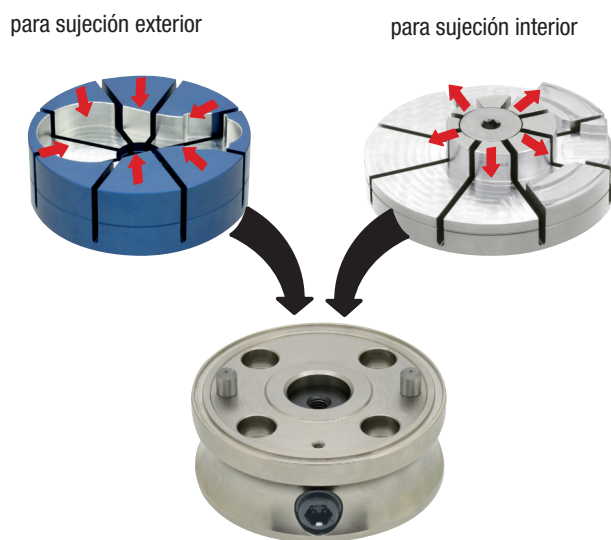
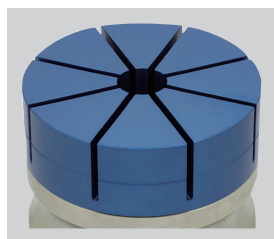


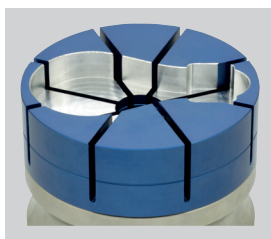
# Indicación técnica para pinzas de sujeción



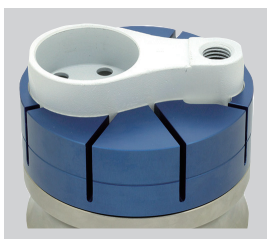
## para sujeción exterior



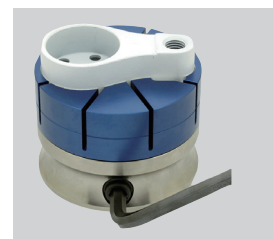
1. Preparar la pinza de sujeción



2. Mecanizar la pinza de sujeción

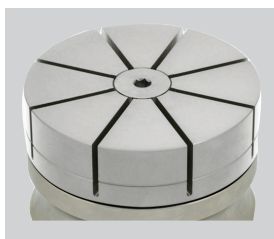


3. Insertar la pieza de trabajo

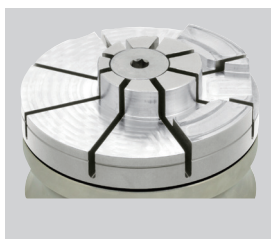


4. Apretar el cilindro de sujeción

## para sujeción interior



1. Preparar la pinza de sujeción



2. Mecanizar la pinza de sujeción



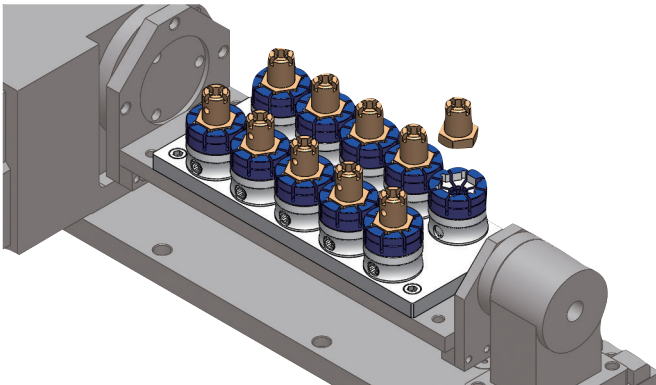
3. Insertar la pieza de trabajo



4. Apretar el cilindro de sujeción

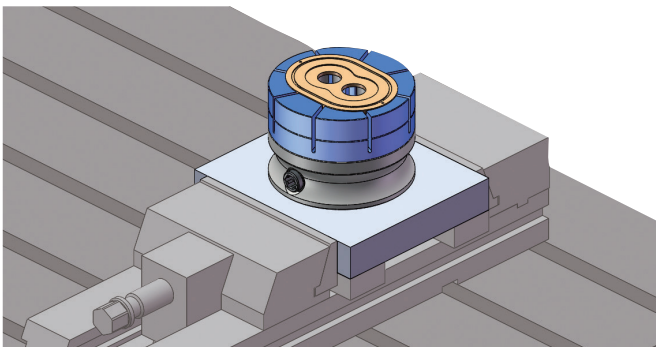
# Indicación técnica para pinzas de sujeción

## Sujeción en serie



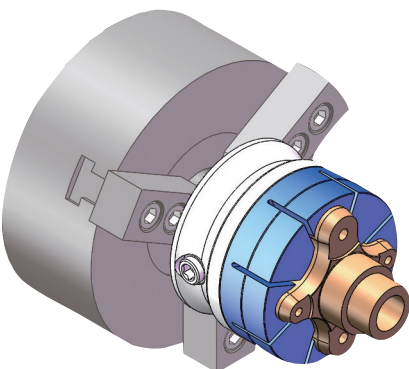
Los pequeños diámetros exteriores permiten una sujeción múltiple dentro de un espacio limitado.

## Dispositivo para piezas únicas



Sujeción en un tornillo de banco por medio del montaje sobre una placa.

## Dispositivo para torno

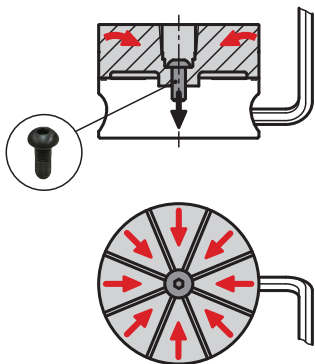


Para formas complejas no aptas para el mandril de 3 garras.

# Indicación técnica para pinzas de sujeción



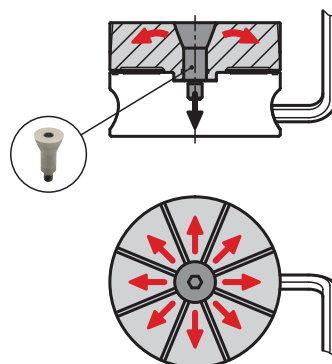
## Efecto dinámico:



### Carrera de la pinza de sujeción: 0,3 mm de diámetro

Al apretar el cilindro de sujeción, la pinza es empujada hacia abajo (tracción hacia abajo).

Al mismo tiempo, los 8 segmentos del centro de la pinza se inclinan, dejando así la pieza de trabajo sujeta.



### Carrera de la pinza de sujeción: 0,3 mm de diámetro

Al apretar el cilindro de sujeción, el cono de tracción es empujado hacia abajo (tracción hacia abajo).

Al mismo tiempo, los 8 segmentos del centro de la pinza se inclinan del centro hacia fuera, dejando así la pieza de trabajo sujeta.