinająca przedmiot ściskany np. ramkę, naprężana jest jednocześnie z dwóch stron, dzięki czemu naprężenie jest rozłożone równomiernie.

The tape that clings to the object clamped, for instance to a frame, is tightened from both sides at the same time. Thanks to such a solution the stress becomes evenly distributed.

Лента, обтягивающая предмет, на прим. рамку, натягивается одновременно с двух сторон, благодаря чему напряжение раскладывается равномерно.



Blokada działa automatycznie w momen kiedy taśma jest naciągnięta.

The blockade works automatically when the tape is stretched.

Блокировка действует автоматически, когда лента натянута.

Nr No. H.	[kg]	A	L
BAN 400	0,48	24x1	4
BAN 700 [60°-180°]	0,53	25x1	7
BVE (6 sztuk)	-	-	-

79. NAROŻNIK VARIO VARIO CORNER НАРУЖНЫЙ УГОЛ VARIO

BVE



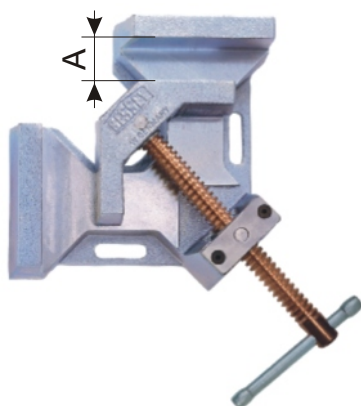
Narożniki Vario dostosowują się automatycznie do różnych kątów w zakresie od 60° do 180°.

Vario corners adapt automatically to various angles from 60° to 180°.

Наружные углы Vario автоматически подходят к различным углам в диапазоне от 60° до 180°.

80. ZACISK KĄTOWY ANGLE CLAMP УГЛОВОЙ ЗАЖИМ

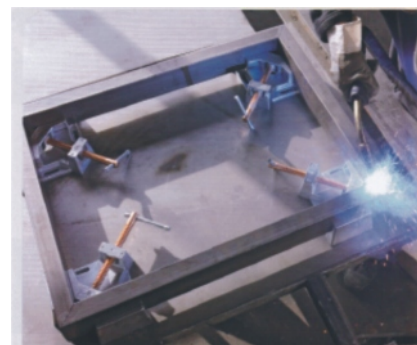
WSM9, WSM12



Umożliwia spawanie elementów zawsze pod kątem 90°. Korpus zacisku i ruchoma szczeka wykonane są z wysokiej jakości żeliwa. Śruba z gwintem trapezowym pokryta jest miedzią, aby zapobiec osadzaniu się odprysków spawalniczych.

It enables to weld elements always at the 90°. The clamp's frame and the movable jaw are made of cast iron of high quality. The screw with trapezoidal thread is covered with copper to prevent from precipitating of welding splinters.

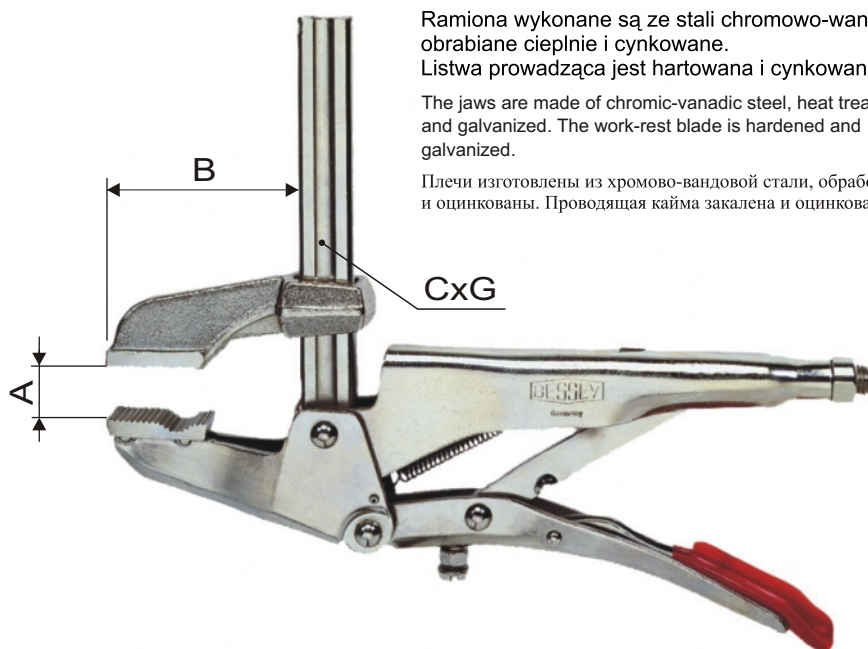
Даёт возможность сварки элементов всегда под углом 90°. Корпус зажима и подвижные губки изготовлены из чугуна высокого качества. Винт с трапецеидальной резьбой покрыт медью, для того чтобы не допустить до осаждения сварочных брызг.



Nr No. H.	[kg]	A
WSM 9	4,2	2x90
WSM 12	8,2	2x120

81. SZCZYPCE ZACISKOWE CLAMPING PLIERS ЗАЖИМНЫЕ ЩИПЦЫ

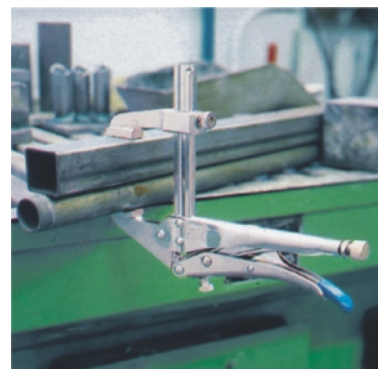
GRZ 10, GRZ 20



Ramiona wykonane są ze stali chromowo-wandowej, obrabiane cieplnie i cynkowane.
Listwa prowadząca jest hartowana i cynkowana.

The jaws are made of chromic-vanadic steel, heat treated and galvanized. The work-rest blade is hardened and galvanized.

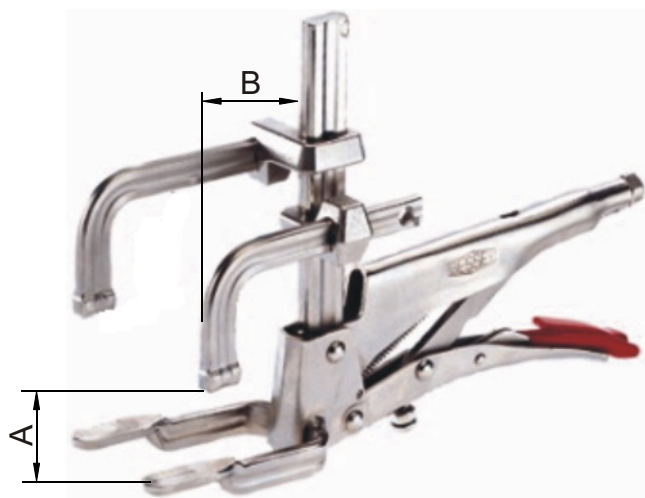
Плечи изготовлены из хромово-вандовой стали, обработанные теплом и оцинкованы. Проводящая кайма закалена и оцинкована.



Nr No. H.	[kg]	A max.	B	CxG
GRZ 10	1,0	100	65	19,5x9,5
GRZ 20	1,2	200	65	19,5x9,5

82. SZCZYPCE ZACISKOWE Variogrip CLAMPING PLIERS VARIOGRIP ЗАЖИМНЫЕ КЛЕЩИ СВАРОЧНЫЕ

GRZV



Ramiona wykonane są ze stali chromowo-wandowej, obrabiane cieplnie i cynkowane.
Listwa prowadząca jest hartowana i cynkowana.

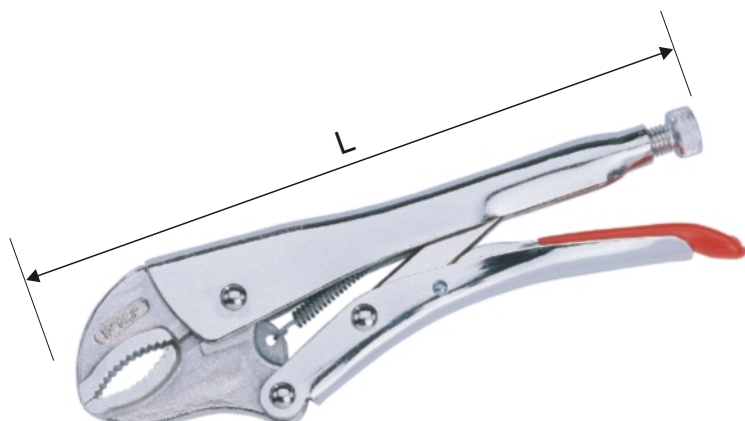
The jaws are made of chromic-vanadic steel, heat treated and galvanized. The work-rest blade is hardened and galvanized.

Губки выполнены из хром-ванадиевой стали, термоупрочнены и оцинкованы.
Направляющая планка закалена и оцинкована.

Nr No. H.	[kg]	A max.	B
GRZV	1,25	100	50÷80

83. SZCZYPCE ZACISKOWE Z OBCINAKIEM DO DRUTU CLAMPING PLIERS WITH WIRE CUTTER ЗАЖИМНЫЕ КЛЕЩИ С РЕЗЦОМ ДЛЯ ПРОВОЛКИ

RN



Szczęki wykonane ze stali chromowo-wandowej, odkuwane.

The jaws are made of chromic-vanadic steel, forged.

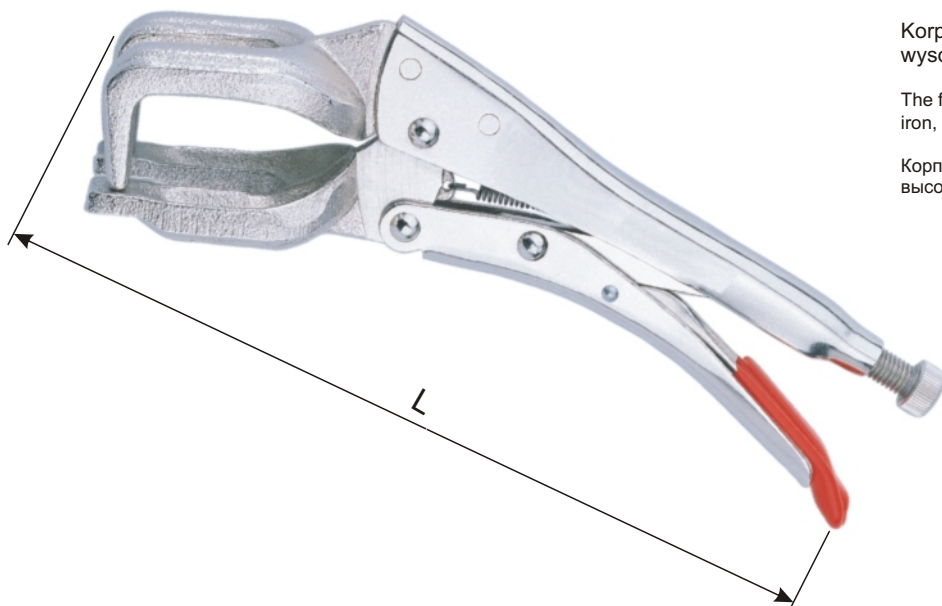
Кованные губки выполнены из хром-ванадиевой стали.

Nr No. H.	[kg]	L	Ø	≠
160 180 4	0,32	180	8÷30	0÷20
160 250 4	0,54	250	8÷40	0÷20
160 300 4	1,01	300	10÷65	0÷30

84. SZCZYPCE ZACISKOWE SPAWALNICZE

WELDING CLAMPING PLIERS

ЗАЖИМНЫЕ КЛЕЩИ СВАРОЧНЫЕ



Korpus wykonany z blachy stalowej, szczęki z żeliwa wysokiej jakości, powierzchnia niklowana.

The frame made of steel sheet, the jaws of high-quality cast iron, the surface is nickel plated.

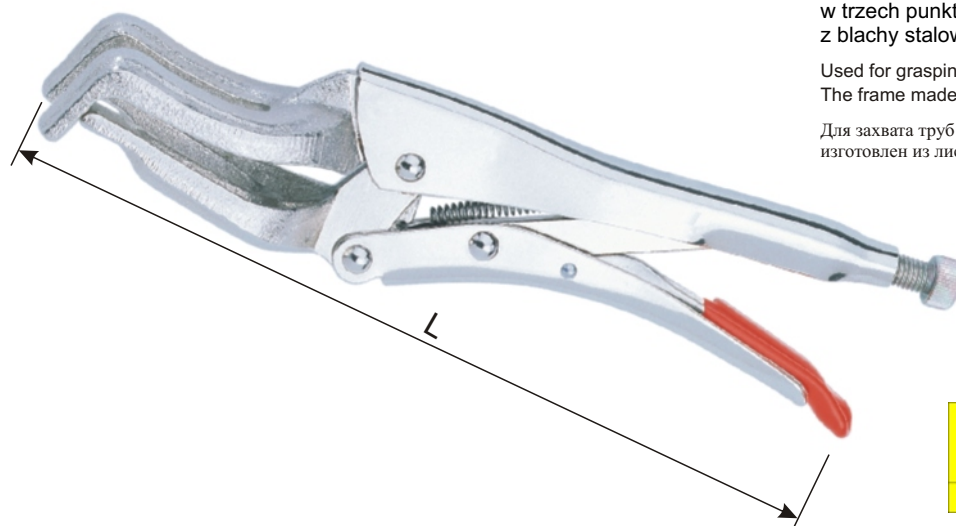
Корпус изготовлен из листовой стали, губки из чугуна высокого качества, поверхность никелированная.

Nr No. H.	[kg]	L	Ø	≠
171 280 4	0,92	280	30÷65	0÷55

85. SZCZYPCE ZACISKOWE DO RUR

PIPE CLAMPING PLIERS

ЗАЖИМНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ТРУБ



Do chwytania rur i materiałów okrągłych w trzech punktach. Korpus wykonany z blachy stalowej a szczęki z żeliwa wysokiej jakości.

Used for grasping pipes and round materials in three points. The frame made of steel sheet and the jaws of high quality cast iron.

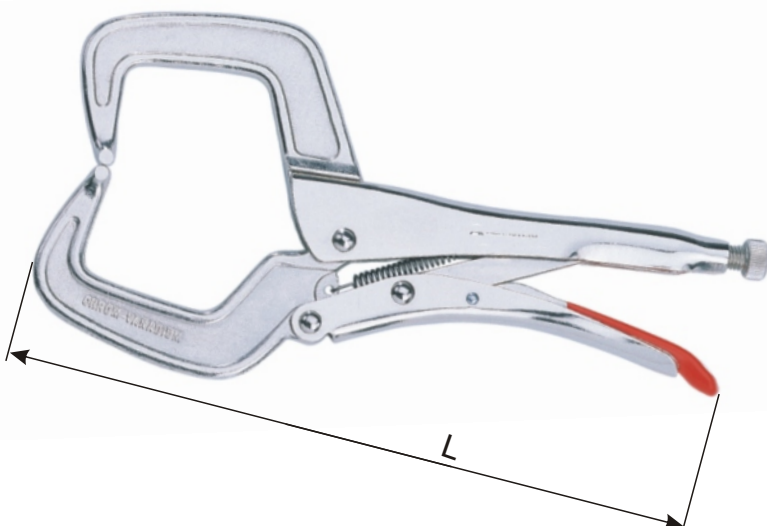
Для захвата труб и круглых деталей в трёх точках. Корпус изготовлен из листовой стали, а губки из чугуна высокого качества.

Nr No. H.	[kg]	L	Rozstaw szczęk A jaw span Ширина челюстей
172 280 4	0,88	280	12÷80

86. SZCZYPCE ZACISKOWE CHWYTAJĄCE

GRASP CLAMPING PLIERS

ЗАЖИМНЫЕ ЗАХВАТЫВАЮЩИЕ КЛЕЩИ



Do chwytania przestrzennych elementów lub kształtowników. Szczęki odkuwane, wykonane ze stali chromowo-wanadowej.

Used to grasp spatial elements or sections. The jaws are forged, made of chromic- vanadic steel.

Для захватывания объёмных и профильных деталей. Губки изготовлены из хром-ванадиевой стали, кованы.

Nr No. H.	[kg]	L	Rozstaw szczęk A jaw span Ширина челюстей
173 280 4	0,68	280	0÷80

DZIAŁ IV ELEMENTY MOCUJĄCE

PART IV CLAMPING ELEMENTS

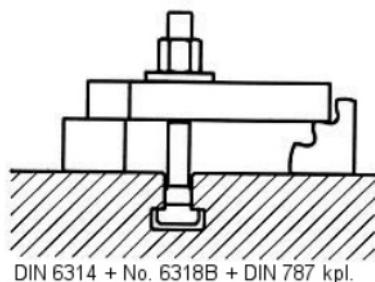
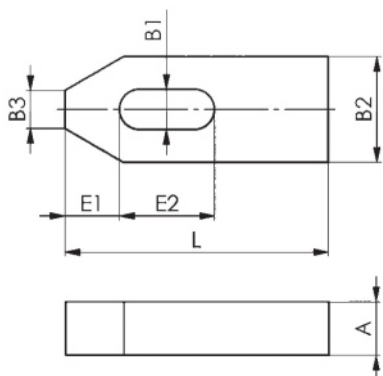
РАЗДЕЛ IV ЗАКРЕПЛЯЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Łapy mocujące wykonane są ze stali ulepszonej cieplnie. Śruby teowe i dwustronne posiadają gwint walcowany, są obrabiane cieplnie. Nakrętki teowe, kuliste i kołnierzowe są ulepszone cieplnie do twardości odpowiadającej 10 klasie własności mechanicznych.

Clamping lugs are made of quenched and tempered steel. T-shaped-screws and stud-bolts have a straight thread and are heat treated. T-nuts, ball-shaped and flange nuts are quenched and tempered up to the hardness of the Class 10 of mechanic properties.

Закрепляющие лапы произведены из улучшенной тепловой обработкой стали. Тавровые и двухсторонние болты имеют вальцованный винт, обработаны теплом. Тавровые, шаровидные и фланцевые гайки улучшены с помощью тепла до твердости отвечающей 10 классу механических свойств.

87. ŁAPA DOCISKOWA PROSTA STRAIGHT CLAMPING LUG ПРЯМАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА



DIN 6314 + No. 6318B + DIN 787 kpl.



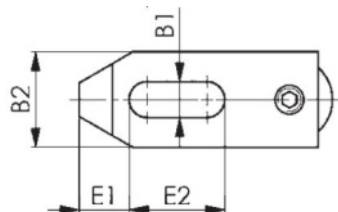
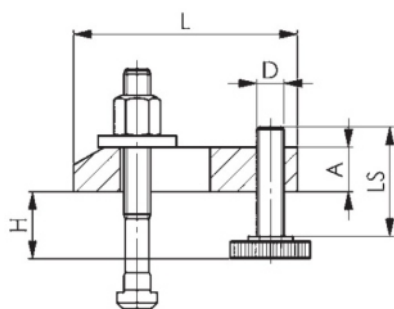
DIN 6314



Nr No. H.	[kg]	A	B1	B2	B3	E1	E2	L	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
70003	0,06	10	6,6	20	8	10	20	50	M6
70011	0,11	12	9,0	25	10	13	22	60	M8
70029	0,22	15	11,0	30	12	15	30	80	M10
70037	0,49	20	14,0	40	14	21	40	100	M12 i M14
70045	0,64	20	14,0	40	14	21	50	125	M12 i M14
70052	1,00	25	18,0	50	18	26	45	125	M16 i M18
70060	1,27	25	18,0	50	18	26	65	160	M16 i M18
70078	1,83	30	22,0	60	22	30	60	160	M20 i M22
70086	2,24	30	22,0	60	22	30	80	200	M20 i M22
70094	2,65	30	26,0	70	26	35	80	200	M24
70102	3,85	35	26,0	70	26	35	105	250	M24
70110	5,00	40	33,0	80	34	45	100	250	M30
70128	7,80	50	33,0	80	34	45	130	315	M30
70136	18,00	60	43,0	100	43	100	150	400	M36 i M42

88. ŁAPA DOCISKOWA PROSTA NASTAWNA (bez śruby teowej) STRAIGHT ADJUSTABLE CLAMPING LUG (WITHOUT T-BOLTS) ЗАЖИМНАЯ ЛАПА ПРОСТАЯ РЕГУЛИРУЕМАЯ (БЕЗ Т-ОБРАЗНОЙ ГАЙКИ)

6314V



Nr No. H.	[kg]	A	B1xL	B2	DxLS	E1	E2	H	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные	Rowek teowy T-slot Т-образный паз
70177	0,20	15	11x80	30	M10x39	15	30	8÷37	M10	10
70193	0,56	20	14x100	40	M12x49	21	40	10÷47	M12	12+14
70821	0,63	20	14x100	40	M12x94	21	40	10÷92	M12	12+14
70219	1,11	25	18x125	50	M16x55	26	45	13÷52	M16	16+18
70839	1,23	25	18x125	50	M16x90	26	45	13÷87	M16	16+18
70201	2,05	30	22x160	60	M20x69	30	60	16÷65	M20	20+22
70847	2,23	30	22x160	60	M20x109	30	60	16÷105	M20	20+22
70151	3,20	30	26x200	70	M24x 87	35	80	20÷83	M24	24+28
70854	3,47	30	26x200	70	M24x 137	35	80	20÷133	M24	24+28

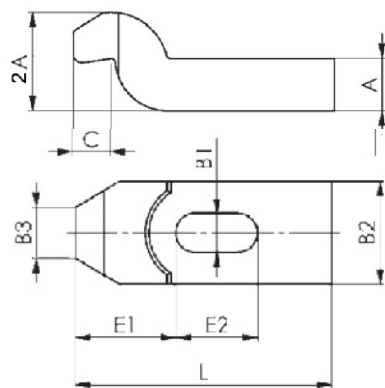
Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

89. ŁAPA DOCISKOWA ODSADZONA

OFFSET CLAMPING LUG

ОТДАЛЕННАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА

DIN 6316



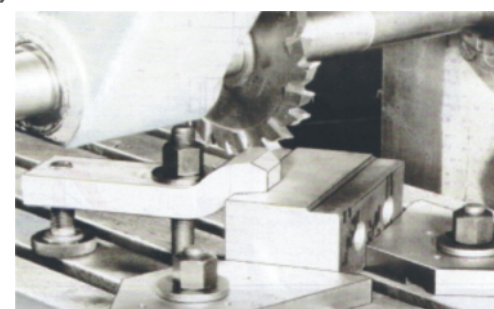
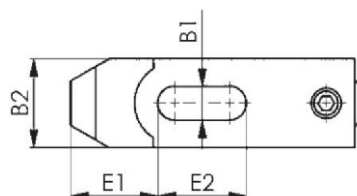
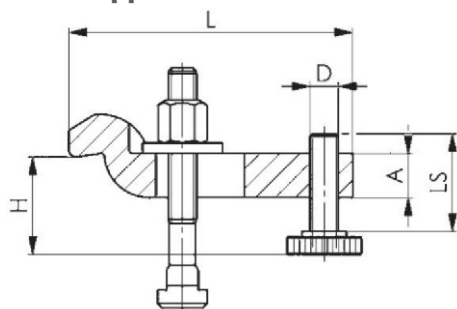
Nr No. H.	[kg]	A	B1	B2	B3	C	E1	E2	L	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
71027	0,08	10	6,6	20	10	8	20	20	60	M6
71035	0,16	12	9,0	25	12	9	25	25	80	M8
71043	0,30	15	11,0	30	15	12	32	32	100	M10
71050	0,68	20	14,0	40	20	16	40	40	125	M12 i M14
71068	1,05	25	18,0	50	25	20	49	40	125	M16 i M18
71076	1,40	25	18,0	50	25	20	49	50	160	M16 i M18
71084	2,00	30	22,0	60	30	24	55	55	160	M20 i M22
71092	2,41	30	22,0	60	30	24	55	70	200	M20 i M22
71100	3,40	35	26,0	70	35	28	72	60	200	M24
71118	4,30	35	26,0	70	35	28	72	80	250	M24
71126	5,40	40	33,0	80	40	40	91	80	250	M30
71134	9,00	50	33,0	80	40	40	91	100	315	M30
71159	16,40	60	43,0	100	50	50	105	120	400	M36 i M42

90. ŁAPA DOCISKOWA ODSADZONA NASTAWNA (bez śruby teowej)

ADJUSTABLE OFFSET CLAMPING LUG (WITHOUT T-BOLTS)

ОТДАЛЕННАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА (БЕЗ Т-ОБРАЗНОЙ ГАЙКИ)

6316V



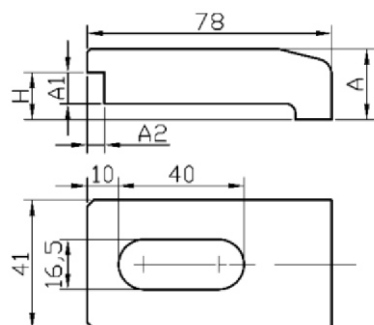
Nr No. H.	[kg]	A	B1xL	B2	DxLS	E1	E2	H	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные	Rowek teowy T-slot Т-образный паз
71183	0,32	15	11x100	30	M10x39	32	32	22÷51	M10	10
71209	0,76	20	14x125	40	M12x49	40	40	28÷65	M12	12+14
71225	1,48	25	18x160	50	M16x55	49	50	36÷75	M16	16+18
71217	2,69	30	22x200	60	M20x69	55	70	43÷92	M20	20+22
71266	4,00	35	26x200	70	M24x87	73	69	52÷115	M24	24+28

91. ŁAPA DOCISKOWA NISKA

LOW CLAMPING LUG

ЗАЖИМНАЯ НИЗКАЯ ЛАПА

6325



Przeznaczona do mocowania m.in. model maszynowych, sprzedawana w parach.

Used for clamping machine vices and other elements. Darkened, sold in pairs.

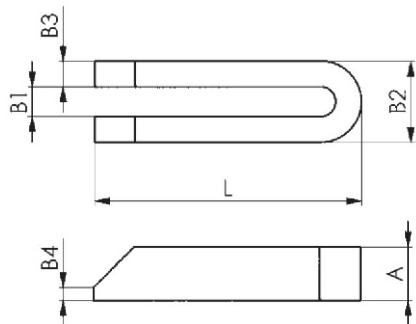
Предназначена для крепления в частности машинных тисков, чернённая, продаётся парами.



Nr No. H.	[kg]	A	A1xA2	Dla szerokości szczęk For jaw width Для ширины челюстей	H	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
74682	0,32	22,5	10x5,5	100	15	M12, M14, M16
74690	0,35	27,5	10x6,5	125/160	20	

92. ŁAPA DOCISKOWA WIDLASTA FORKED CLAMPING LUG ВИЛООБРАЗНАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА

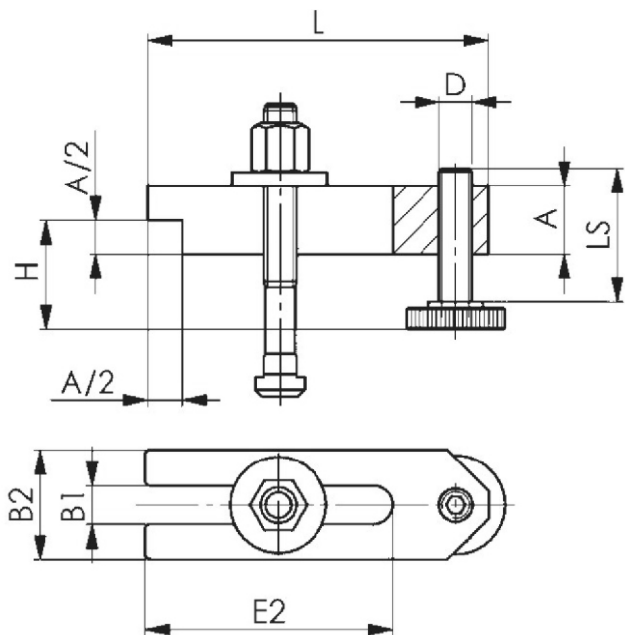
DIN 6315B



Nr No. H.	[kg]	A	B1	B2	B3	B4	L	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
70466	0,06	12	6,6	19	6	3	60	M6
70474	0,14	15	9,0	25	8	4	80	M8
70482	0,30	20	11,0	31	10	5	100	M10
70490	0,57	25	14,0	38	12	6	125	M12 i M14
70508	0,73	25	14,0	38	12	6	160	M12 i M14
70516	0,91	25	14,0	38	12	6	200	M12 i M14
70524	1,08	30	18,0	48	15	8	160	M16 i M18
70532	1,36	30	18,0	48	15	8	200	M16 i M18
70540	2,25	40	18,0	48	15	10	250	M16 i M18
70557	1,80	40	22,0	52	15	10	200	M20 i M22
70565	3,00	40	22,0	62	20	10	250	M20 i M22
70573	3,85	40	22,0	62	20	10	315	M20 i M22
70425	7,50	50	22,0	62	20	10	500	M20 i M22
70581	2,40	40	26,0	66	20	10	200	M24
70599	3,00	40	26,0	66	20	10	250	M24
70607	3,85	40	26,0	66	20	10	315	M24
70433	7,60	50	26,0	66	20	10	500	M24
70615	3,70	50	33,0	74	20	12	250	M30
70623	4,75	50	33,0	74	20	12	315	M30
70631	6,10	50	33,0	74	20	12	400	M30
70441	9,20	50	33,0	74	20	12	600	M30
70458	28,00	60	33,0	94	30	12	1000	M30
70649	11,00	60	40,0	100	30	12	400	M36
70656	16,50	60	40,0	100	30	12	600	M36
70672	29,60	80	43,0	123	40	12	600	M36 i M42

93. ŁAPA DOCISKOWA WIDLASTA NASTAWNA (bez śruby teowej) ADJUSTABLE FORKED CLAMPING LUG (without T-bolts) ВИЛООБРАЗНАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА (БЕЗ Т-ОБРАЗНОЙ ГАЙКИ)

6315V



Nr No. H.	[kg]	A	B1xL	B2	DxLS	E2	H	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные	Rowek teowy T-slot Т-образный паз
71167	0,33	20	11x100	30	M10x39	70	8÷47	M10	10
71175	0,70	25	14x125	40	M12x49	90	10÷59	M12	12+14
71191	1,30	30	18x160	50	M16x55	110	13÷67	M16	16+18
71258	2,60	40	22x200	60	M20x69	135	16÷85	M20	20+22

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

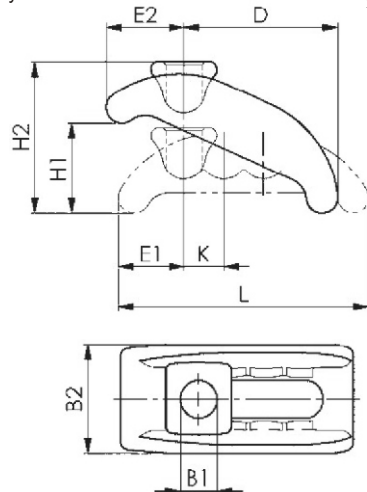
94. ŁAPA DOCISKOWA KORYTOWA CHANNEL CLAMPING LUG ЛАПА ЗАЖИМНАЯ КОРТНАЯ

6313K

Bezstopniowa regulacja wysokości mocowania.
Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia cynkowana
i pasywowana na żółto.

Stepless regulation of clamping height.
Quenched and tempered steel, the
surface galvanized and passivated
yellow.

Бесступенчатая регулировка
высоты крепления.
Сталь термоупрочнённая,
оцинкованная поверхность,
пассивированная в жёлтый цвет.



Występuje bez śruby teowej.
Available without T-bolts screw.
Без Т-образной гайки.



Nr No. H.	[kg]	B1	B2xL	D	E1	E2	H1	H2	K	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
73932	0,28	13	38x88	48	23	28	0÷35	52	14	M12x12x100 M12x14x100
73940	0,79	18	56x130	74	29	38	0÷55	80	18	M16x16x160 M16x18x160
73957	1,20	22	66x140	80	32	46	0÷65	98	20	M20x20x200 M20x22x200
73965	1,70	26	76x174	100	39	52	0÷75	110	24	M24x24x200 M24x28x200
73973	2,77	32	90x200	110	44	61	0÷80	118	28	M30x36x250

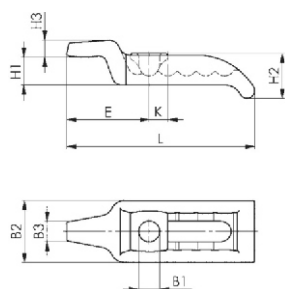
95. ŁAPA DOCISKOWA KORYTOWA CHANNEL CLAMPING LUG ЛАПА ЗАЖИМНАЯ КОРЫТНАЯ

6313L

Bezstopniowa regulacja wysokości mocowania.
Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia cynkowana
i pasywowana na żółto.

Stepless regulation of clamping height.
Quenched and tempered steel, the
surface galvanized and passivated
yellow.

Безшаговое регулирование высоты крепления.
Закаленная и оцинкованная сталь, поверхность
пассивированная в желтый цвет.



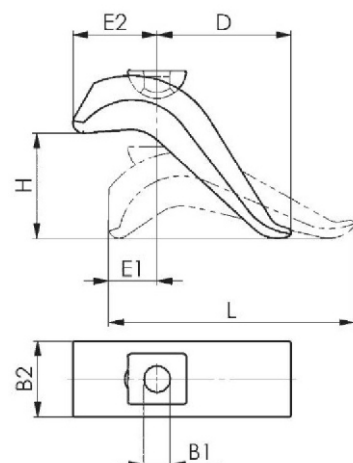
Występuje bez śruby teowej.
Available without T-bolts screw.
Без Т-образной гайки.

Nr No. H.	[kg]	B1	B2xL	B3	E	H1	H2	H3	K	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты Т-образные
74005	1,63	22	66x200	20	88	25÷50	60	18	20	M20x20x200 M20x22x200
74013	2,20	26	76x232	24	97	30÷70	70	22	24	M24x24x200 M24x28x200
74021	3,35	32	90x263	25	107	40÷75	80	25	28	M30x36x250

96. ŁAPA DOCISKOWA NASTAWNA Z BEZSTOPNIOWĄ REGULACJĄ WYSOKOŚCI STEPPLES HEIGHT ADJUSTABLE CLAMP ЛАПА ЗАЖИМНАЯ, РАЗВОДНАЯ, С БЕЗШАГОВОЙ РЕГУЛЯЦИЕЙ ВЫСОТЫ

6321

Odkuwka, stal ulepszona cieplnie, cynkowana.
Steel, forged and tempered, zinc-plated.
Выкованная и закаленная сталь, оцинкованная



Nr No. H.	[kg]	B1	B2xL	D	E1	E2	H	Rowek teowy T-slot Т-образный паз	Śruby w komplecie T-bolts in the complete set Болты в комплекте
71522	0,90	17	50x140	60	30	55	75	-	-
71530	1,60	21	60x175	80	40	70	85	-	-
74906	1,07	17	50x140	60	30	55	0÷50	12	M12x12x125
74914	1,08	17	50x140	60	30	55	0÷50	14	M12x14x125
74922	1,27	17	50x140	60	30	55	0÷75	16	M16x16x160
74930	1,28	17	50x140	60	30	55	0÷75	18	M16x18x160
74971	2,30	21	60x175	80	40	70	0÷85	20	M20x20x200
74963	2,37	21	60x175	80	40	70	0÷85	22	M20x22x200

97. MOCNY DOCISK PRZESUWNY POWER CLAMP, SLIDING КРЕПКИЙ ЗАЖИМ ПЕРЕДВИЖНОЙ

Zastosowanie:

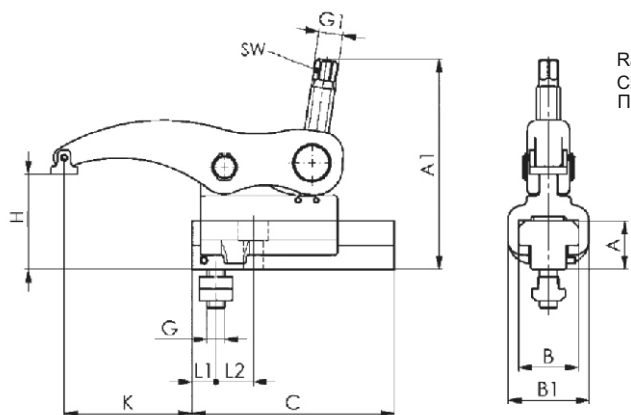
1. Pozycjonowanie i mocowanie wspornika stołu narzędziowego.
2. Element podstawowy może być przesuwany na wsporniku do żądanej pozycji i tym samym jest gotowy do użycia.
3. Poprzez uruchomienie śruby nastawczej można regulować bezstopniowo wysokość mocowania ramienia mocującego.
4. Dzięki bardzo solidnej budowie docisku możliwe jest szybkie, nieskomplikowane mocowanie i duża żywotność.

Application:

1. Position and fasten carrier element on the tool table.
2. Push the base element into the desired position on the carrier element.
3. After this is done, it is ready for operation.
4. Adjust the height of the clamping arm with the adjusting bolt and clamp the workpiece.
5. The very robust design enables quick and easy clamping.

Применение:

1. Выбирать позиции и прикреплять к рабочему столу.
2. Основной элемент перемещать по консоли в нужную позицию, тем самым зажим быстро готов к применению.
3. Регулировать безшагово высоту крепления, закрепительного плеча.
4. Очень качественный корпус зажима, есть возможность быстрого, несложного крепления и большой срок эксплуатации.



Ramię mocujące
Clamping arm
Плечо зажимное

Śruba nastawna
Adjusting bolt
Болт разводной

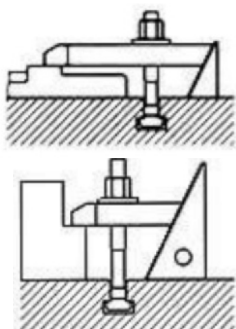
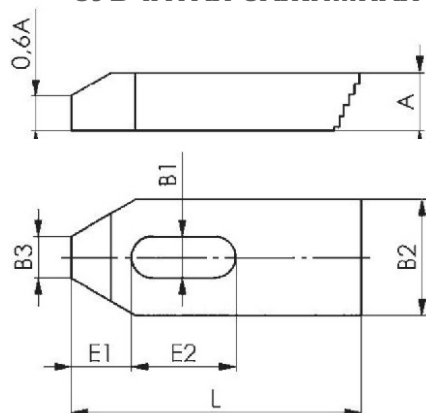
Wspornik
Carrier
Консоли



Nr No. H.	Siła dociskowa Clamping force Сила дажима [daN]	[kg]	A	A1	B	B1	C	G	G1	H	K	L1	L2	SW	Rowek teowy T-slot T-образный паз
372854	160	1,34	21,5	105	32	46	100	M12	M14	11÷48	8÷43	12	23	10	14
372888	160	1,47	21,5	105	32	46	100	M12	M14	11÷48	8÷43	12	23	10	16
372896	160	1,51	21,5	105	32	46	100	M12	M14	11÷48	8÷43	12	23	10	18
74096	250	3,02	32,0	135	40	54	135	M12	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	14
74104	250	3,04	32,0	135	40	54	135	M12	M16	0÷63	32÷97	16	25	13	16
75762	250	3,36	32,0	135	40	54	135	M16	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	18
75838	250	3,42	32,0	135	40	54	135	M16	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	20
75846	250	3,48	32,0	135	40	54	135	M16	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	22
75853	250	3,58	32,0	135	40	54	135	M16	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	24
75861	250	3,70	32,0	135	40	54	135	M16	M16	0÷63	32÷97	20	30	13	28

98. ŁAPA DOCISKOWA ZĄBKOWANA SERRATED CLAMPING LUG ЗУБЧАТАЯ ЗАЖИМНАЯ ЛАПА

6314Z



Używać tylko z podpórkami Nr 6500E /str. 51/, powierzchnia lakierowana.

Use only with supports No. 6500E /p. 51/, the surface lacquered.

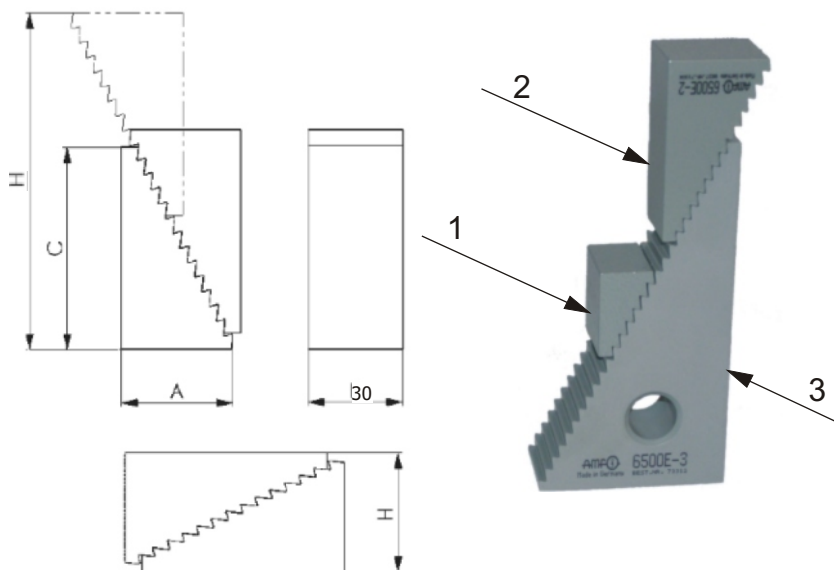
Использовать только с подпорками номер 6500E /стр. 51/, поверхность покрыта лаком.



Nr No. H.	[kg]	A	B1	B2	B3	E1	E2	L	Proponowana śruba teowa A propose T-bolts Предлагаемые болты T-образные
70359	0,06	10	6,6	20	8	10	20	50	M6
70227	0,09	10	6,6	20	8	10	45	80	M6
70367	0,10	12	9,0	25	10	13	22	60	M8
70243	0,18	12	9,0	25	10	13	60	100	M8
70375	0,20	15	11,0	30	12	15	30	80	M10
70235	0,35	15	11,0	30	12	15	70	125	M10
70383	0,45	20	14,0	40	14	21	40	100	M12 i M14
70250	0,77	20	14,0	40	14	21	90	160	M12 i M14
70391	0,90	25	18,0	50	18	26	45	125	M16 i M18
70334	1,50	25	18,0	50	18	26	110	200	M16 i M18
70409	1,70	30	22,0	60	22	30	60	160	M20 i M22
70417	2,50	30	26,0	70	26	35	80	200	M24

99. PODPÓRKA ZĄBKOWANA UNIVERSAL SERRATED SUPPORT ЗУБЧАТАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ ПОДПОРКА

6500E



Wysokość ząbka: w pionie 4,65 mm,
w poziomie 2,3 mm.
Stal ulepszona cieplnie,
powierzchnia lakierowana.

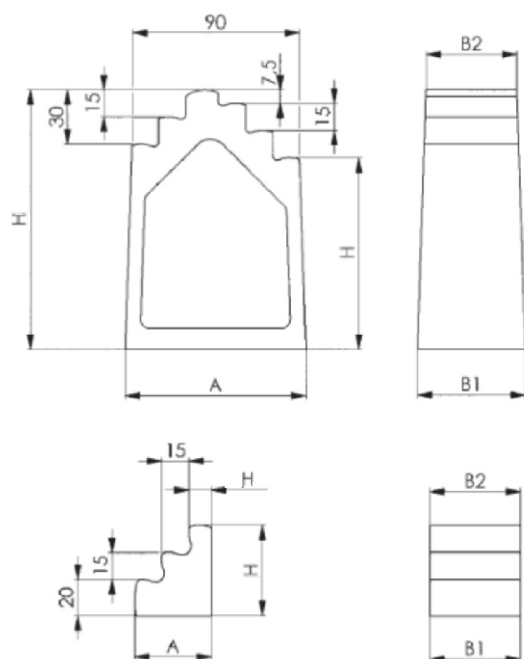
The tine's height: vertically 4.65 mm, horizontally 2.3 mm. Quenched and tempered steel, the surface lacquered.

Высота зубка: по вертикале 4,65 мм,
по горизонтали 2,3 мм.
Сталь термоупрочнённая,
поверхность покрыта лаком.

Nr No. H.	 [kg]	A	C	H
73296	0,09	19,0	33	22÷51
73304	0,30	35,5	66	39÷107
73312	1,05	68,0	131	71÷208

100. PODPÓRKA SCHODKOWA STEPPED SUPPORT ПОДПОРКА СТУПЕНЧАТАЯ

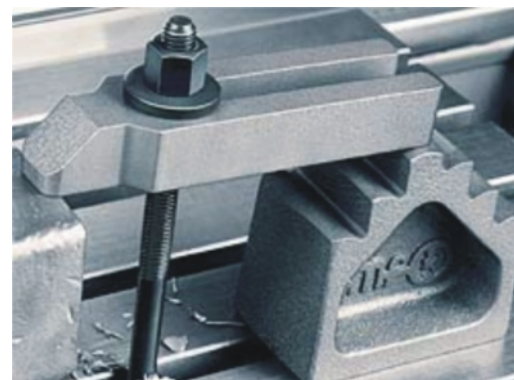
DIN 6318, 6318B



Podpórki schodkowe są stabilnym i niezawodnym oparciem wszystkich łap dociskowych. Wysokość schodka wynosi 7,5 mm. Odlew, żeliwo maszynowe. Podstawa i powierzchnia podpierająca są frezowane. Całość lakierowana.

Stepped supports are a stable and reliable rest of all clamping lugs. The step's height equals 7.5 mm. Cast, engineering cast iron. The basis and the supporting surface are milled. All lacquered.

Подпорки ступенчатые являются устойчивой и надёжной опорой всех зажимных лап. Высота ступеньки составляет 7,5 мм. Литьё, машинный чугун. Подставка и подпираемая поверхность фрезуются. Всё покрыто лаком.



DIN 6318

Nr No. H.	 [kg]	A	B1	B2	H
71365	0,5	42,5	50	50	12,5÷50
71373	1,6	95,0	55	50	57,5÷95
71381	2,0	100,0	60	50	102,5÷140
71399	2,9	105,0	65	50	147,5÷185
71407	3,6	110,0	70	50	192,5÷230
71415	4,3	115,0	75	50	237,5÷275
71423	5,2	120,0	80	50	282,5÷320

Nr 6318B

Nr No. H.	 [kg]	A	B1	B2	H
71480	0,80	42,5	80	80	12,5÷50
71498	2,30	95,0	85	80	57,5÷95
71506	3,45	100,0	90	80	102,5÷140

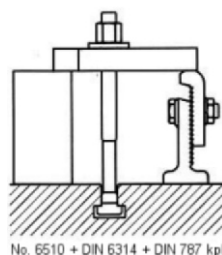
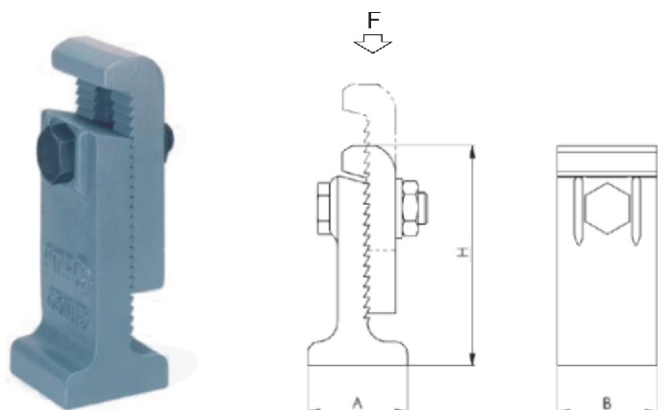
101. PODPÓRKA ZĄBKOWANA SKRĘCANA TWISTED SERRATED SUPPORT ЗУБЧАТАЯ ПОДПОРКА СКРУЩЕННАЯ

6510

Wysokość ząbka 5,2 mm. Żeliwo ciągliwe, powierzchnia lakierowana.

The tine's height 5.2 mm. Malleable, the surface lacquered.

Высота зубка 5,2 мм. Ковкий чугун, поверхность покрыта лаком.



No. 6510 + DIN 6314 + DIN 787 kpl.



Nr No. H.	[kg]	F [daN]	A	B	H
73379	1,2	40	50	50	110÷150
73387	2,5	60	60	60	155÷220
73395	5,9	90	80	80	220÷340

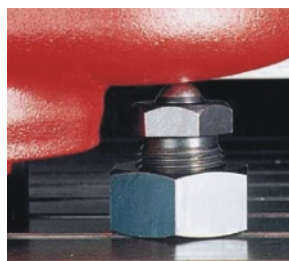
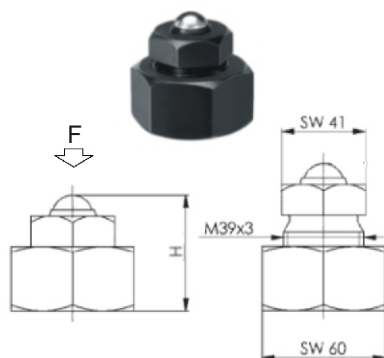
102. PODPÓRKA KULISTA BALL-SHAPED SUPPORT ПОДПОРКА ШАРОВАЯ

6420

Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia cynkowana. Końcówka kulista hartowana. Szczególnie zalecana do podpierania przedmiotów odlewanych lub kutych.

Quenched and tempered steel, the surface galvanized. Ball-shaped tip hardened. Recommended especially for supporting the cast or forged objects.

Термоупрочнённая сталь, оцинкованная поверхность. Наконечник шаровый закалённый. Особенно рекомендуется для подпирания литых или кованных деталей.



Nr No. H.	[kg]	Fmax. [daN]	H
72546	0,95	300	56÷70

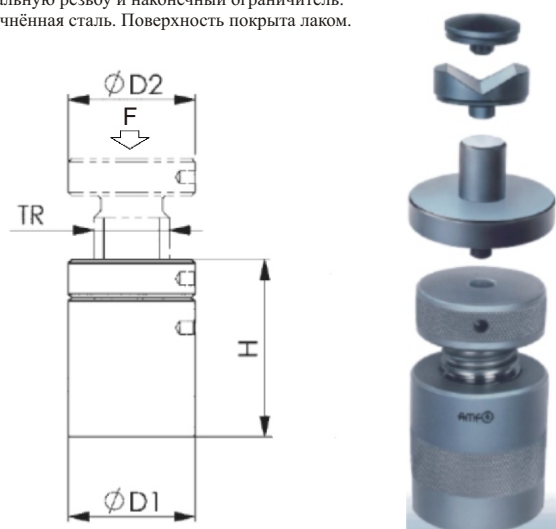
103. PODPÓRKA ŚRUBOWA HELICAL SUPPORT ЗУБЧАТАЯ ПОДПОРКА

6400

Posiada płaską powierzchnię oporową z otworem centrującym Ø12 dla wkładek wymiennych. Trzpień obrotowy podpórki posiada samohamowny gwint trapezoidal i ogranicznik końcowy. Stal ulepszona cieplnie. Powierzchnia lakierowana.

It has a flat bearing surface with a centring hole Ø12 for replaceable pads. The rotary mandrel of the support is equipped with a self-locking trapezoidal thread and an end limiter. Quenched and tempered steel. The surface lacquered.

Имеет плоскую опорную поверхность с центрирующим отверстием Ø12 для сменных. Вращающаяся опора имеет самотормозящую трапецидальную резьбу и наконечный ограничитель. Термоупрочнённая сталь. Поверхность покрыта лаком.



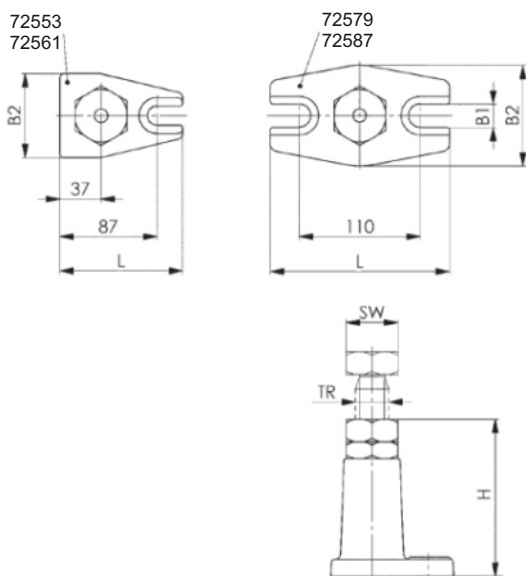
Nr No. H.	[kg]	F [daN]	ØD1	ØD2	H	TR
72397	0,19	1500	31	31	38÷50	20x4
72389	0,55	6000	50	50	42÷52	30x4
72405	0,62	6000	50	50	50÷70	30x4
72413	0,90	6000	50	50	70÷100	30x4
72421	2,76	10000	68	68	100÷140	40x7
72439	4,60	17000	80	70	140÷210	50x8
72447	9,00	35000	100	80	190÷300	60x10
72496	6,90	35000	100	80	140÷200	65x10
72504	19,00	60000	140	110	190÷280	80x10

104. PODPÓRKA ŚRUBOWA „Atlas” „ATLAS” HELICAL SUPPORT ЗУБЧАТАЯ ПОДПОРКА „ATLAS”

Posiada przeciwnakrętkę oraz otwór centrujący Ø12 dla wkładek wymiennych. Korpus wykonano z żeliwa szarego, lakierowany. Śruba z gwintem trapezowym ulepszona cieplnie.

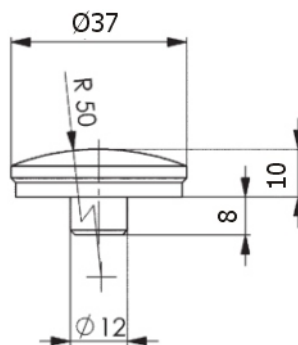
It has a lock-nut and a centring hole Ø12 for replaceable pads. The frame is made of grey cast iron and lacquered. The screw with trapezoidal thread is quenched and tempered.

С контргайкой и центрирующим отверстием Ø12 для сменных планок. Корпус изготовлен из серого чугуна, покрыт лаком. Болт с трапецидальной резьбой термоупрочнённый.



Nr No. H.	[kg]	Fmax. [daN]	B1	B2	H	L	SW	TR
72553	1,8	6000	18	75	100÷140	110	46	30x6
72561	2,2	6000	18	75	140÷200	110	46	30x6
72579	3,8	4000	22	90	200÷320	160	46	30x6
72587	4,9	2500	22	90	320÷550	160	46	30x6

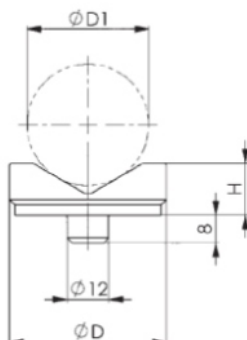
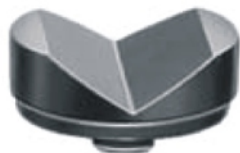
105. WKŁADKA Z CZASZĄ KULISTĄ REPLACEABLE SUPPORT WITH A BALL-SHAPED BOWL СМЕННАЯ ПЛАНКА С ШАРОВЫМ СЕКТОРОМ



Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia czerniona.
Quenched and tempered steel, the surface blackened.
Термоупрочнённая сталь, чёрнёная поверхность.

Nr No. H.	[kg]
72710	0,09

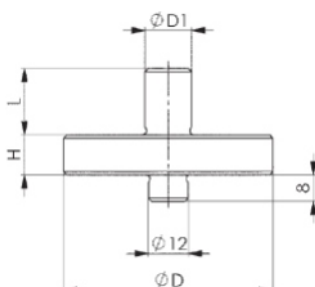
106. WKŁADKA PRYZMOWA PILE PAD ПЛАНКА ПРИЗМЕННАЯ



Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia czerniona.
Quenched and tempered steel, the surface blackened.
Термоупрочнённая сталь, чёрнёная поверхность.

Nr No. H.	[kg]	ØD	ØD1	H
72728	0,12	45	10÷50	15
72769	0,55	65	22÷100	30

107. WKŁADKA USTALAJĄCA LOCATING PAD УСТАНОВОЧНАЯ ПЛАНКА



Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia czerniona.
Quenched and tempered steel, the surface blackened.
Термоупрочнённая сталь, чёрнёная поверхность.



Nr No. H.	[kg]	ØD	ØD1	H	L
72751	0,33	63	14	12	20
72744	0,72	78	25	15	30

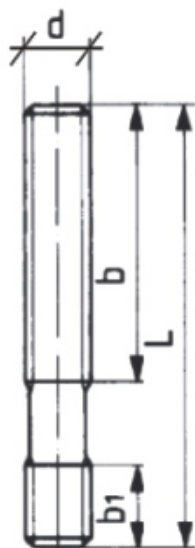
108. ŚRUBA DWUSTRONNA**DIN 6379****STUD-BOLT****БОЛТ ДВУХСТОРОННИЙ (ШПИЛЬКА)**

Nr No. H.	[kg]	b	b1	d x L
84772	0,008	16	9	M 6x 32
86546	0,009	20	9	M 6x 40
84780	0,01	30	9	M 6x 50
85522	0,01	40	9	M 6x 63
84798	0,02	50	9	M 6x 80
81257	0,01	20	11	M 8x 40
84806	0,02	40	11	M 8x 63
81273	0,03	50	11	M 8x 80
84814	0,03	63	11	M 8x100
84756	0,04	75	11	M 8x125
84822	0,05	100	11	M 8x160
81299	0,03	25	13	M10x 50
84830	0,04	50	13	M10x 80
86041	0,05	75	13	M10x100
81315	0,06	75	13	M10x125
85928	0,08	100	13	M10x160
84848	0,10	125	13	M10x200
84855	0,04	25	15	M12x 50
81331	0,05	32	15	M12x 63
84863	0,06	50	15	M12x 80
81349	0,07	63	15	M12x100
84871	0,09	75	15	M12x125
85480	0,11	100	15	M12x160
84889	0,14	125	15	M12x200
81372	0,08	32	17	M14x 63
84467	0,09	50	17	M14x80
81380	0,09	63	17	M14x100
84475	0,12	75	17	M14x125
81398	0,15	100	17	M14x160
86553	0,20	125	17	M14x200
84897	0,24	160	17	M14x250
84905	0,09	32	19	M16x 63
81414	0,11	50	19	M16x 80
84913	0,13	63	19	M16x100
81422	0,16	75	19	M16x125
84921	0,22	100	19	M16x160
85498	0,28	125	19	M16x200
84939	0,33	160	19	M16x250
85548	0,43	180	19	M16x315
85472	0,65	315	19	M16x500
84947	0,13	50	23	M18x 80
84954	0,20	75	23	M18x125
86561	0,26	100	23	M18x160
81471	0,32	125	23	M18x200
81489	0,40	150	23	M18x250
84962	0,50	180	23	M18x315
84970	0,19	32	27	M20x 80
84988	0,26	70	27	M20x125
85506	0,33	100	27	M20x160
81513	0,41	125	27	M20x200
81521	0,51	160	27	M20x250
84996	0,64	200	27	M20x315
85977	0,82	250	27	M20x400
85001	1,02	315	27	M20x500
85019	0,27	45	31	M22x100
81539	0,43	100	31	M22x160
86579	0,50	125	31	M22x200
81554	0,67	160	31	M22x250
86595	0,79	180	31	M22x315
85027	1,07	250	31	M22x400
85035	0,29	45	35	M24x100
85563	0,38	70	35	M24x125
81570	0,47	100	35	M24x160
85514	0,58	125	35	M24x200
81596	0,73	160	35	M24x250
86009	0,92	200	35	M24x315
85043	1,16	250	35	M24x400
86025	1,46	315	35	M24x500
85050	1,86	315	35	M24x630
81695	0,49	56	39	M27x125
81703	0,77	125	39	M27x200
81711	1,11	200	39	M27x315
86587	1,54	250	39	M27x400
81729	1,93	315	39	M27x500
85068	0,59	56	43	M30x125
81612	0,95	125	43	M30x200
81620	1,49	200	43	M30x315
81638	2,36	315	43	M30x500
81646	3,30	400	43	M30x700
81661	4,70	400	43	M30x1000
85076	1,10	80	51	M36x160
81653	1,34	125	51	M36x200
85084	1,71	160	51	M36x250
85555	2,15	200	51	M36x315
85092	2,70	250	51	M36x400
81679	3,45	315	51	M36x500
81687	4,75	400	51	M36x700
85589	2,95	200	59	M42x315
85597	3,75	250	59	M42x400
85530	4,69	315	59	M42x500

Gwint walcowany, obróbka cieplna dająca klasę własności mechanicznych: 10.9 dla gwintów od M6 do M12, oraz 8.8 dla gwintów od M14 do M42.

Rolled screw thread, heat treatment ensuring Class 10.9 of mechanical properties for threads from M6 up to M12 and Class 8.8 for threads from M14 up to M42.

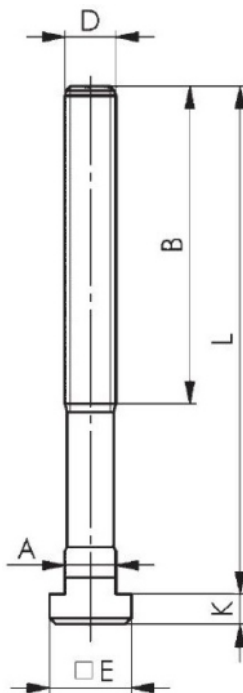
Накатанная резьба, термоупрочнение дающее 10.9 класс прочности для резьбы от M6 до M12, и 8.8 для резьбы от M14 до M42.

**109. ŚRUBA TEOWA KOMPLETNA DIN 787****COMPLETE T-SHAPED SCREW****T-ОБРАЗНАЯ ГАЙКА КОМПЛЕКТНАЯ**

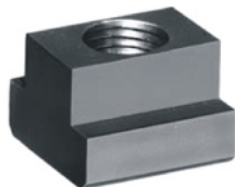
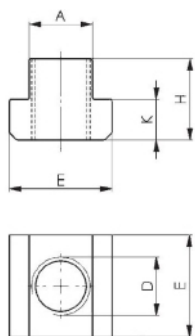
Odkówka, łeb teowy frezowany, gwint walcowany. Klasa własności mechanicznych 10.9 dla gwintów od M6 do M12, oraz 8.8 dla gwintów od M14 do M42. W komplecie nakrętka kulista DIN 6330B i podkładka DIN 6340.

Forging, T-head milled, rolled screw thread. Class 10.9 of mechanical properties for threads from M6 up to M12 and Class 8.8 for threads from M14 up to M42. The set contains a ball-shaped nut DIN 6330B and a washer DIN 6340.

Поковка, фрезерованная T-образная головка, накатанная резьба. Класс прочности 10.9 для резьбы от M6 до M12, и 8.8 для резьбы от M14 до M42. В комплект входит гайка со сферическим торцом DIN 6330B и шайба DIN 6340.



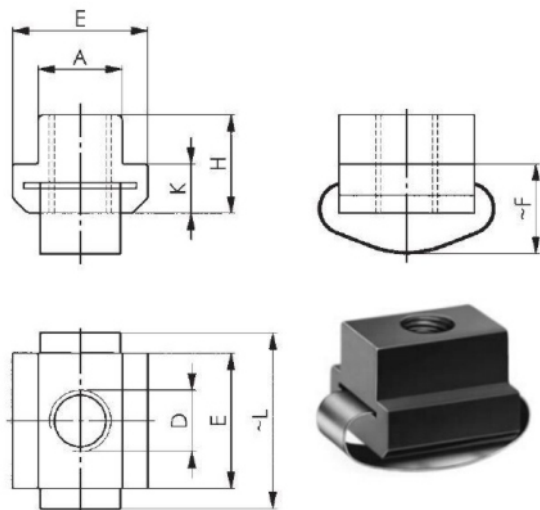
Nr No. H.	[kg]	A	B	D x L	E	K
84202	0,02	5,7	15	M6x6x25	10	4
84210	0,02	5,7	28	M6x6x40	10	4
84228	0,03	5,7	40	M6x6x63	10	4
84236	0,04	7,7	22	M8x8x32	13	6
80812	0,05	7,7	35	M8x8x50	13	6
80820	0,06	7,7	50	M8x8x80	13	6
84244	0,07	9,7	30	M10x10x40	15	6
80838	0,08	9,7	45	M10x10x63	15	6
81356	0,09	9,7	50	M10x10x80	15	6
80846	0,11	9,7	60	M10x10x100	15	6
80853	0,12	11,7	35	M12x12x50	18	7
85746	0,13	11,7	40	M12x12x63	18	7
80861	0,13	11,7	55	M12x12x80	18	7
81448	0,15	11,7	65	M12x12x100	18	7
80879	0,17	11,7	75	M12x12x125	18	7
81505	0,20	11,7	100	M12x12x160	18	7
80887	0,22	11,7	120	M12x12x200	18	7
80895	0,13	13,7	35	M12x14x50	22	8
85753	0,15	13,7	45	M12x14x63	22	8
80903	0,16	13,7	55	M12x14x80	22	8
82974	0,16	13,7	65	M12x14x100	22	8
80911	0,18	13,7	75	M12x14x125	22	8
84376	0,21	13,7	100	M12x14x160	22	8
80929	0,24	13,7	120	M12x14x200	22	8
80937	0,20	15,7	45	M14x16x63	25	9
84442	0,22	15,7	55	M14x16x80	25	9
80945	0,23	15,7	65	M14x16x100	25	9
84459	0,28	15,7	75	M14x16x125	25	9
80952	0,31	15,7	100	M14x16x160	25	9
80960	0,39	15,7	120	M14x16x200	25	9
80978	0,25	15,7	45	M16x16x63	25	9
85761	0,28	15,7	55	M16x16x80	25	9
80986	0,29	15,7	65	M16x16x100	25	9
84392	0,30	15,7	85	M16x16x125	25	9
80994	0,38	15,7	100	M16x16x160	25	9
85779	0,44	15,7	125	M16x16x200	25	9
81000	0,53	15,7	150	M16x16x250	25	9
81018	0,26	17,7	45	M16x18x63	28	10
85787	0,31	17,7	55	M16x18x80	28	10
81026	0,32	17,7	65	M16x18x100	28	10
84418	0,36	17,7	85	M16x18x125	28	10
81034	0,40	17,7	100	M16x18x160	28	10
85795	0,45	17,7	125	M16x18x200	28	10
81042	0,56	17,7	150	M16x18x250	28	10
84301	0,52	19,7	55	M20x20x80	32	12
81547	0,57	19,7	65	M20x20x100	32	12
84319	0,56	19,7	85	M20x20x125	32	12
85803	0,68	19,7	110	M20x20x160	32	12
84327	0,70	19,7	125	M20x20x200	32	12
81562	0,80	19,7	150	M20x20x250	32	12
84335	0,94	19,7	190	M20x20x315	32	12
81059	0,53	21,7	55	M20x22x80	35	14
85837	0,61	21,7	65	M20x22x100	35	14
81067	0,67	21,7	85	M20x22x125	35	14
85811	0,71	21,7	110	M20x22x160	35	14
81075	0,75	21,7	125	M20x22x200	35	14
85852	0,85	21,7	150	M20x22x250	35	14
81083	0,98	21,7	190	M20x22x315	35	14
81216	0,91	23,7	70	M24x24x100	40	16
85860	0,97	23,7	85	M24x24x125	40	16
81224	1,04	23,7	110	M24x24x160	40	16
85878	1,27	23,7	125	M24x24x200	40	16
81232	1,41	23,7	150	M24x24x250	40	16
81588	1,64	23,7	190	M24x24x315	40	16
81240	1,78	23,7	240	M24x24x400	40	16
81091	0,98	27,7	70	M24x28x100	44	18
85886	1,01	27,7	85	M24x28x125	44	18
81109	1,15	27,7	110	M24x28x160	44	18
85894	1,24	27,7	125	M24x28x200	44	18
81117	1,50	27,7	150	M24x28x250	44	18
81604	1,73	27,7	190	M24x28x315	44	18
81125	1,86	27,7	240	M24x28x400	44	18
81133	1,86	35,6	80	M30x36x125	54	22
85902	1,95	35,6	110	M30x36x160	54	22
81141	2,23	35,6	135	M30x36x200	54	22
85910	2,56	35,6	150	M30x36x250	54	22
81158	2,95	35,6	200	M30x36x315	54	22
81166	3,95	35,6	300	M30x36x500	54	22
81174	3,22	41,6	100	M36x42x160	65	26
81182	3,84	41,6	175	M36x42x250	65	26
81190	4,95	41,6	250	M36x42x400	65	26
81208	6,50	41,6	340	M36x42x600	65	26
84178	6,00	47,6	100	M42x48x160	75	30
84186	6,90	47,6	175	M42x48x250	75	30
84194	8,40	47,6	250	M42x48x400	75	30

110. NAKRĘTKA TEOWA**T-NUT****T-ОБРАЗНАЯ ГАЙКА**

Ulepszona cieplnie do twardości odpowiadającej 10 klasie własności mechanicznych. Maksymalne obciążenie śruby jest dopuszczalne tylko przy całkowitym wkręceniu w gwint nakrętki.

Quenched and tempered till obtaining Class 10 of mechanical properties. Maximal loading of the screw possible only with complete screwing it in the nut's thread.

Термоупрочнённая до твёрдости соответствующей 10 классу прочности. Максимальная нагрузка винта допускается только при полном ввинчивании в резьбу гайки.

111. NAKRĘTKA TEOWA ZE SPRĘŻYNĄ**SPRING T-NUT****T-ОБРАЗНАЯ ГАЙКА С ПРУЖИНОЙ****508F**

Zainstalowana sprężyna (stal nierdzewna) uniemożliwia nakrętce teowej spадanie w rowkach teowych na stołach pionowych. Ulepszona cieplnie do 10 klasy własności mechanicznych.

The installation of a spring (stainless steel) prevents the T-nut from falling in the T-slots on the vertical tables. Quenched and tempered up to Class 10 of mechanical properties.

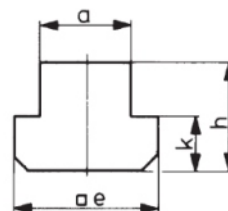
Установленная пружина (нержавеющая сталь) не допускает спадания т-образной гайки в т-образных пазах на вертикальных столах. Термоупрочнённая, 10 класс прочности.

112. NAKRĘTKA TEOWA-PÓŁWYRÓB**T-NUT SEMI-FINISHED PRODUCT****T-ОБРАЗНАЯ ГАЙКА-ПОЛУФАБРИКАТ****508R**

Stal do ulepszania cieplnego 0,35-0,45%C. Aby uzyskać 10 klasę własności mechanicznych, tj. twardość HRC 22-32, należy grzać do temperatury 880°C przez 45 minut, hartować w oleju o temp. 75°C i odpuszczać w temp. 550°C przez 2 godz. Półwyroby nakrętek teowych mogą być wiercone i gwintowane we własnym zakresie i mieć gwinty nie objęte normą.

Steel for quenching and tempering 0.35-0.45%C. In order to obtain Class 10 of mechanical properties, i.e. hardness HRC 22-32, you should heat it up to 880°C for 45 minutes, harden in oil with temperature 75°C and then temper in 550°C for 2 hours. Semi-finished products of T-nuts might be bored and threaded at your own discretion and have threads not included in the norm.

Сталь для термического упрочнения 0,35-0,45%C. Чтобы получить 10 класс прочности, т.е. твёрдость HRC 22-32, необходимо нагревать до температуры 880°C в течение 45 минут, закалять в масле в температуре 75°C и отпускать в temp. 550°C в течение 2 часов. Полуфабрикаты тавровых гаек можно самостоятельно сверлить и наносить резьбу, резьба может быть ненормированной.

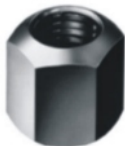


Nr No. H.	[kg]	D x rowek teowy D x T-slot D x T-образный паз	A	E	H	K
80002	0,004	M 5x 6	5,7	10	8	4
80010	0,009	M 6x 8	7,7	13	10	6
80028	0,01	M 8x10	9,7	15	12	6
140301	0,02	M 8x12	11,7	18	14	7
80036	0,02	M10x12	11,7	18	14	7
140327	0,04	M 8x14	13,7	22	16	8
80234	0,04	M10x14	13,7	22	16	8
80044	0,04	M12x14	13,7	22	16	8
153460	0,05	M 8x16	15,7	25	18	9
80366	0,06	M10x16	15,7	25	18	9
80168	0,05	M12x16	15,7	25	18	9
80051	0,05	M14x16	15,7	25	18	9
153478	0,09	M 8x18	17,7	28	20	10
81265	0,09	M10x18	17,7	28	20	10
158907	0,08	M12x18	17,7	28	20	10
80176	0,07	M14x18	17,7	28	20	10
80069	0,07	M16x18	17,7	28	20	10
80184	0,11	M16x20	19,7	32	24	12
80077	0,11	M18x20	19,7	32	24	12
155630	0,18	M16x22	21,7	35	28	14
80242	0,16	M18x22	21,7	35	28	14
80085	0,16	M20x22	21,7	35	28	14
159418	0,26	M16x24	23,7	40	32	16
80192	0,24	M20x24	23,7	40	32	16
80093	0,22	M22x24	23,7	40	32	16
159426	0,38	M16x28	27,7	44	36	18
158899	0,36	M20x28	27,7	44	36	18
80358	0,34	M22x28	27,7	44	36	18
80101	0,32	M24x28	27,7	44	36	18
80200	0,44	M24x30	29,7	48	38	19
80119	0,46	M27x32	31,6	50	40	20
80218	0,70	M24x36	35,6	54	44	22
80127	0,59	M30x36	35,6	54	44	22
80226	1,15	M30x42	41,6	65	52	26
80135	1,01	M36x42	41,6	65	52	26
80143	1,60	M42x48	47,6	75	60	30
80150	2,30	M48x54	53,6	85	70	34

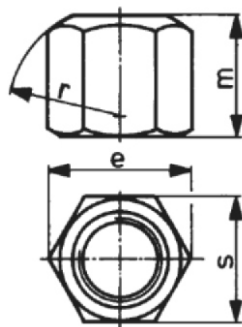
Nr No. H.	[kg]	D x rowek teowy D x T-slot D x T-образный паз	A	E	F	H	K	L
89730	0,02	M8x12	11,7	18	12,5	14	7	31
89748	0,02	M10x12	11,7	18	12,5	14	7	31
89755	0,04	M8x14	13,7	22	13,5	16	8	33
89763	0,04	M10x14	13,7	22	13,5	16	8	33
89771	0,03	M12x14	13,7	22	13,5	16	8	33
89789	0,06	M8x16	15,7	25	15,5	18	9	42
89797	0,06	M10x16	15,7	25	15,5	18	9	42
89813	0,09	M10x18	17,7	28	17,5	20	10	43
89839	0,07	M16x18	17,7	28	17,5	20	10	43
89904	0,15	M20x22	21,7	35	21,5	28	14	56

113. NAKRĘTKA KULISTA BALL-SHAPED NUT ГАЙКА СО СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

Ulepszona cieplnie, 10 klasa własności mechanicznych.
Quenched and tempered, Class 10 of mechanical properties.
Термоупрочнённая, 10 класс прочности.



DIN 6330B



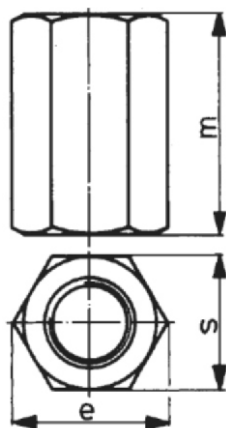
Nr No. H.	[kg]	Dla śruby For T-bolt Для болта	e	m	r	s
82362	0,01	M6	11,05	9	9	10
82370	0,01	M8	14,40	12	12	13
82354	0,01	M10	17,80	15	15	16
82347	0,02	M12	20,03	18	17	18
82321	0,03	M14	23,40	21	20	21
82412	0,06	M16	26,80	24	22	24
82420	0,08	M18	30,10	27	24	27
82438	0,11	M20	33,50	30	27	30
82339	0,19	M22	37,70	33	30	34
82453	0,20	M24	40,00	36	32	36
82461	0,28	M27	45,60	40	36	41
82479	0,41	M30	51,30	45	41	46
82487	0,72	M36	61,30	54	50	55
82495	1,17	M42	72,60	63	58	65
82503	1,80	M48	83,90	72	67	75

114. NAKRĘTKA WYDŁUŻONA ELONGATED NUT ГАЙКА УДЛИНЁННАЯ

Ulepszona cieplnie, 10 klasa własności mechanicznych.
Quenched and tempered, Class 10 of mechanical properties.
Термоупрочнённая, 10 класс прочности.



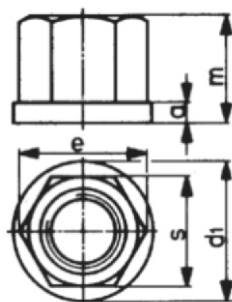
6334



Nr No. H.	[kg]	Dla śruby For T-bolt Для болта	e	m	s
82651	0,01	M6	11,05	18	10
82669	0,02	M8	14,40	24	13
82271	0,03	M10	17,80	30	16
82677	0,04	M10	18,90	30	17
82289	0,05	M12	20,03	36	18
82685	0,06	M12	21,10	36	19
82297	0,07	M14	23,40	42	21
82693	0,10	M14	24,50	42	22
82701	0,12	M16	26,80	48	24
82719	0,17	M18	30,10	54	27
82727	0,24	M20	33,50	60	30
82305	0,39	M22	37,70	66	34
82735	0,28	M22	35,70	66	32
82743	0,40	M24	40,00	72	36
82750	0,60	M27	45,60	81	41
82768	0,85	M30	51,30	90	46
82776	1,47	M36	61,30	108	55
82784	2,34	M42	72,60	126	65
82792	3,60	M48	83,90	144	75

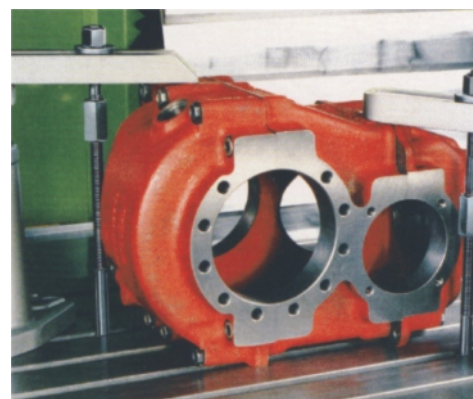
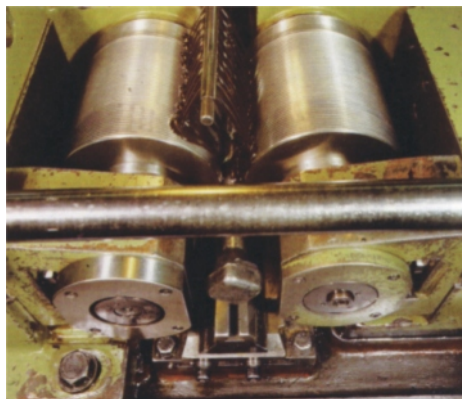
115. NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA KUTA FLANGE NUT ГАЙКА С ФЛАНЦЕМ - ПОКОВКА

Ulepszona cieplnie, 10 klasa własności mechanicznych.
Quenched and tempered, Class 10 of mechanical properties.
Термоупрочнённая, 10 класс прочности.



DIN 6331

Nr No. H.	[kg]	Dla śruby For T-bolt Для болта	a	d1	e	m	s
82198	0,01	M6	3,0	14	11,05	9	10
82115	0,01	M8	3,5	18	14,40	12	13
82214	0,02	M10	4,0	22	17,80	15	16
82107	0,03	M12	4,0	25	20,03	18	18
82149	0,07	M16	5,0	31	26,80	24	24
82206	0,10	M18	5,0	34	30,10	27	27
82156	0,13	M20	6,0	37	33,50	30	30
82164	0,23	M24	6,0	45	40,00	36	36
82313	0,32	M27	8,0	50	45,60	40	41
82172	0,47	M30	8,0	58	51,30	45	46



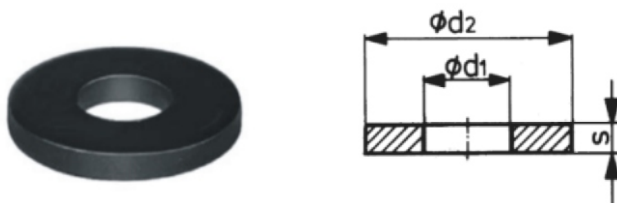
116. PODKŁADKA MOCNA STRONG WASHER ШАЙБА УСИЛЕННАЯ

DIN 6340

Stal ulepszona cieplnie (wytrzymałość na rozciąganie 1200-1400 N/mm²)

Quenched and tempered steel (tensile strength 1200-1400 N/mm²).

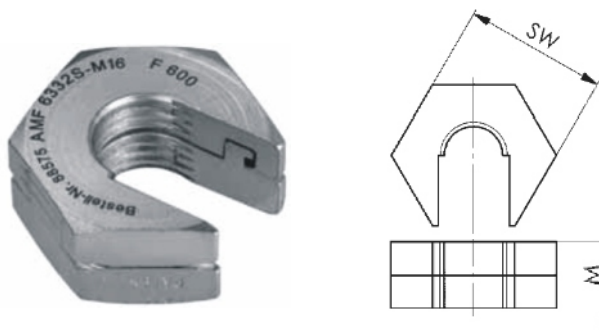
Термоупрочнённая сталь (прочность на растяжение 1200-1400 N/mm²)



Nr No. H.	[kg]	Dla śruby For T-bolt Для болта	Ød1	Ød2	s
82818	0,01	M6	6,4	17	3
82826	0,01	M8	8,4	23	4
82834	0,02	M10	10,5	28	4
82842	0,04	M12	13,0	35	5
82859	0,04	M14	15,0	40	5
82867	0,06	M16	17,0	45	6
82875	0,06	M18	19,0	45	6
82883	0,07	M20	21,0	50	6
82891	0,09	M22	23,0	50	8
82909	0,17	M24	25,0	60	8
82917	0,21	M27	28,0	68	10
82925	0,23	M30	31,0	68	10
82933	0,35	M36	38,0	80	12
82941	0,67	M42	44,0	100	15
82958	0,92	M48	50,0	110	17

117. NAKRĘTKA SZYBKOMOCUJĄCA BEZ KOŁNIERZA QUICK-ACTION CLAMPING NUT WITHOUT COLLAR ГАЙКА БЫСТРОГО МОНТАЖА БЕЗ ВОРОТНИКА

6332S



Nakrętkę szybkomocującą przesunąć z boku bezpośrednio do gwintu śruby aż do punktu mocowania i następnie zablokować. Gdy dolna część nakrętki szybkomocującej mocno przylega do punktu mocowania, górna część jest zabezpieczana dolną częścią za pomocą 1/4 do 1/2 obrotu.

Slide quick-action clamping nut directly over screw thread up to clamping point and then lock it. If the quick-action clamping nut base is firmly in contact at the clamping point, then the head can be locked with the base by means of a 1/4 to 1/2 turn.

Быстро закрепительную гайку вставить сбоку непосредственно в резьбу болта и заблокировать. Когда нижняя часть гайки сильно прилегла, верхняя часть блокируется нижней частью с помощью 1/4 или 1/2 оборота.

118. PODSTAWOWY KOMPLET MOCUJĄCY BASIC CLAMP SET БАЗОВЫЙ ЗАЖИМНОЙ КОМПЛЕКТ

6532



Nr No. H.	[kg]	Wielkość Size Величина	SW	M
88146	0,01	M 6	16	9,0
88534	0,02	M 8	19	10,5
88559	0,02	M10	22	12,5
88567	0,04	M12	27	15,0
88575	0,07	M16	34	16,0
88583	0,09	M20	41	22,0

Wszystkie elementy są ulepszone cieplnie.

All elements are quenched and tempered.

Все элементы термоупрочнённые.



Nr No. H.	[kg]	D x rowek teowy D x T-slot D x T-образный паз	F [daN]	L x B x H	Wysokość mocowania prze 2 miejscach docisku Max. clamping height using 2 clamps Высота крепления [мм.] при 2 местах зажима	Wysokość mocowania prze 4 miejscach docisku Max. clamping height using 4 clamps Высота крепления [мм.] при 4 местах зажима
83899	10,0	M12x14	2000	210x173x85	165	70
83915	11,10	M14x16	2800	210x173x85	195	100
83907	15,20	M16x18	4000	236x208x95	205	130

Nr No. H.	Nr 6314Z No. 6314Z H. 6314Z	Nr 6500E No. 6500E H. 6500E	DIN 787	DIN 6379	DIN 6330B	DIN 6430	DIN 6334
83899	2 x [14x100] 2 x [14x160]	4 x [2] 4 x [3]	2 x [M12x14x50] 4 x [M12x14x80] 4 x [M12x14x125]	2 x [M12x100] 2 x [M12x160]	6x	6x	2x
83915	2 x [14x100] 2 x [14x160]	4 x [2] 4 x [3]	2 x [M14x16x63] 4 x [M14x16x100] 4 x [M14x16x160]	2 x [M14x100] 2 x [M14x160]	6x	6x	2x
83907	2 x [18x125] 2 x [18x200]	4 x [2] 4 x [3]	2 x [M16x18x63] 4 x [M16x18x100] 4 x [M16x18x160]	2 x [M16x100] 2 x [M16x160]	6x	6x	4x

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

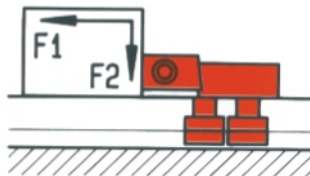
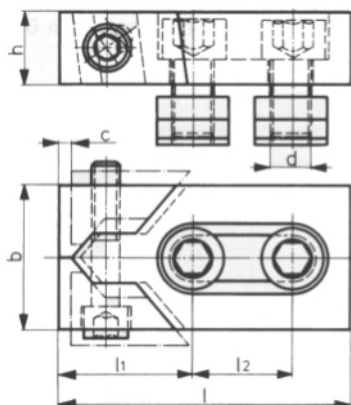
119. DOCISK BOCZNY NISKI typ „BYK” LOW SIDE CLAMP, “BULL” TYPE НИЗКИЙ БОКОВОЙ ЗАЖИМ ТИП „БЫК”

6490

Występuje w parach.
Stal ulepszona cieplnie
Powierzchnia czerniona „na brąz”.

Available in pairs. Quenched and tempered steel. The surface darkened 'bronze'.

Выступает в парах.
Сталь, улучшенная с помощью
тепла, поверхность
чёрнёная „под бронзу”.



Nr No. H.		F1 [daN]	F2 [daN]	b	c	d	Dla rowka teowego For T-slot Для Т-образный паз	h	l	l1	l2
72959	1,15	1600	60	40	3	M10	12	20	80	39	26
72967	1,25	2200	90	40	3	M12	14	20	80	39	26
72975	1,33	2200	90	40	3	M12	16	20	80	39	26
72983	2,34	3200	120	50	4	M14	16	25	100	46	34
72991	2,54	3600	140	50	4	M16	18	25	100	46	34
73007	2,66	3600	140	50	4	M16	20	25	100	46	34
73015	5,98	3600	140	78	5	M20	22	30	140	65	50
73023	6,33	3600	140	78	5	M20	24	30	140	65	50
73031	7,06	4000	160	78	5	M24	28	30	140	65	50
73049	7,58	4000	160	78	5	M24	30	30	140	65	50

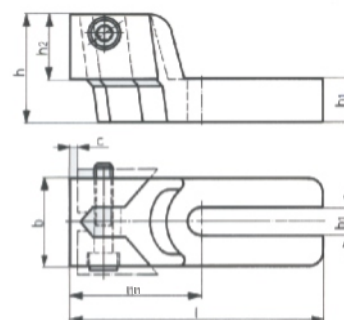
120. DOCISK BOCZNY typ „MAXI BYK” SIDE CLAMP, “MAXI BULL” TYPE БОКОВОЙ ЗАЖИМ ТИП „MAXI БЫК”

6494

Występuje w parach.
Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego.
Stal ulepszona cieplnie, powierzchnia czerniona.

Available in pairs. The frame made of malleable.
Quenched and tempered steel, the surface darkened.

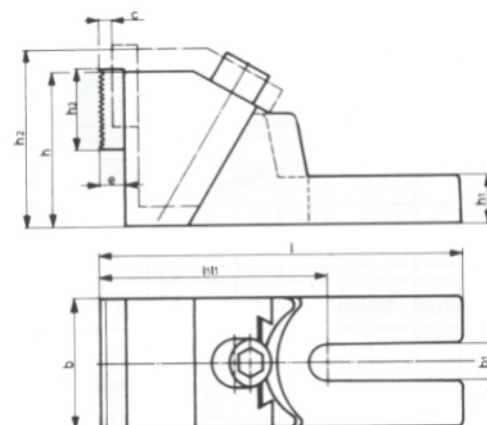
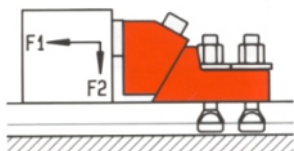
Выступает в парах.
Корпус изготовлен из тягучего чугуна.
Сталь, улучшенная с помощью тепла, поверхность чёрнёная „под бронзу”.



Nr No. H.		F1 [daN]	F2 [daN]	b	b1	c	Dla rowka teowego For T-slot Для Т-образный паз	h	h1	h2	l	m
73130	1,59	60 100 150	20 40 60	40	13	3	10 12 14	50	20	30	115	60
73148	2,94	200 280 360	80 110 140	50	19	4	16 18 20	60	25	35	150	72
73155	7,90	380 380 400 400 440 440	150 150 160 160 170 170	80	31	5	22 24 28 30 32 36	75	30	45	205	102

121. DOCISK BOCZNY WZMOCNIONY - Sprzedawany pojedynczo STRENGTHENED SIDE CLAMP - SELLING SINGLE УПРОЧНЁННЫЙ БОКОВОЙ ЗАЖИМ - В ПРОДАЖЕ ПООДИНОЧКЕ

6497



Korpus wykonany z żeliwa ciągliwego. Szczęki wykonane ze stali nawęglanej.

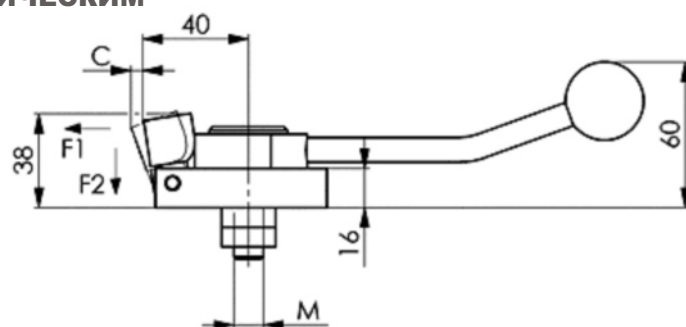
The frame made of malleable. The jaws made of carburized steel.

Корпус изготовлен из тягучего чугуна. Щёки изготовлены из науглероженной стали.

Nr No. H.	[kg]	F1 [daN]	F2 [daN]	b	b1	c	Dla rowka teowego For T-slot Для Т-образный паз	e	h	h1	h2	h3	l	m
73213	4,05	800	120	64	19	8	12	12	85	37	99	40	177,5	112,5
		1500	220				14							
		2000	300				16							
		2800	420				18							
73221	6,80	3000	450	75	26	11	20	12	100	45	118	40	226,5	136,5
		3000	450				22							
		3200	480				24							
		3200	480				28							
		3600	540				30							
73239	11,30	5000	750	90	38	15	32	12	120	55	145	40	262,5	157,5
							36							
							42							

122. DOCISK BOCZNY Z DŹWIGNIĄ MIMOŚRODOWĄ LOW-HEIGHT CLAMPING JAW WITH ECCENTRIC LEVER ЗАЖИМ БОКОВОЙ С РИЧАГОМ ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИМ

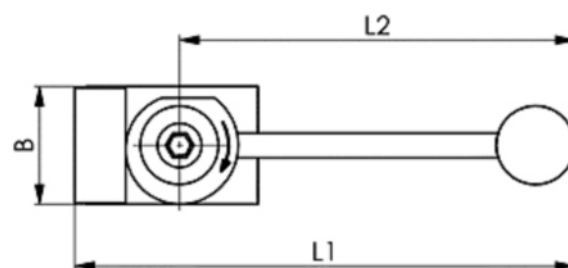
6499



Hartowany i oksydowany. Dźwignia mimośrodowa zapewnia szybki docisk. Niska konstrukcja docisku zapobiega zmianie pozycji mocowania przedmiotu obrabianego. Przedmiot obrabiany jest jednocześnie dociskany do zderzaka i do podłoża.

Hardened and burnished. Eccentric lever for fast clamping. Low height eliminates need for re-clamping. The floating clamping jaw presses the workpiece simultaneously against a fixed jaw and the supporting surface.

Закалённый и вороненный. Ричаг эксцентрический заверяет быстрой зажим. Низкая конструкция зажима предупреждает смену позиции крепления обрабатываемого предмета. Предмет обрабатываемый есть одновременно дожимаемый к буферу и у основания.



Nr No. H.	[kg]	F1 [daN]	F2 [daN]	B	C	L1	L2	M	Dla rowka teowego For T-slot Для Т-образный паз
73163	0,84	900	60	48	4	200	160	M10	12
73171	0,86	900	60	48	4	200	160	M12	14

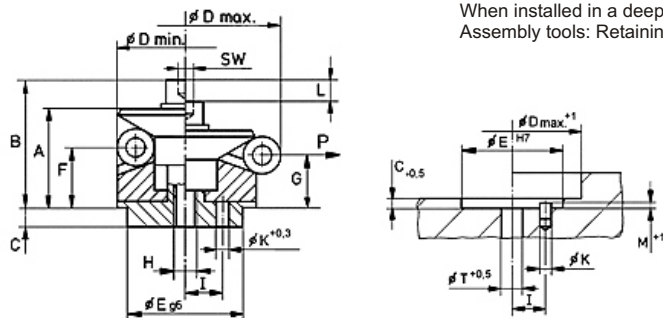
123. NAPINACZ CENTRUJĄCY CENTERING TENSIONER НАПРЯЖИТЕЛЬ ЦЕНТРИРУЮЩИЙ

6383ZEK



Napinacz centrujący z główką.
Do centrycznego pozycjonowania i mocowania w otworach,
gdzie dopuszcza się lekkie odciski kuliste
Dokładność powtórzeń $\pm 0,025$ mm Dokładność ruchu bez bicia $\pm 0,025$ mm
W przypadku głębokiego osadzenia D maks. musi stanowić
uwolnienie. Pomoc montażowa: trzpień ustalający do precyzyjnego
wyznaczenia położenia stożka.

Centering tensioner with flat-faced ball.
For central positioning and clamping in holes where slight
ball impressions are acceptable.
Repeatability ± 0.025 mm Rotational accuracy $\pm 0,025$ mm
When installed in a deep area, D max. must be the clearance.
Assembly tools: Retaining pin for determining the precise position of the cone.



Напряжитель центрирующий с головкой служит к центрирующему употреблению и
укреплению в отверстиях.
Точность повторения $\pm 0,025$ мм.
Точность движения без шата $\pm 0,025$ мм.
В случае глубокого осадения D макс. должно составлять освобождение.
Помощь монтажная: центрирующая сердцевина служит для определения точной
позиции конуса.

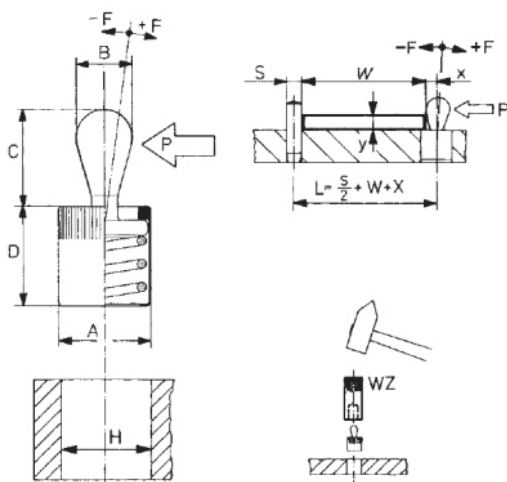
Nr No. H.		P [daN]	A	B	C	D min.	D max.	E g6	F	G	H	I $\pm 0,1$	K	L	M	T	SW
373357	0,018	0,5	12,0	15,1	3,5	11,7	14,2	10	9,2	8,6	M3	3,5	1,5	1,5	2,5	3,3	2,5
373365	0,020	3,5	14,1	19,7	5,5	14,5	14,1	12	9,1	7,9	M4	4,5	2,0	2,3	3,5	4,3	3,0
373373	0,039	4,5	16,6	23,6	7,5	18,5	22,5	15	11,6	10,4	M5	5,5	2,5	2,3	3,0	5,3	4,0
373381	0,060	5,0	20,1	19,1	6,0	22,5	26,5	15	13,9	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,0	6,4	5,0
373399	0,086	5,0	20,1	29,1	6,0	26,5	30,5	20	15,1	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,5	6,4	5,0
373407	0,125	5,0	24,2	33,4	7,0	30,5	38,5	25	15,2	12,8	M6	9,0	4,0	4,6	4,5	6,4	5,0
373415	0,233	6,5	27,1	37,6	7,5	38,5	46,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	8,4	6,0
373423	0,323	6,5	27,1	37,6	7,5	46,5	54,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	8,4	6,0
373431	0,653	8,0	40,7	54,2	9,0	54,5	70,5	45	23,7	19,0	M10	15,0	5,0	9,3	5,5	10,5	8,0
373449	1,271	10,0	45,6	61,6	10,0	70,5	86,5	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	13,0	10,0
373456	1,783	10,0	45,6	61,6	10,0	86,5	102,5	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	13,0	10,0

124. BOCZNY ELEMENT DOCISKOWY LATERAL PRESSURE PAD БОКОВОЙ ЗАЖИМНОЙ ЭЛЕМЕНТ

6380



Boczny element dociskowy bez uszczelki. Trzpień stalowy do mocowania.
Lateral pressure pad without seal. Steel pin for clamping.
Боковой зажимной элемент без прокладки. Стальной стержень для крепления.



Nr No. H.		P [daN]	A	B	C	D -1	F	H H8	X
373001	0,0006	1,0	6	3	4,0	7	A $\pm 0,5$	6	0,9
373019	0,0006	2,0	6	3	4,0	7	A $\pm 0,5$	6	0,9
373027	0,0007	4,0	6	3	4,0	7	A $\pm 0,5$	6	0,9
373035	0,0026	2,0	10	5	6,7	11	A $\pm 0,8$	10	1,6
373043	0,0029	5,0	10	5	6,7	11	A $\pm 0,8$	10	1,6
373050	0,0031	10,0	10	5	6,7	11	A $\pm 0,8$	10	1,6
373068	0,0036	4,0	10	6	10,7	11	A $\pm 1,0$	10	1,8
373076	0,0036	7,5	10	6	10,7	11	A $\pm 1,0$	10	1,8
373084	0,0039	15,0	10	6	10,7	11	A $\pm 1,0$	10	1,8
373092	0,0070	5,0	12	8	13,9	13	A $\pm 1,3$	12	2,6
373100	0,0072	10,0	12	8	13,9	13	A $\pm 1,3$	12	2,6
373118	0,0074	20,0	12	8	13,9	13	A $\pm 1,3$	12	2,6
373126	0,0150	10,0	16	10	16,7	17	A $\pm 1,6$	16	3,2
373134	0,0154	20,0	16	10	16,7	17	A $\pm 1,6$	16	3,2
373142	0,0158	30,0	16	10	16,7	17	A $\pm 1,6$	16	3,2

DZIAŁ V KLUCZE SZCZĘŚCIOKĄTNE

PART V HEXAGON KEYS

РАЗДЕЛ V ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ

125. KLUCZ SZCZĘŚCIOKĄTNY Z POPRZECZNYM UCHWYTEM **906QE** HEXAGON KEY WITH A CROSSWISE HANDLE ШЕСТИГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ПОПЕРЕЧНЫМ ДЕРЖАТЕЛЕМ

Nr No. H.	[kg]	SW [mm]	B	L	L1
49007	0,02	2	80	125	100
49015	0,02	2,5	80	125	100
49023	0,03	2,5	80	175	150
49031	0,03	2,5	80	225	200
49049	0,02	3	80	125	100
49056	0,03	3	80	175	150
49064	0,04	3	80	225	200
49072	0,12	3	100	381	350
49080	0,03	4	80	125	100
49098	0,04	4	80	175	150
49106	0,04	4	80	225	200
49114	0,05	4	80	325	300
49122	0,12	4	100	381	350
49130	0,05	5	100	131	100
49148	0,06	5	100	181	150
49155	0,07	5	100	231	200
49163	0,10	5	100	381	350
49171	0,24	5	100	488	450
49189	0,06	6	100	131	100
49197	0,08	6	100	181	150
49205	0,08	6	100	231	200
49213	0,13	6	100	381	350
49221	0,09	8	100	131	100

Nr No. H.	[kg]	SW [mm]	B	L	L1
49239	0,11	8	100	181	150
49247	0,13	8	100	231	200
49254	0,20	8	100	381	350
49262	0,17	10	100	138	100
49270	0,22	10	100	238	200
49288	0,35	10	100	388	350



128. KLUCZE SZCZĘŚCIOKĄTNE W KOMPLECIE SET OF HEXAGON KEYS КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ С РУКОЯТКОЙ

906 QE-WM7



Nr No. H.	[kg]	SW x L [mm]
49577	0,60	2x100, 2,5x100, 3x150, 4x150 5x150, 6x200, 8x200

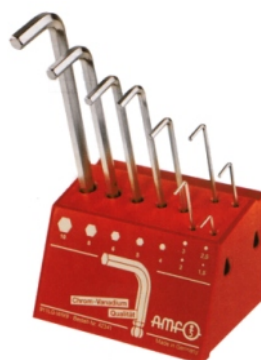
126. KLUCZ SZCZĘŚCIOKĄTNY KULKOWY Z POPRZECZNYM UCHWYTEM **906QGE** BALL HEXAGON KEY WITH A CROSSWISE HANDLE ШЕСТИГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ШАРОВИДНЫМ НАКОНЕЧНИКОМ И ПОПЕРЕЧНЫМ ДЕРЖАТЕЛЕМ

Nr No. H.	[kg]	SW [mm]	B	L	L1
47118	0,04	4	80	175	150
47126	0,07	5	100	181	150
47134	0,08	6	100	181	150
47142	0,13	8	100	231	200



129. KLUCZE SZCZĘŚCIOKĄTNE KULKOWE W KOMPLECIE SET OF BALL HEXAGON KEYS КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ С ШАРОВИДНЫМ НАКОНЕЧНИКОМ

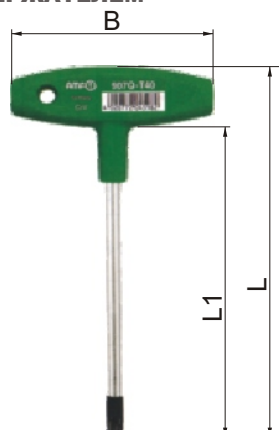
911LG-WM9



Nr No. H.	[kg]	SW [mm]
42341	0,62	1,5 ; 2 ; 2,5 ; 3 ; 4 5 ; 6 ; 8 ; 10

127. KLUCZ TORX Z POPRZECZNYM UCHWYTEM **907Q TORX** TORX KEY WITH A CROSSWISE HANDLE КЛЮЧ С ПОПЕРЕЧНЫМ ДЕРЖАТЕЛЕМ TORX

Nr No. H.	[kg]	SW [mm]	A	B	L	L1
45906	0,03	T9	2,50	80	125	100
45914	0,03	T10	2,74	80	125	100
45922	0,03	T15	3,27	80	125	100
45930	0,06	T20	3,86	100	125	100
45948	0,06	T25	4,43	100	125	100
45955	0,07	T27	4,99	100	131	100
45963	0,08	T30	5,52	100	131	100
45989	0,08	T40	6,65	100	131	100
46029	0,16	T50	8,83	120	188	150



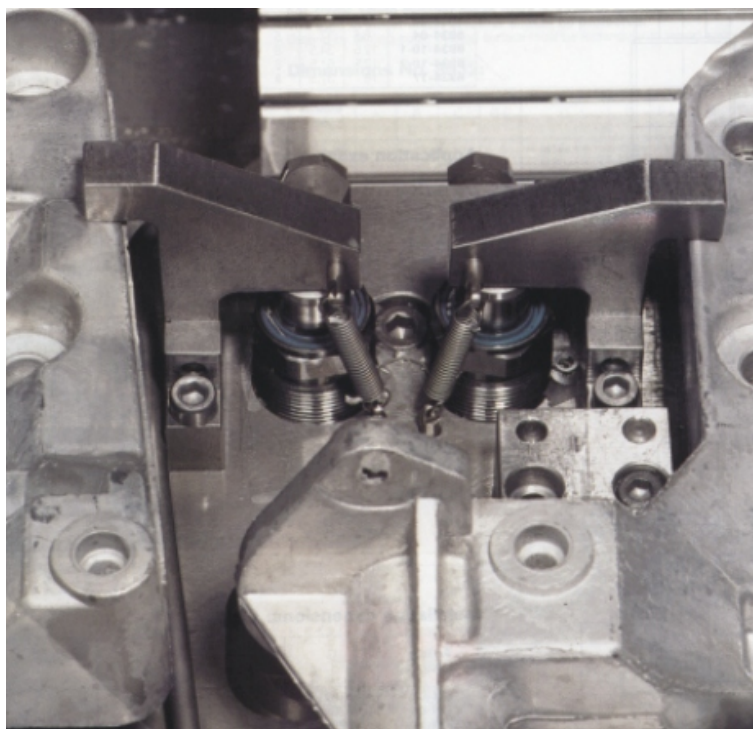
130. KLUCZE TORX W KOMPLECIE SET OF TORX WRENCHES КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕЙ TORX

907Q-WT7 TORX

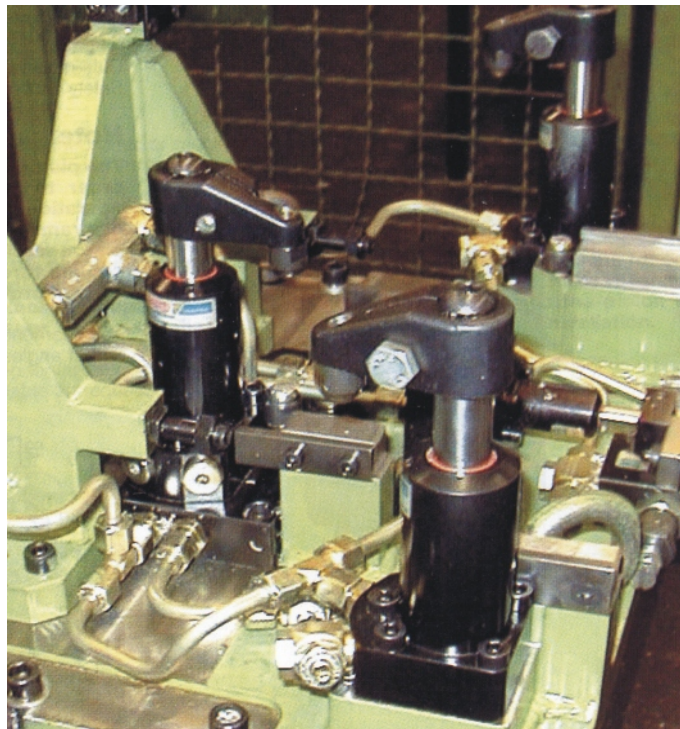


Nr No. H.	[kg]	SW x L [mm]
46722	0,60	T10x100, T15x100, T20x100, T25x100, T30x100, T40x100, T50x150

**MOCOWANIA
HYDRAULICZNE**

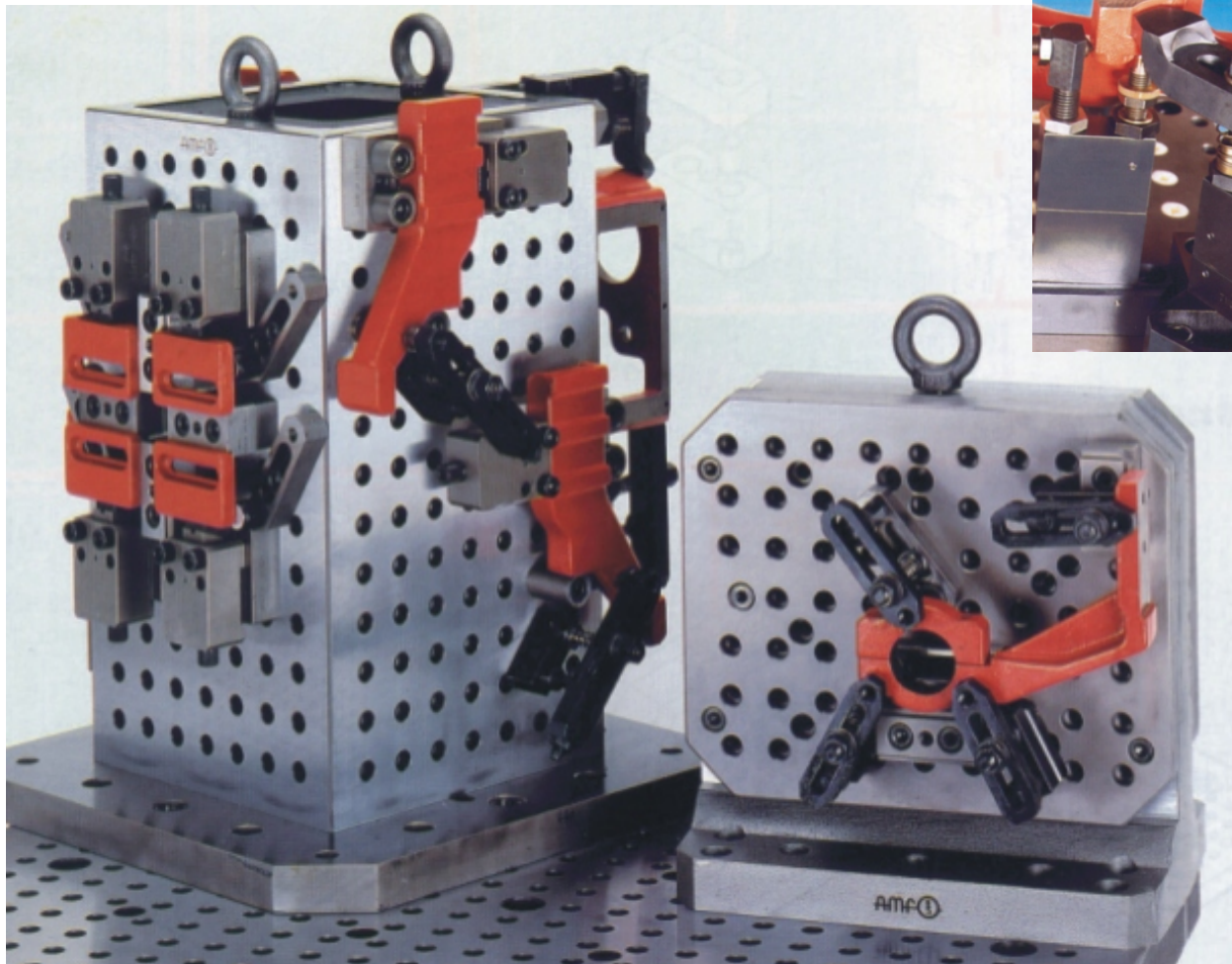


**HYDRAULIC
CLAMPINGS**



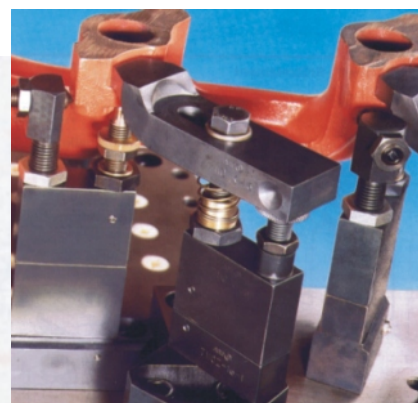
**ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
КРЕПЛЕНИЯ**

**PRZYZRĄDY
SKŁADANE**



**FOLDING
TOOLS**

**СКЛАДНЫЕ
УСТРОЙСТВА**



WARUNKI ZAKUPU, DOSTAWY I ZAPŁATY

1. Warunkiem dokonania sprzedaży jest otrzymanie od Państwa zamówienia faxem, e-mailem lub pocztą. W szczególnych przypadkach, sprzedaż możemy dokonać na podstawie umowy ustnej.

2. Katalog wraz z cennikiem jest częścią składową umowy. Na Państwa życzenie, Wasze zamówienia będziemy potwierdzać.

3. Od cen w cenniku udzielamy umownych rabatów handlowych. Niniejsze ceny są aktualne od 15.09.2009. W przypadku nieprzewidzianych okoliczności, pozostawiamy sobie prawo do zmiany cen bez wcześniejszego informowania.

4. Terminy realizacji zamówień są uzgadniane indywidualnie dla każdego zamówienia. Uzgodnione terminy dostawy rozpoczynają się z dniem odebrania przez nas zamówienia i trwają do dnia wystawienia faktury, tzn. do dnia wysyłki towaru z naszego magazynu.

5. Zamówienia są dostarczane przez firmę transportową DHL EXPRESS lub Pocztę Polską. Koszty wysyłki na terenie Polski, dla zamówień netto powyżej 1000 PLN (po uwzględnieniu rabatu) pokrywa **RAIS Narzędzia Mocujące**. W przypadku zamówień o niższej wartości, są dostarczane na koszt zamawiającego wskazaną przez niego firmą transportową lub w przypadku braku umowy z jakąkolwiek z firm transportowych doliczana jest do faktury opłata transportowa. Koszty wysyłki poza granicami Polski pokrywa zamawiający.

6. Termin płatności są uzgadniane indywidualnie. W przypadku ich przekraczania naliczane są odsetki z tytułu braku zapłaty w wyznaczonym terminie w wysokości 0,2 % wartości faktury za każdy dzień zwłoki.

7. Kupujący zobowiązany jest odebrać zamówiony towar w ciągu trzech dni roboczych od dnia powiadomienia przez Sprzedawcę o możliwości odbioru towaru. W razie opóźnienia przekraczającego jeden tydzień, Sprzedawca może zażądać od Kupującego zapłaty całej wartości zamówionego towaru i dodatkowo kary umownej w wysokości 20% wartości towaru.

8. W razie zwłoki Kupującego w zapłacie za towar powyżej 30 dni od daty terminu zapłaty, Sprzedawca może żądać zwrotu towaru oraz zapłacenia przez Kupującego kary umownej w wysokości 100% wartości zamówionego towaru.

9. Własność towaru przechodzi na Kupującego po zapłaceniu całej należnej sumy za dostarczony towar.

10. Kupujący jest zobowiązany dokonać niezwłocznie odbioru technicznego towaru, nie później jednak niż w ciągu dwóch dni od daty otrzymania towaru. Brak wykonania tej czynności uniemożliwi Kupującemu dochodzenia uprawnień z tytułu gwarancji.

11. O ile przedmiot dostawy jest wadliwy, lub brak mu zapewnionych własności, względnie będzie uszkodzony skutkiem błędów fabrycznych lub materiałowych, wówczas dostarczymy według naszego uznania rekompensatę lub naprawimy go, wykluczając tym dalsze pretensje gwarancyjne Kupującego. Gwarancja wynosi 6 miesięcy licząc od daty wysyłki towaru z naszego magazynu.

12. Rozwiązania zawarte w niniejszym katalogu są własnością firmy **RAIS Narzędzia Mocujące** oraz firm z którymi współpracujemy. Przedruk i każda forma powielenia jest dozwolona tylko za pisemnym pozwoleniem firmy **RAIS Narzędzia Mocujące**.

Zapraszamy do nas od poniedziałku do piątku w godzinach od 7:00 do 15:00

W celu uzyskania szczegółowych informacji, prosimy o nie zaniechanie kontaktu z nami pod numerem telefonu: 0048 61 822 90 52 lub faxu: 0048 61 623 15 32.

PURCHASE, DELIVERY AND PAYMENT CONDITIONS

1. One of the conditions of selling goods to you is obtaining per fax, email, or traditional mail an order from you.

2. The catalogue with the price list is a component of the agreement. At your request we will confirm orders you make.

3. It is possible for you to get discounts. These prices are valid starting from 1 pc. 15.09.2009. In case of unforeseen circumstances our company reserves the right to change the prices without prior notice.

4. Time limits for completing the orders are agreed on individually for each order. The deliveries agreed on start from the moment we get your order and they last till the day of issuing an invoice, i.e. till the shipment of goods from the warehouse.

5. The orders are delivered by shipping companies such as DHL, UPS or others, at the Orderer's cost unless the agreement between the Buyer and the Seller says otherwise.

6. Days of payment are agreed on individually. The first three transactions are made by means of advance payments. We may complete the next deliveries by means of money transfers paid after receiving the goods, however, only after signing the deadlines the interest for the lack of payment within the time limit set earlier earlier a DELIVERY AGREEMENT drawn in English. In case the buyer exceeds each day of delay, will be calculated. The interest rate will amount to 0.2% of the invoice's value for

7. The goods become the property of the Buyer only after paying the whole amount due for the goods delivered.

8. The Buyer is obliged without delay to carry out the technical acceptance of goods, however, not later than within two days starting from the day of receiving goods. Otherwise it will be impossible for the Buyer to claim any rights for the guarantee.

9. In case the goods delivered are defective, do not have properties ensured or are damaged because of manufacturing or material defects, our company obliges to, at our own discretion, to grant a compensation or to mend the goods thus eliminating any further guarantee claims of the Buyer. The guarantee is granted for the period of 6 months starting from the date of shipment of the goods from the warehouse.

10. Solutions presented in this catalogue are the property of **RAIS-CLAMPING TOOLS** and other companies we cooperate with. Reprinting and any other form of duplication is permitted only with written consent of **RAIS-CLAMPING TOOLS**. Our company's office is open from Monday to Friday, from 6.30 a.m. till 4.00 p.m. CET. In order to obtain further information please contact us at telephone number 004861 822 90 52 or fax 0048 61 623 1532.

11. The exclusive jurisdiction belongs to courts proper for the seat of **RAIS NARZĘDZIA MOCUJĄCE**.

12. Contained solutions here in of the catalog are a property of the **RAIS NARZĘDZIA MOCUJĄCE** and company's with which we cooperate. The reprint and every form of copying is permissible only too a written permission **RAIS NARZĘDZIA MOCUJĄCE**.

We invite to us from Monday to Friday in hours from 7:00 to 15:00 For any further questions, details, please do not hesitate to contact us. Under the telephone number: 0048 61 822 90 52 or the fax: 0048 61 623 15 32; email: biuro@rais.pl.

IX. УСЛОВИЯ ПОКУПКИ, ПОСТАВКИ И ОПЛАТЫ:

1. Условием продажи является получение от Вас заказа по почте, факсу или e-mail. В особых случаях продажу мы можем произвести на основе устного договора.

2. Каталог и ценик являются составной частью договора. По Вашему желанию мы будем подтверждать Ваши заказы. Мы резервируем себе право совершения конструкторских изменений.

3. В таблицах поданы цены без НДС. От указанных цен даём договорные торговые скидки. Эти цены актуальны с 15.09.2009. В случае непредвиденных обстоятельств, оставляем за собой право изменения цен без предварительного предупреждения.

4. Сроки выполнения заказов согласовываются индивидуально для каждого заказа. Согласованные сроки поставки начинаются с дня получения нами заказа и продолжают до дня выставления счёт-фактуры, т.е. до дня отправления товара с нашего склада.

5. Заказы поставляются транспортной фирмой DHL EXPRESS или Польская Почта. Транспортные расходы на территории Польши, для заказов свыше 1000 Польских Новых Злотых (по усмотрению скидки) покрывает **RAIS Закрепляющие Инструменты**. В случае заказов на более низкую стоимость, они поставляются за счёт заказчика указанной или транспортной фирмой или в случае отсутствия договора с какой-либо транспортной фирмой к счёт-фактуре добавляется стоимость транспорта. Стоимость поставки из Польши за границу покрывает заказчик.

6. Сроки платежа согласовываются индивидуально. В случае просрочки будут насчитываться проценты размером 0,2 % от стоимости счёт-фактуры за каждый день задержки.

7. Покупатель обязуется получить товар в течение трёх рабочих дней от дня сообщения Продавцом о возможности получения товара. В случае опоздания, превышающего 1 неделю, Продавец имеет право требовать от покупателя оплаты всей стоимости заказанного товара и дополнительно условного штрафа в размере 20% стоимости товара.

8. В случае опоздания Покупателя по оплате за товар более 30 дней от даты срока оплаты Продавец имеет право требовать возврата товара и оплаты условного штрафа на сумму 100% стоимости заказанного товара.

9. Собственность товара переходит на Покупателя после оплаты всей полагающейся суммы за поставленный товар.

10. Покупатель обязан совершить техническое принятие товара, причём не позже, чем в течение двух дней от даты получения товара. Неисполнение данной процедуры запрещает Покупателю доведения своих прав относительно гарантии.

11. В случае, если предмет поставки бракован или не обладает соответствующими свойствами, либо будет испорчен в следствие фабричных или материальных ошибок, по нашему усмотрению мы предоставим Вам компенсацию или его наладку, исключая этим дальнейшие претензии Покупателя относительно гарантии. Срок гарантии 6 месяцев, считая от даты высылки товара с нашего склада.

12. Решение, заключённые в данном каталоге, являются собственностью фирмы **RAIS Закрепляющие Инструменты**. Перепечатывание и каждая другая форма копирования разрешена только на основании письменного согласия фирмы **RAIS Закрепляющие Инструменты**.

Приглашаем к нам с понедельника по пятницу с 7:00 до 16:00 ч. В цели получения подробной информации просим контактировать с нами по телефонам : 0048 61 822 90 52 i 0048 61 623 15 32.

NARZĘDZIA TOOLS ИНСТРУМЕНТЫ	STR. PAGE CTP.	NARZĘDZIA TOOLS ИНСТРУМЕНТЫ	STR. PAGE CTP.	NARZĘDZIA TOOLS ИНСТРУМЕНТЫ	STR. PAGE CTP.	NARZĘDZIA TOOLS ИНСТРУМЕНТЫ	STR. PAGE CTP.
012	7	721;723;725	24	6316V	47	DM	41
022	9	721B;723B;725B	24	6318	51	EZS	40
031;033;035	22	731;733;735	24	6318B	51	GH	40
032;034;036	20	731B;733B;735B	24	6321	49	GRZ10;GRZ20	44
032N;034N;036N	22	787	54	6325	47	GRZV	44
042;044;046	20	801;802;803;804;806	12	6330B	56	GVP	39
042P;044P;046P	28	803B;804B;806B	12	6331	56	GZ	39
048.1;048.2;048.4	21	802P;803P;804P;806P	27	6332S	57	KF2;KF4	42
052	8	822;823;824	14	6334	56	KLI	40
077	11	823B;824B	14	6340	57	KT5-1;KT5-2	42
086;087	21	851;852;853;854;856	13	6379	54	KT8-3	42
112	12	853B;854B;856B	13	6380	60	MCX	41
132N;134N;136N	23	901;902;903;904;906	7	6383	60	P350;P550;P750	23
152	13	903B;904B;906B	7	6400	52	PK700;PK1200;PK2500;PK4500	21
211;213;215;217	16	902P;903P;904P;906P	26	6420	52	PM	5
221;223;225;227	18	906QE	61	6430S	53	PSB3000	5
251;253;255;257	16	906QEG	61	6440	53	PSK3000	5
261;263;265;267	18	906QE-WM7	61	6441	53	PZ150	5
291;293;295;297	17	907Q-TORX	61	6443	53	PZ300	5
422;424	29	907Q-WT7	61	6490	58	PZ350	4
442;444	30	907LG-WM9	61	6494	58	PZ400	4
502;503;504;506	34	922;923;924	9	6497	59	PZ600	3
508;508F;508R	55	923B;924B	9	6499	59	RC	45
601;602.1;602.2;603;604;606	34	951;952;953;954;956	8	6500E	51	RN	44
612;614;616	34	953B;954B;956B	8	6510	52	RR	45
621;622;623;624;626	35	963;964;966	10	6532	31	RS	45
632;634;636	35	963B;964B;966B	10	6828M	33	TPN	38
641;642;644;646	35	6313K	49	6828SPX	31	WSM9;WSM12	43
651;652;653;654;656	35	6313L	49	6828V	32		
661;663;665;667	36	6314	46	6929BR/BL	33		
671;673;675;677	36	6314V	46	6929SP	50		
681;683;685;687	36	6314Z	50	7500S	25		
691;693;695;697	36	6315B	48	A40;A50	43		
711;713;715	25	6315V	48	BAN400;BAN700	43		
711Z;713Z;715Z	25	6316	47	BVE	43		

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia. We reserve the right to make any changes without notice. Оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

RAIS Narzędzia Mocujące 61-619 Poznań, ul. Karpia 14, tel. +48 61 822 90 52, www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

Ponadto, nasi handlowcy oferują w korzystnych cenach produkty n/w firm:

**Moreover, our merchants offer in favourable prices
Products of mentioned below companies:**

Кроме того, наши торговые представители, предлагают по выгодным ценам товары ниже перечисленных фирм:

JotKEl



rok zał. 1973

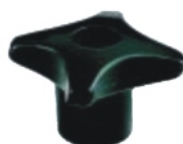
FATPOL TOOLS

Remigiusz Koprowski



RAIS

Akcesoria



RAIS Narzędzia Mocujące

61-619 Poznań, ul. Karpią 14, Polska

tel. +48 61 8 22 90 52, fax +48 61 623 15 32

www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

Przedstawiciel/Dystrybutor

[illegible]