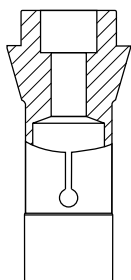


FORMULAR

Cerere de sculă specială
Pensete speciale

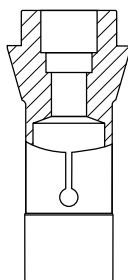
Vă rugăm trimiteti-ne pe e-mail formularul completat la adresa comanda.ro@ceratizit.com!

Companie:	Departament:
Tehnician de aplicații:	Persoana de contact:
Nr. client:	Nr. tel. al persoanei de contact:
Număr de referință:	E-mail persoanei de contact:



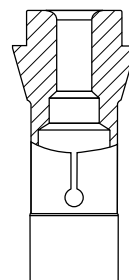
→ pagina 2

Pensetă treptată



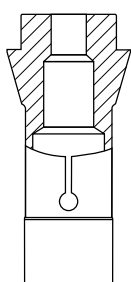
→ pagina 3

Pensetă cu 2 trepte



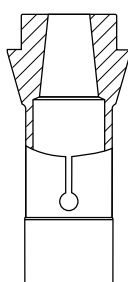
→ pagina 4

Pensetă cu radius



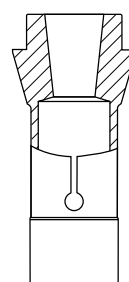
→ pagina 5

Pensetă cu alezaj liber



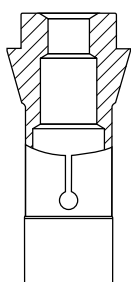
→ pagina 6

Pensetă cu con crescător



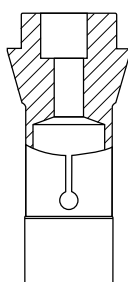
→ pagina 7

Pensetă cu con descrescător



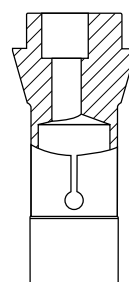
→ pagina 8

Pensetă cu țesire



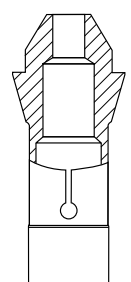
→ pagina 9

Pensetă excentrică, alezaj central



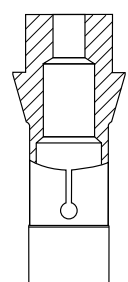
→ pagina 10

Pensetă excentrică



→ pagina 11

Pensetă cu frontal conic



→ pagina 12

Pensetă cu frontal cilindric

Pensetă treptată

1. Diametru de prindere D (DCONWS) =

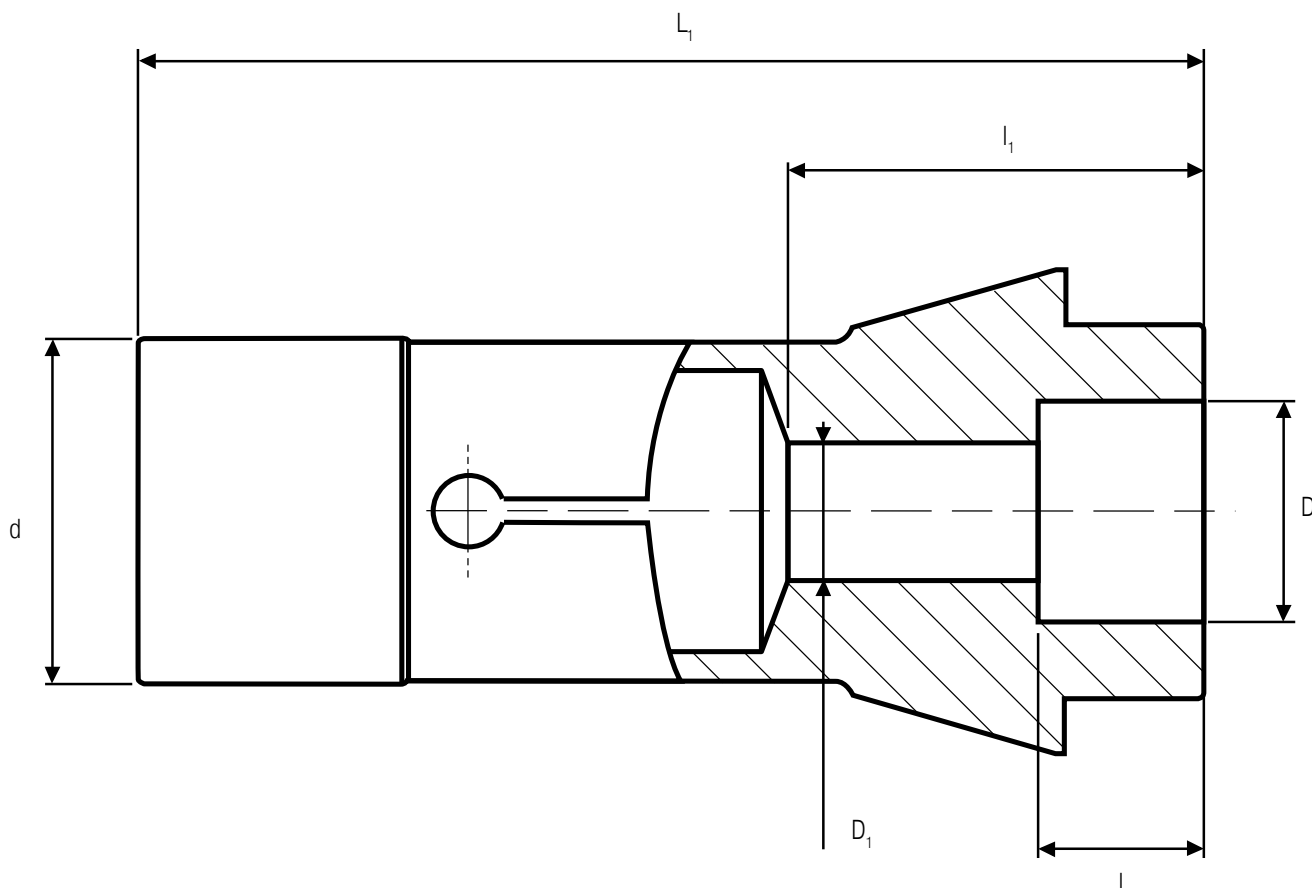
1. Lungimea de prindere l (LSC) =

2. Lungimea de prindere l₁ =

Lungimea totală L₁ (OAL) =

2. Diametru de prindere sau liber D₁ =

Diametru coadă d (DGUI) =



tip

Exemplu (148E)

Notă

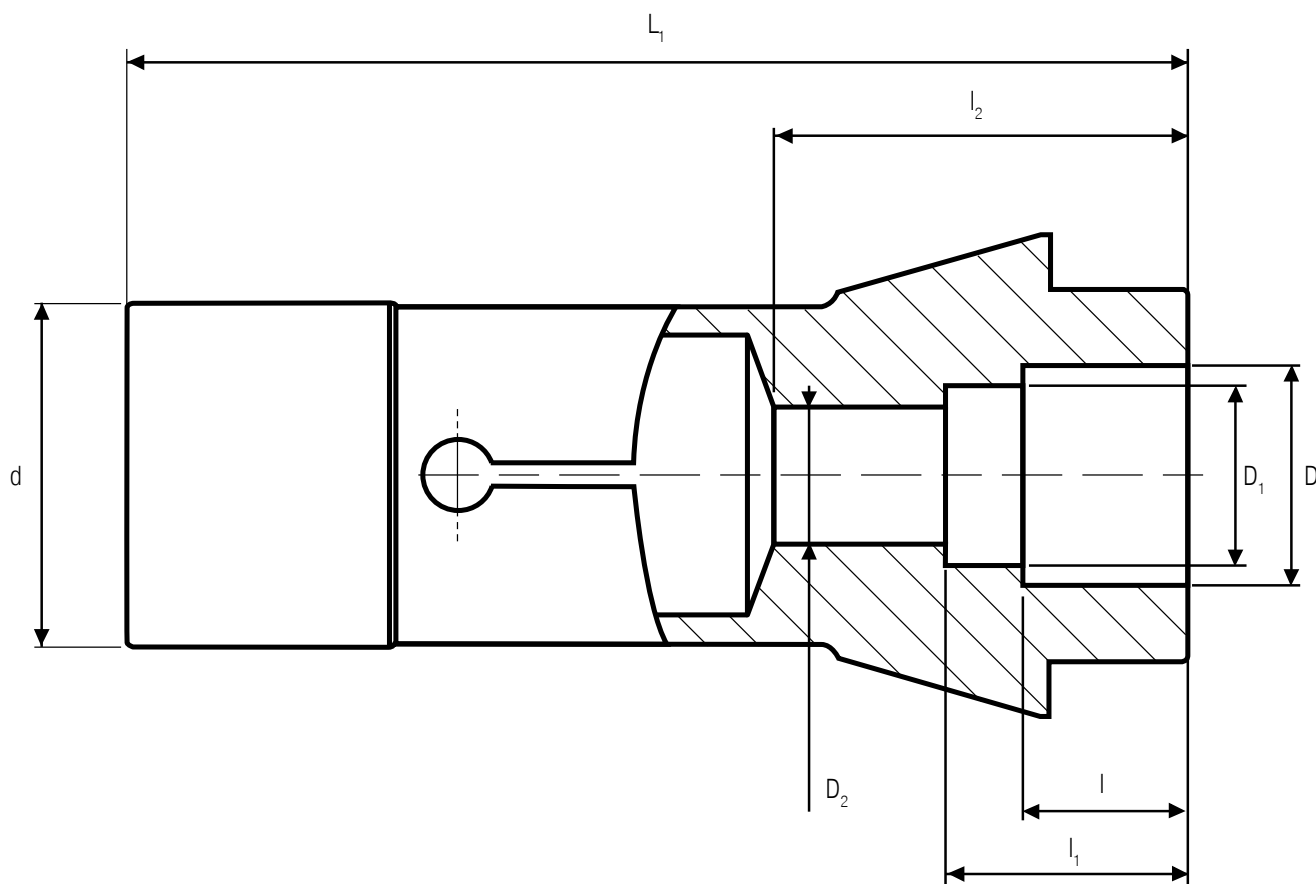
HP (High Precision)	da		
Slot-S	da		
Vulcanizat	da		
Canal în con	da	mm
Canal în coadă	da	mm
Acoperire HM	da		
Canal liber	da	mm

Bucăți necesare:

bucăți

Pensetă cu 2 trepte

- 1. Diametru de prindere D (DCONWS) =
- 2. Diametru de prindere D_1 =
- 1. Lungimea de prindere l (LSC) =
- 2. Lungimea de prindere l_1 =
- 3. Lungimea de prindere l_2 =
- Lungimea totală L_1 (OAL) =
- 3. Diametru de prindere sau liber D_2 =
- Diametru coadă d (DGUI) =



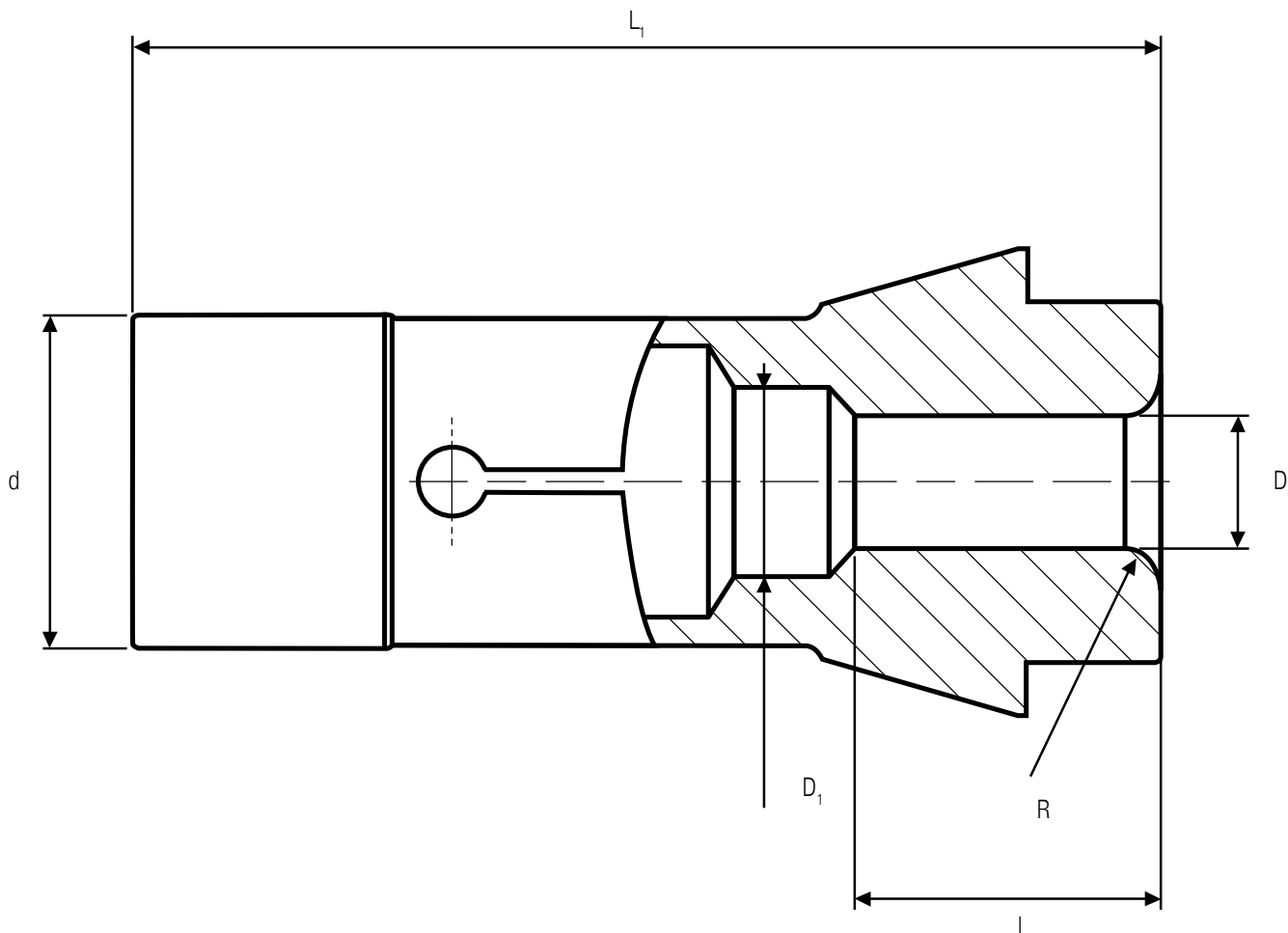
tip	Exemplu (148E)	
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Canal liber	da mm

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă cu radius

Diametrul de prindere	D	(DCONWS)	=
Rază	R		=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
Lungimea totală	L ₁	(OAL)	=
Alezaj liber	D ₁		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=



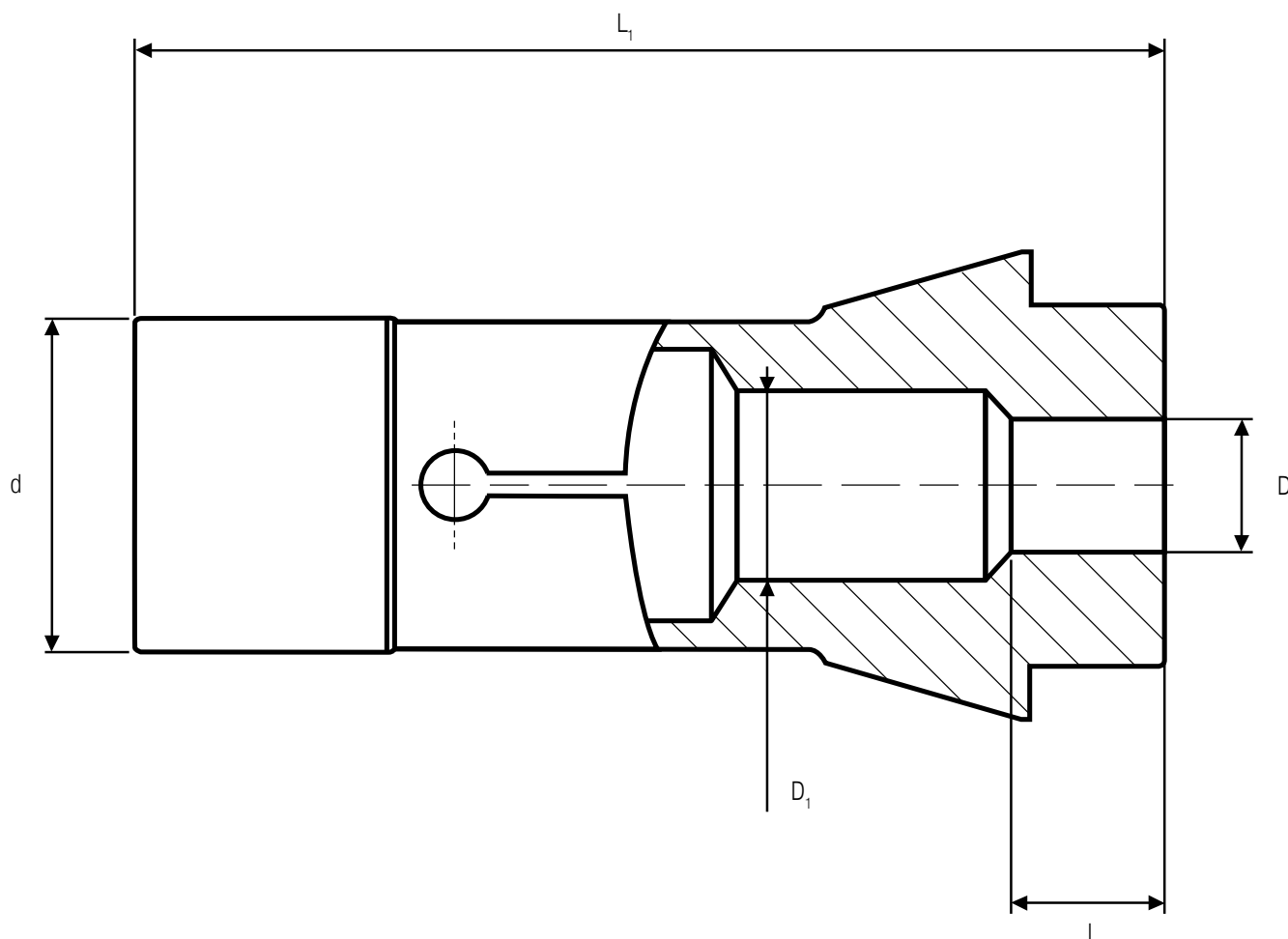
tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare:

Pensetă cu alezaj liber

Diametrul de prindere D (DCONWS) =
 Lungimea de prindere l (LSC) =
 Lungimea totală L₁ (OAL) =
 Alezaj liber D₁ =
 Diametru coadă d (DGUI) =



tip Exemplu (148E)

HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

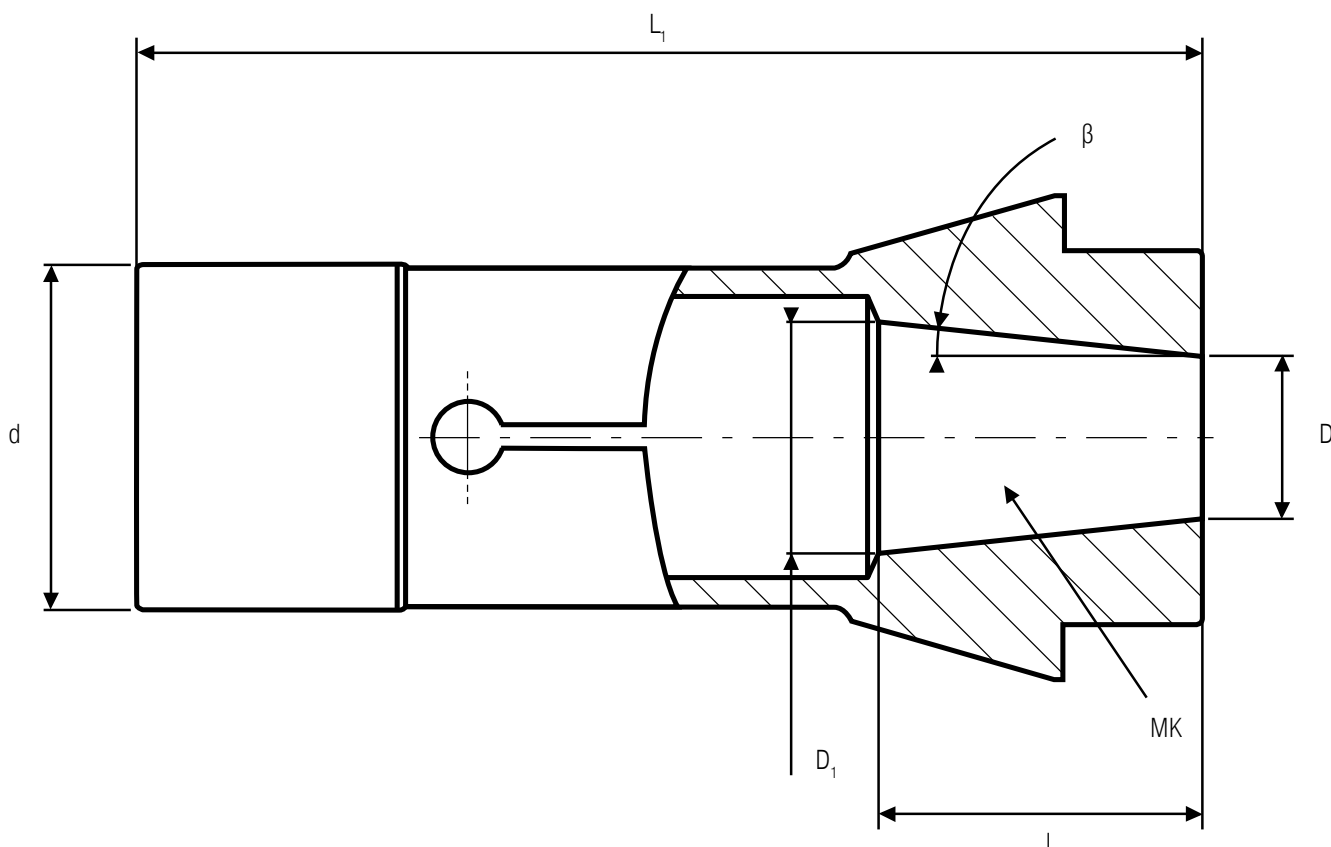
Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă cu con crescător

Diametru față	D	(DCONWS)	=
Mărime con morse	MK		=
Unghi profil filet	β	(max. 3,5°)*	=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
Lungimea totală	L_1	(OAL)	=
Diametru spate	D_1		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=

* Depinde de mecanismul de prindere



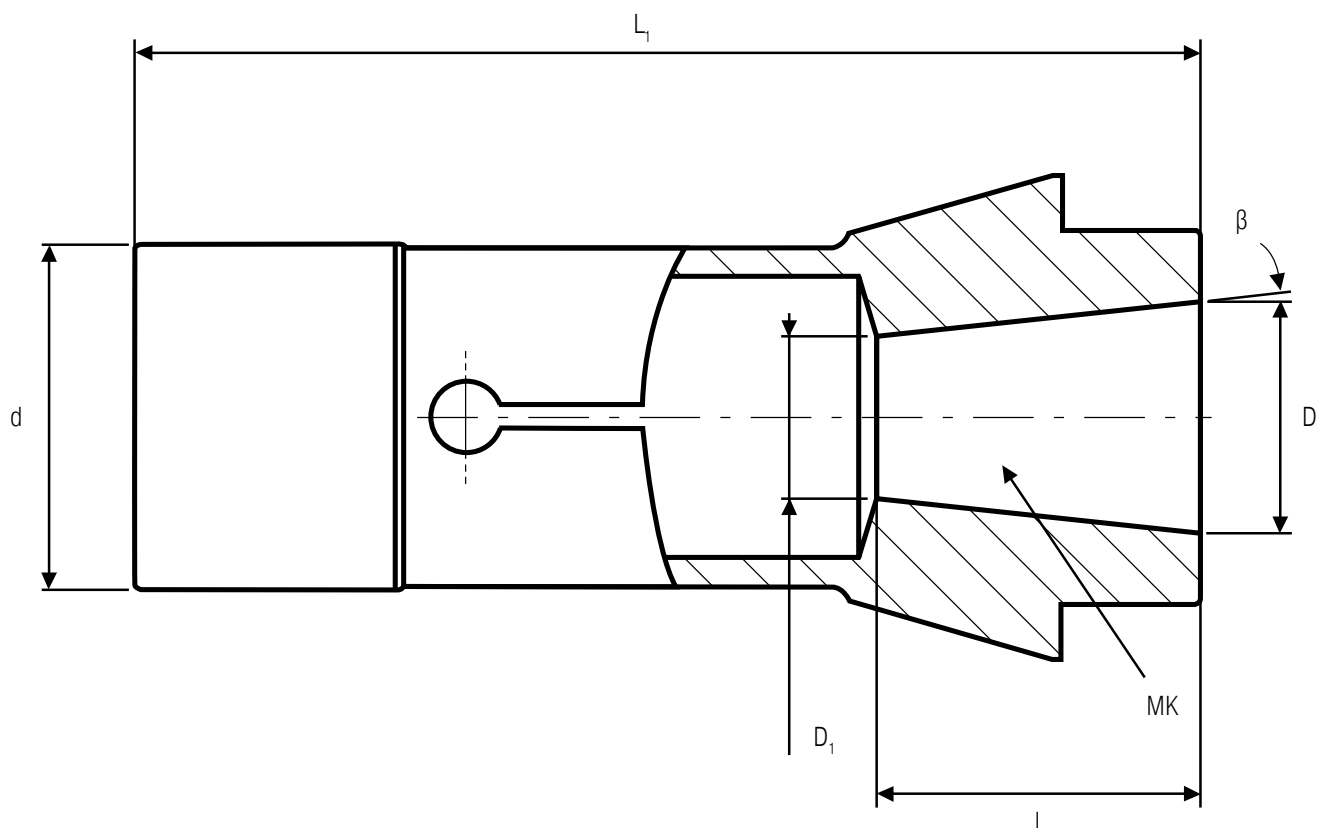
tip	Exemplu (148E)	
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă cu con descrescător

Diametru față	D	(DCONWS)	=
Mărime con morse	MK		=
Unghi profil filet	β		=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
Lungimea totală	L_1	(OAL)	=
Diametru spate	D_1		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=



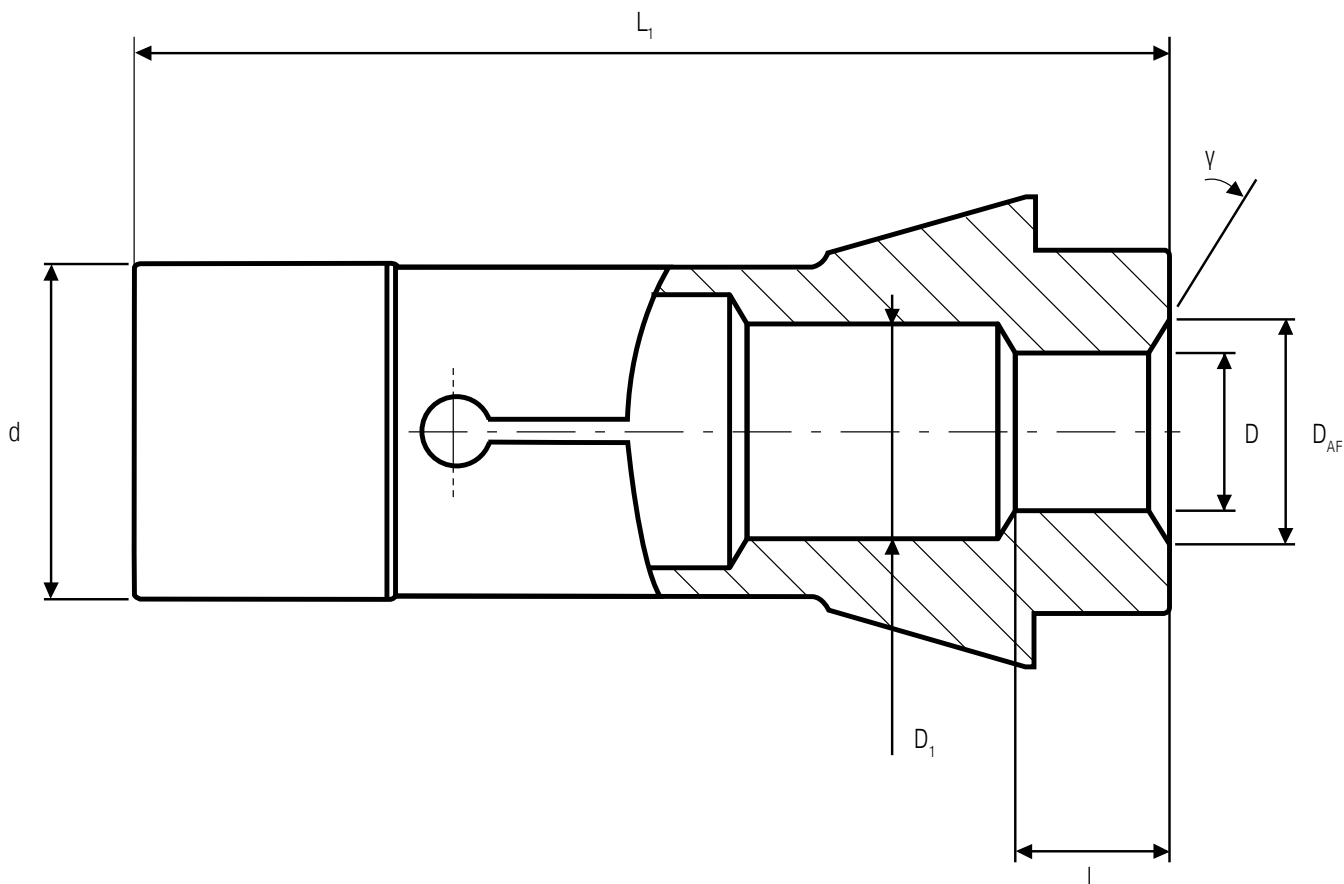
tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare:

Pensetă cu teșire

Diametru teșire	D_{AF}	=
Tijă de fixare	D (DCONWS)	=
Unghi profil filet	γ	=
Lungimea de prindere	l (LSC)	=
Lungimea totală	L_1 (OAL)	=
Alezaj liber	D_1	=
Diametru coadă	d (DGUI)	=



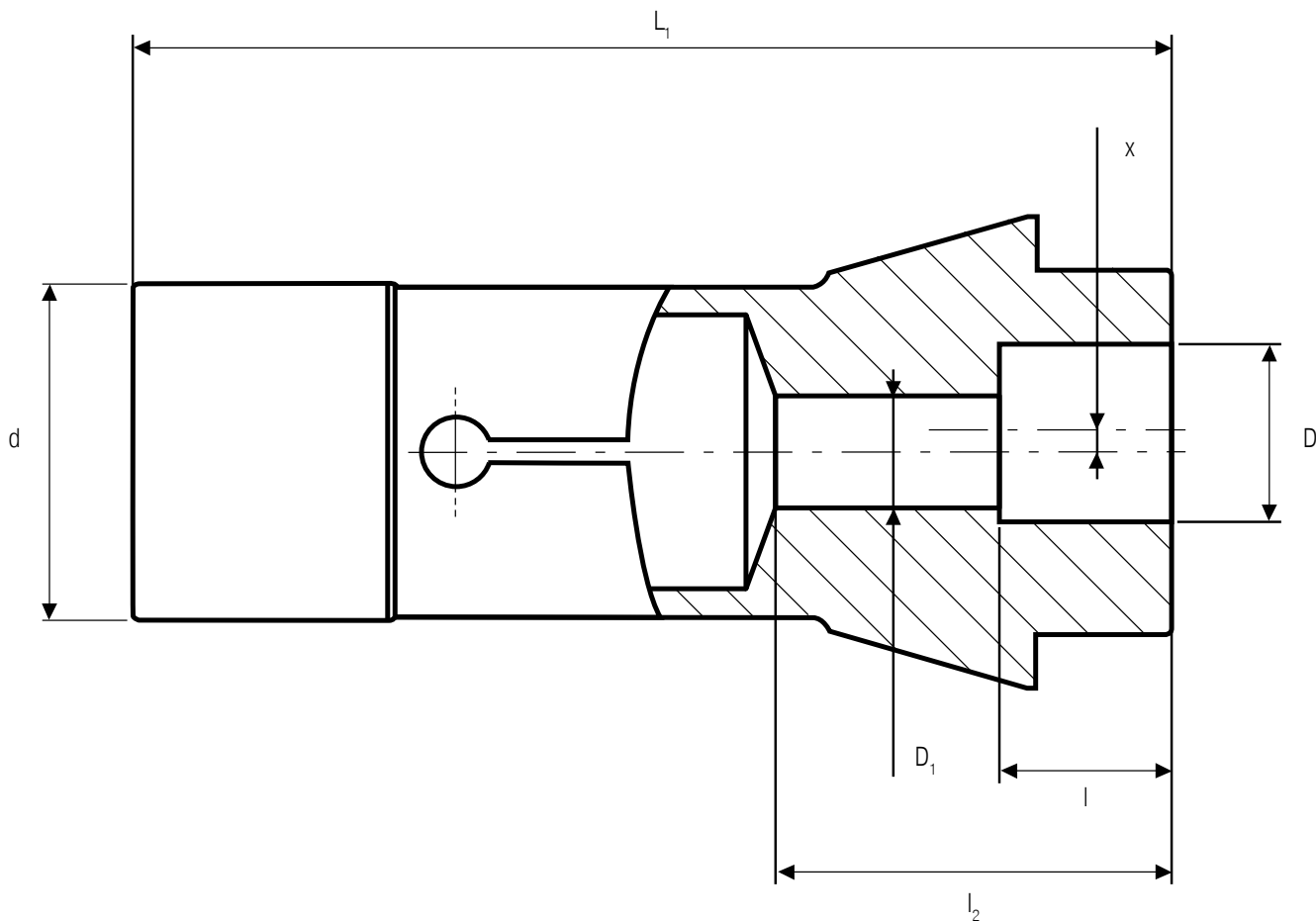
tip	Exemplu (148E)	
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă excentrică, alezaj central

Diametrul de prindere	D	(DCONWS)	=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
2. Lungimea de prindere	l_2		=
Distanță excentru	x		=
Lungimea totală	L_1	(OAL)	=
2. Diametru de prindere sau liber	D_1		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=



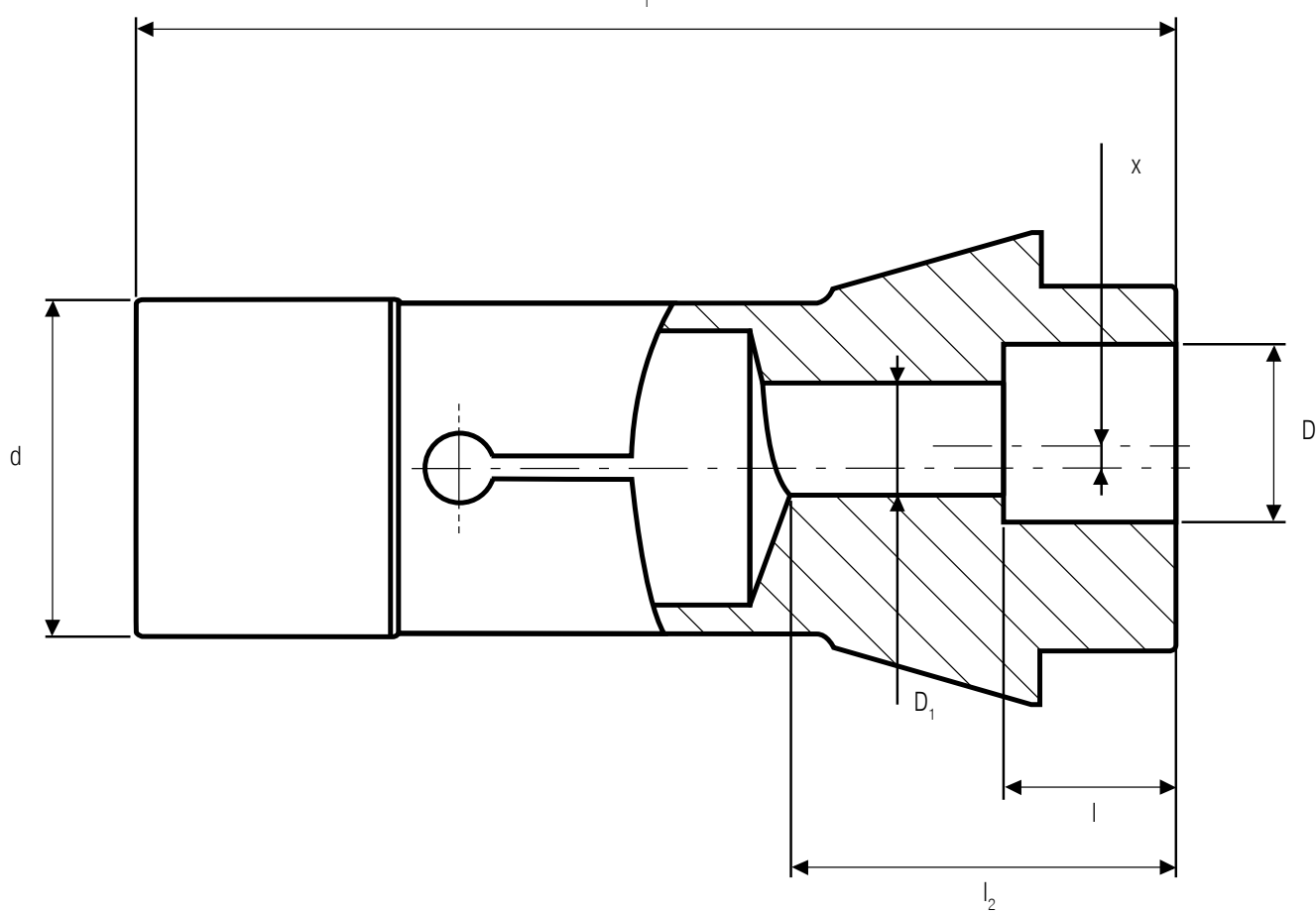
tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Canal liber	da	

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă excentrică

Diametrul de prindere	D	(DCONWS)	=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
2. Lungimea de prindere	l_2		=
Distanță excentru	x		=
Lungimea totală	L_1	(OAL)	=
2. Diametru de prindere sau liber	D_1		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=



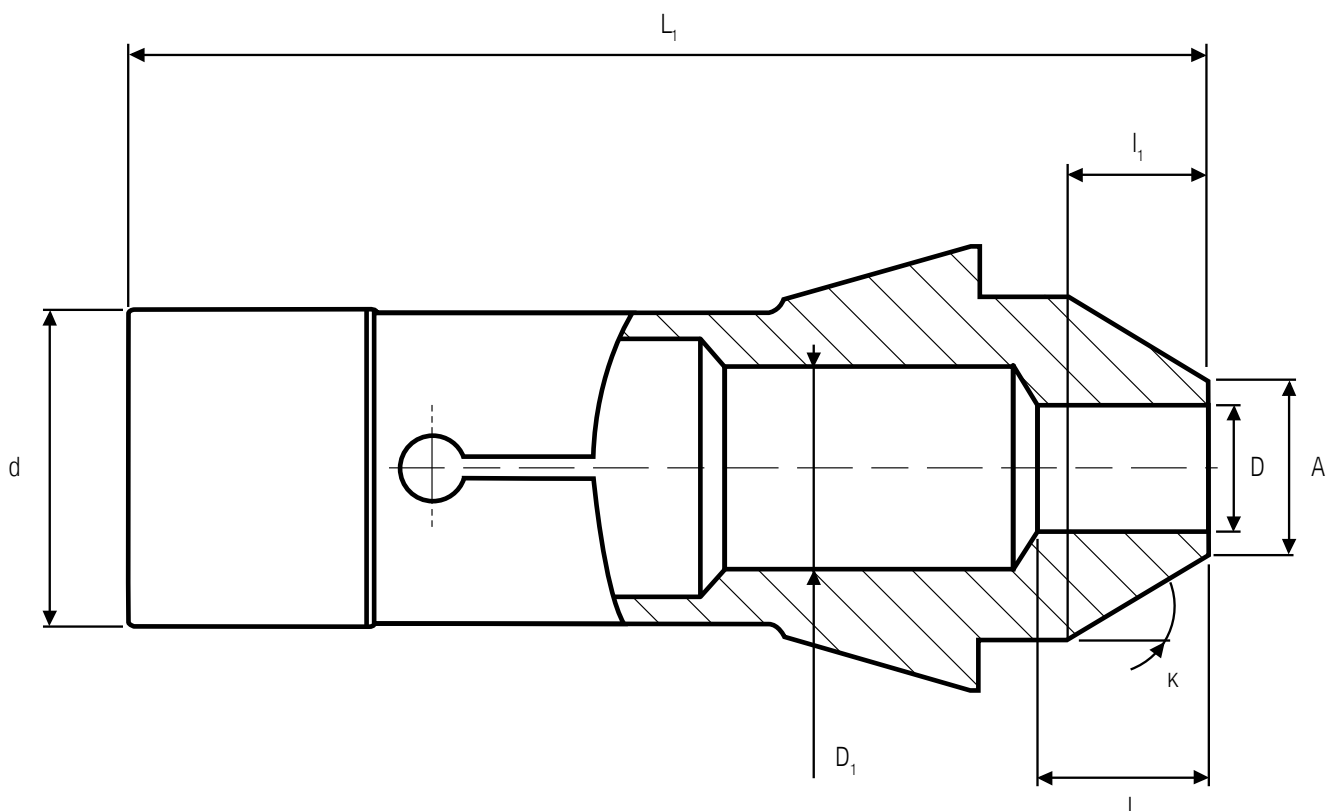
tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Canal liber	da	

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă cu frontal conic

Diametru frontal	A	=
Diametrul de prindere	D (DCONWS)	=
Lungimea de prindere	l (LSC)	=
Unghi profil filet	k	=
Lungime suplimentară	l ₁	=
Lungimea totală	L ₁ (OAL)	=
Alezaj liber	D ₁	=
Diametru coadă	d (DGUI)	=



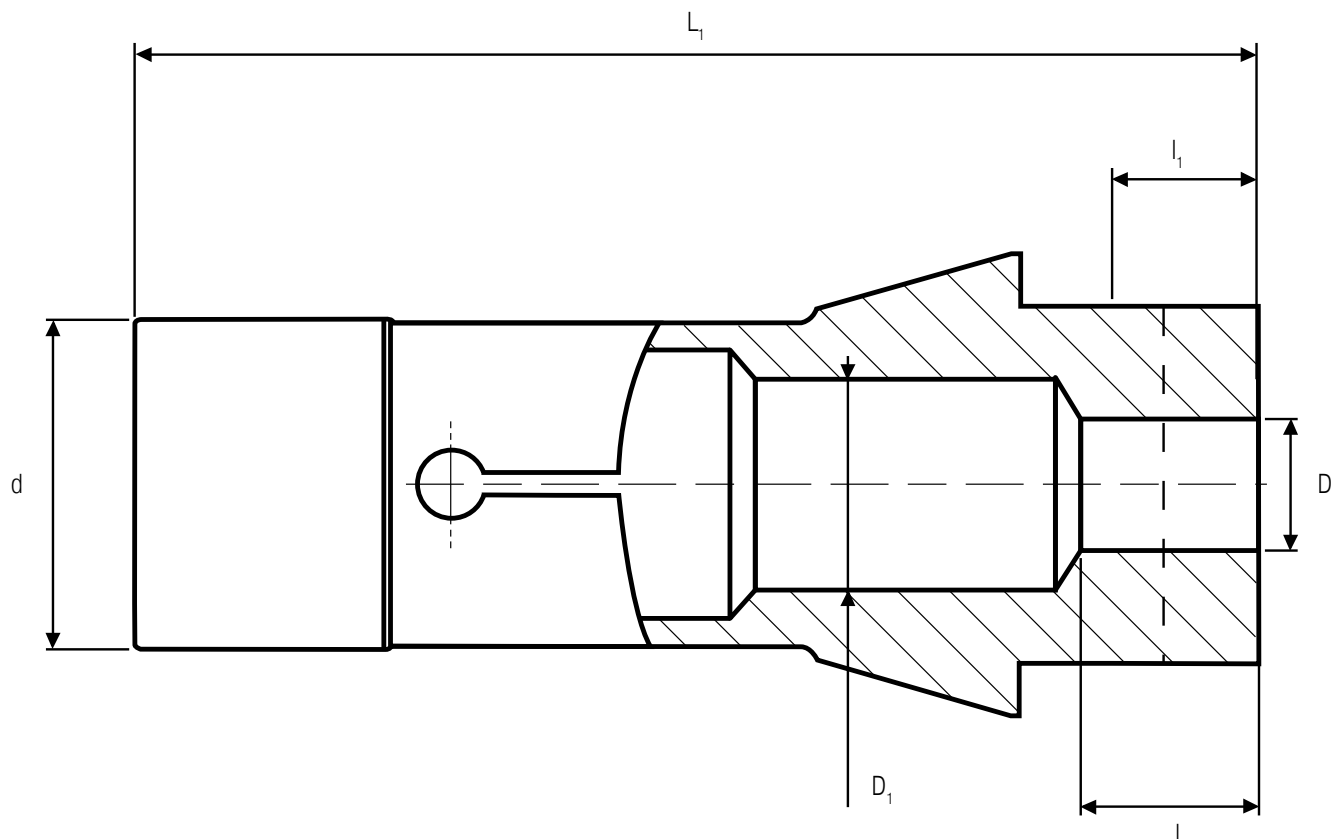
tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare: bucăți

Pensetă cu frontal cilindric

Diametrul de prindere	D	(DCONWS)	=
Lungimea de prindere	l	(LSC)	=
Lungime suplimentară	l_1		=
Lungimea totală	L_1	(OAL)	=
Alezaj liber	D_1		=
Diametru coadă	d	(DGUI)	=



tip	Exemplu (148E)
HP (High Precision)	da	
Slot-S	da	
Vulcanizat	da	
Canal în con	da mm
Canal în coadă	da mm
Acoperire HM	da	
Opritor	da	

Notă

Bucăți necesare: