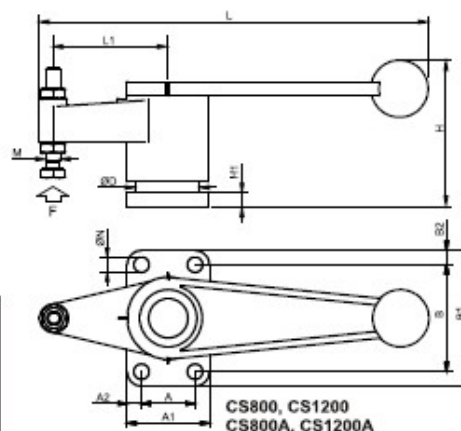
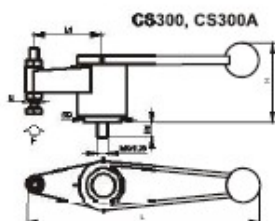
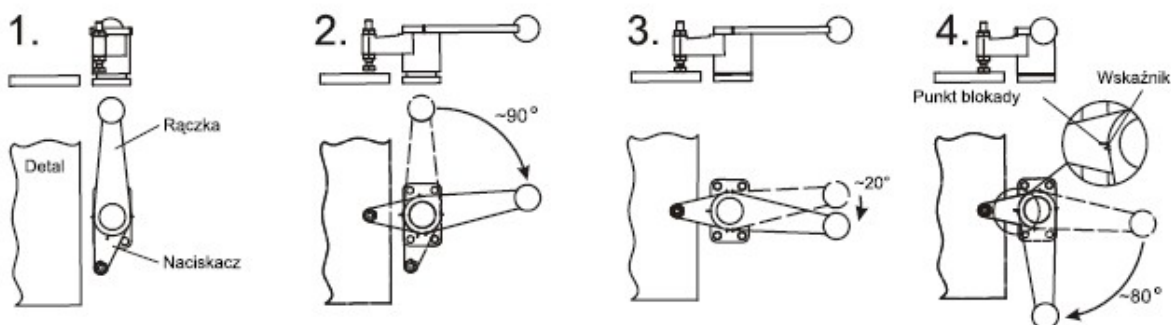


12. REGULOWANE DOCISKI OBROTOWE

CS300, CS800, CS1200 CS300A, CS800A, CS1200A



Nr	[kg]	F [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	øD	H	H1	L	L1	M	ØN
CS300 CS300A	0,20	300	---	---	---	---	---	---	18	38	10	111	32	M6x25	---
CS800 CS800A	0,40	800	18	30	6	36	48	6	28	54	7,5	150	42	M8x40	6,3
CS1200 CS1200A	0,90	1200	25	40	7,5	50	65	7,5	37	77	10	200	55	M10x55	8,3



1. Docisk w położeniu początkowym.
2. Po przekręceniu rączki o około 90° naciskacz przechodzi nad detal.
3. Uzyskujemy wstępne mocowanie detalu po ok... 20°.
4. Obrót o około 80° powoduje sztywne zamocowanie detalu (wskaźnik przed punktem blokady).
5. Zwolnienie mocowania oraz powrót docisku w położenie początkowe.

6. Po przekroczeniu punktu blokady uzyskujemy nagłe zwolnienie mocowania.
7. Ruch powrotny rączki o około 75° powoduje powrót naciskacza do miejsca początkowego.
8. Aby docisk powrócił do położenia początkowego należy naciskacz opuścić w dół jednocześnie podnosząc rączkę do góry i przekręcając ją o ok... 105°.

