

K0037

Mordazas de sujeción

**Material:**

Parte exterior con perfil de aluminio.
Cuña de acero de cementación.

Versión:

Parte exterior anodizada.
Cuña bruñida.

Ejemplo de pedido:

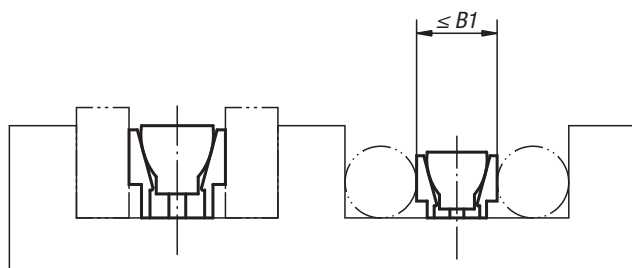
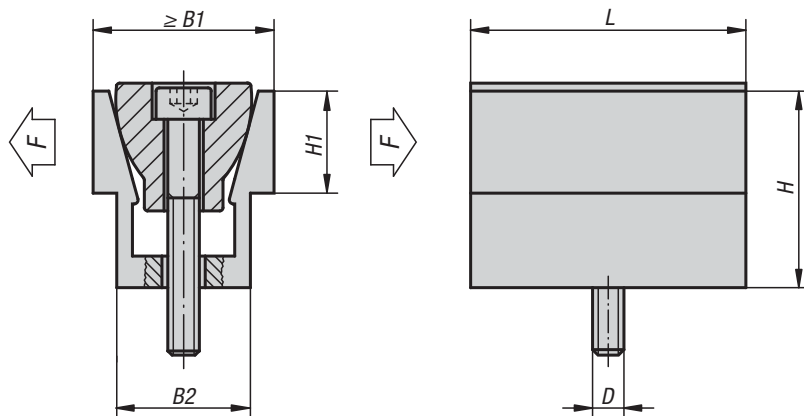
K0037.08

Indicación:

Una mordaza de sujeción permite sujetar dos piezas de trabajo al mismo tiempo. El dispositivo de sujeción de cuña doble es ideal para sujetar piezas redondas y cuadradas. Con su pequeña estructura, se pueden conseguir sujeciones múltiples en espacios reducidos.

Indicación sobre el dibujo:

En caso de estado tenso, se debe alcanzar la medida B1 máx. indicada en la tabla.



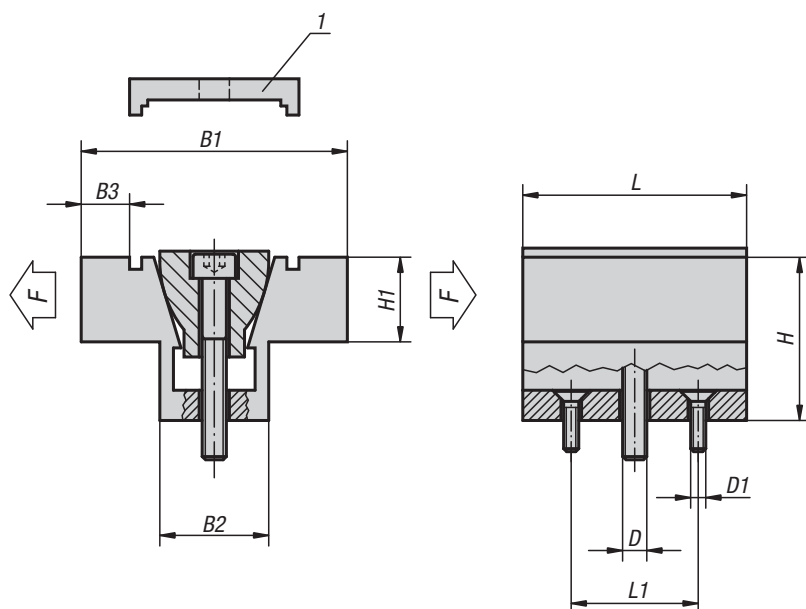
KIPP Mordaza de sujeción

Referencia	D	L	B1 mín. - máx.	B2	H	H1	F kN	Par de apriete máx. Nm
K0037.04	M4	15,9	12,3 - 13,1	10,4	12,7	5,6	2,2	3,4
K0037.06	M6	23,8	18,6 - 19,9	16,1	19	9,5	6,7	14,3
K0037.08	M8	31,7	24,8 - 26,6	20,8	25,4	12,7	8,9	14,5
K0037.12	M12	47,6	37,3 - 39,7	30,8	38,1	19	15,6	38,4
K0037.16	M16	63,5	49,7 - 52,8	41,2	50,8	25,4	26,7	74,6

K0038

Mordazas de sujeción

con sobremedida para el mecanizado



Material:

Parte exterior con perfil de aluminio.
Cuña de acero de cementación.

Versión:

Parte exterior anodizada.
Cuña bruñida.

Ejemplo de pedido:

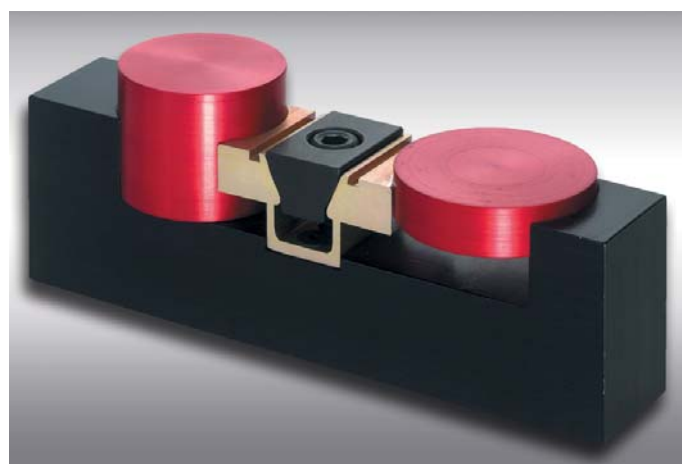
K0038.08

Indicación:

Una mordaza de sujeción permite sujetar dos piezas de trabajo al mismo tiempo. Mediante fresado, las piezas de trabajo se pueden sujetar por nexo de forma con total seguridad y sin deformarse. Con su pequeña estructura, se pueden conseguir sujeciones múltiples en espacios reducidos.

Indicación sobre el dibujo:

1) La placa de bloqueo solo se utiliza para el fresado de forma, no para la sujeción de la pieza de trabajo.



KIPP Mordaza de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Referencia	D	D1	L	L1	B1 mín. - máx.	B2	B3	H	H1	F kN	Par de apriete máx. Nm
K0038.04	M4	M2	15,7	10,16	28,6 - 29,1	10,6	4,6	12,7	6,3	2,2	3,4
K0038.06	M6	M4	23,9	15,9	38,1 - 39	16,1	6,6	19,1	9,4	6,7	14,3
K0038.08	M8	M4	31,8	20,6	50,8 - 52	20,8	9,9	25,4	12,7	8,9	14,5
K0038.12	M12	M5	47,5	30,5	76,2 - 78	30,9	15,7	38,1	19	15,6	38,4
K0038.16	M16	M6	63,5	41,28	101,6 - 103,9	41,3	20,3	50,8	25,4	26,7	74,6

K0039

Mordazas de sujeción

para superficies de sujeción lisas o acanaladas

**Material:**

Cuña doble y segmentos de sujeción de acero para temple y revenido.

Versión:

Cuña doble y segmentos de sujeción endurecidos y de color negro.

Ejemplo de pedido:

K0039.2208

Indicación:

Las mordazas de sujeción son ideales para sujeciones múltiples debido a su principio de funcionamiento. Las superficies de sujeción permiten alcanzar grandes fuerzas de sujeción.

De forma opcional, las mordazas de sujeción se pueden instalar en una perforación roscada o en una ranura en T para la sujeción. Al girar el tornillo tensor, los dos segmentos de sujeción se mueven hacia fuera y empujan la pieza de trabajo contra la mordaza fija del dispositivo de procesamiento.

A través del agujero alargado integrado, es posible introducir las mordazas de sujeción en la cuña doble o compensar las tolerancias.

Recorrido de desplazamiento:

M8 = ±0,5 mm

M10 = ±1,0 mm

M12 = ±1,0 mm

M16 = ±1,5 mm

Indicación sobre el dibujo:

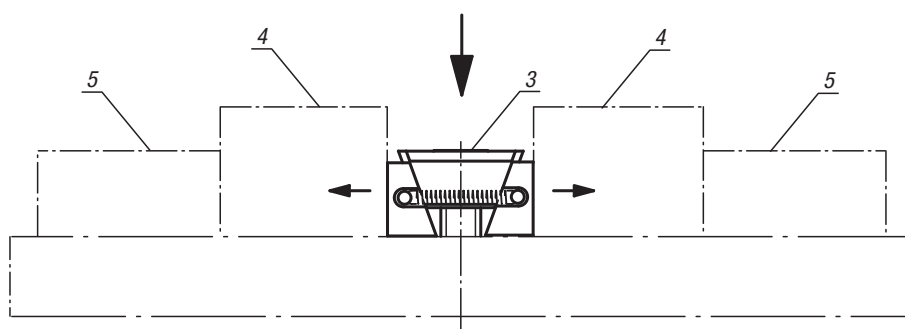
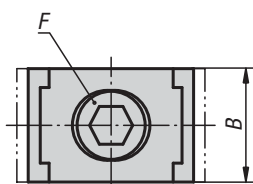
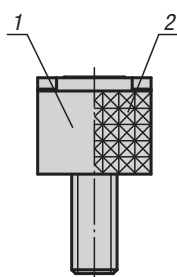
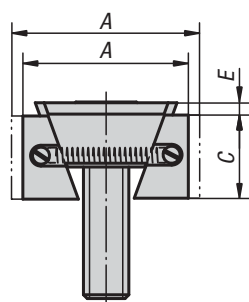
1) Superficies de sujeción lisas

2) Superficies de sujeción acanaladas

3) Mordaza de sujeción

4) Pieza de trabajo

5) Tope fijo



KIPP Mordaza de sujeción, versión estrecha

Referencia Versión lisa	Referencia Acanalado	A mín.	A máx.	B	C	E	F Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 6912	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0039.1108	K0039.2108	30,5	33,5	24	15	2	M8x25	15	25
K0039.1110	K0039.2110	32	37	28	19	3,5	M10x25	20	49
K0039.1112	K0039.2112	44	49,5	30	22	3,5	M12x40	30	85
K0039.1116	K0039.2116	55	62	40	29	4	M16x60	50	210

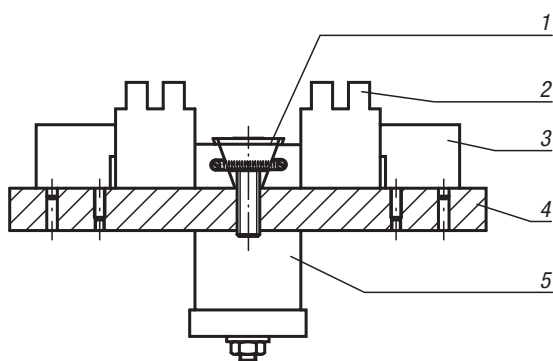
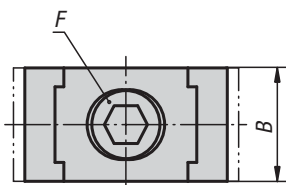
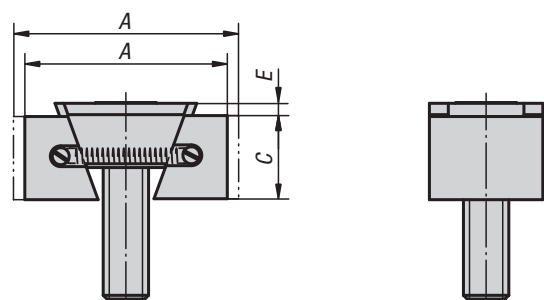
KIPP Mordaza de sujeción, versión ancha

Referencia Versión lisa	Referencia Acanalado	A mín.	A máx.	B	C	E	F Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 6912	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0039.1208	K0039.2208	30,5	33,5	30	15	2	M8x25	15	25
K0039.1210	K0039.2210	32	37	38	19	3,5	M10x25	20	49
K0039.1212	K0039.2212	44	49,5	48	22	3,5	M12x40	30	85
K0039.1216	K0039.2216	55	62	48	29	4	M16x60	50	210

K0649

Mordazas de sujeción

con sobremedida para el mecanizado



Material:

Cuña doble y segmentos de sujeción de acero para temple y revenido.

Versión:

Cuña doble y segmentos de sujeción tratados en caliente y de color negro.

Ejemplo de pedido:

K0649.3110

Indicación:

La peculiaridad de esta mordaza de sujeción reside en la sobremedida para el mecanizado. Esta sobremedida de longitud hace que se puedan integrar las formas adaptadas a la forma geométrica de la pieza de trabajo. Además, este producto es ideal para sujeciones múltiples debido a su principio de funcionamiento. Las superficies de sujeción permiten alcanzar grandes fuerzas de sujeción.

De forma opcional, las mordazas de sujeción se pueden instalar en una perforación roscada o en una ranura en T para la sujeción. Al girar el tornillo tensor, los dos segmentos de sujeción se mueven hacia fuera y empujan la pieza de trabajo contra la mordaza fija del dispositivo de procesamiento.

A través del agujero alargado integrado, es posible introducir las mordazas de sujeción en la cuña doble o compensar las tolerancias.

Recorrido de desplazamiento:

M8 = $\pm 0,5$ mm

M10 = $\pm 1,0$ mm

M12 = $\pm 1,0$ mm

M16 = $\pm 1,5$ mm

Indicación sobre el dibujo:

- 1) Mordaza de sujeción
- 2) Pieza de trabajo
- 3) Pieza de retención
- 4) Placa de base
- 5) Cilindro neumático/hidráulico

KIPP Mordaza de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Referencia	Versión	A mín.	A máx.	B	C	E	F Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 6912	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0649.3108	Estrecho	36,5	39,5	24	15	2	M8x25	11	19
K0649.3110	Estrecho	42	47	28	19	3,5	M10x25	15	37
K0649.3112	Estrecho	54	59,5	30	22	3,5	M12x40	23	65
K0649.3116	Estrecho	65	72	40	29	4	M16x60	38	160
K0649.3208	Ancho	36,5	39,5	30	15	2	M8x25	11	19
K0649.3210	Ancho	42	47	38	19	3,5	M10x25	15	37
K0649.3212	Ancho	54	59,5	48	22	3,5	M12x40	23	65
K0649.3216	Ancho	65	72	48	29	4	M16x60	38	160

K0040

Mordazas de sujeción

para superficies de sujeción acanaladas

**Material:**

Cuerpo base, segmentos de sujeción de acero para herramientas.

Versión:Cuerpo base endurecido.
Segmentos de sujeción endurecidos (49-51 HRC) y bruñidos.
Superficies de sujeción pulidas.**Ejemplo de pedido:**

K0040.1618

Indicación:

Debido a su estructura compacta, las mordazas de sujeción son especialmente adecuadas para sujeciones múltiples horizontales y verticales. Las superficies de sujeción endurecidas y pulidas permiten alcanzar grandes fuerzas de sujeción.

De forma opcional, las mordazas de sujeción correspondientes se pueden fijar en una perforación de retícula o en una ranura en T. Al girar el tornillo de cabeza cilíndrica DIN 912, los dos segmentos de sujeción se mueven hacia fuera y empujan la pieza de trabajo contra un tope fijo.

Las mordazas de sujeción de la versión K0040.08 y K0040.0810 no tienen ninguna acanaladura.

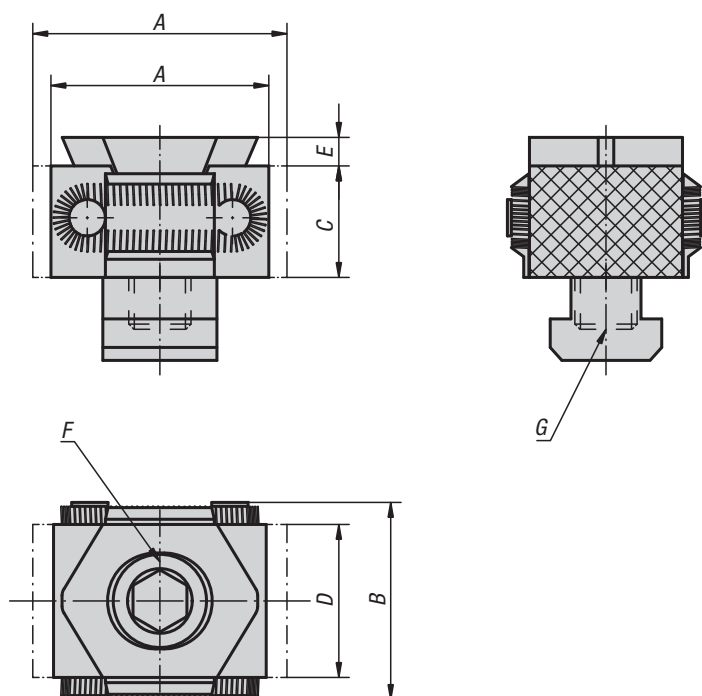
A través del agujero alargado integrado es posible introducir las mordazas de sujeción.

Recorrido de desplazamiento con referencia:

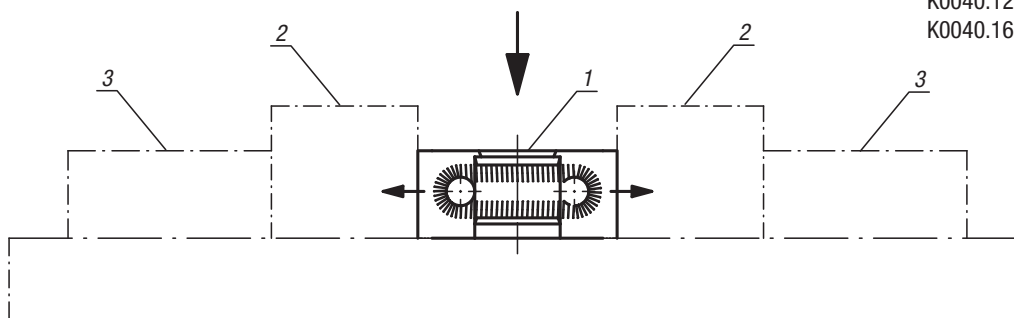
K0040.08 = ±0,5 mm

K0040.12 = ±1,0 mm

K0040.16 = ±1,5 mm

**Indicación sobre el dibujo:**

- 1) Mordaza de sujeción
- 2) Pieza de trabajo
- 3) Tope fijo



KIPP Mordaza de sujeción para superficies de sujeción acanaladas

Referencia	A mín.	A máx.	B	C	D	E	F	G	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0040.08	27	31	29	15	21	2,5	M8x25	para perforación roscada	15	25
K0040.0810	27	31	29	15	21	2,5	M8x25	Para ranura en T 10	15	25
K0040.12	42	49	41	22	30	4	M12x40	para perforación roscada	30	85
K0040.1214	42	49	41	22	30	4	M12x30	Para ranura en T 14	30	85
K0040.16	57	66	56	29	42	5	M16x60	para perforación roscada	50	210
K0040.1618	57	66	56	29	42	5	M16x50	Para ranura en T18	50	210

K0041

Mordazas de sujeción

con sobremedida para el mecanizado



Material:

Cuerpo base de acero para herramientas.
Segmentos de sujeción de acero para herramientas (30 HRC).

Versión:

Cuerpo base endurecido.
Segmentos de sujeción bruñidos.
Superficies de sujeción pulidas.

Ejemplo de pedido:

K0041.12

Indicación:

La peculiaridad de las mordazas de sujeción reside en la sobremedida para el mecanizado de 3 mm por cada mordaza de sujeción en la versión K0041.08 y de 5 mm en las versiones K0041.12 y K0041.16. Esta sobremedida de longitud hace que se puedan integrar formas adaptadas a la forma geométrica de la pieza de trabajo (ver fig.).

Las mordazas de sujeción de la versión K0041.08 y K0041.0810 no tienen ninguna acanaladura.

Recorrido de desplazamiento con referencia:

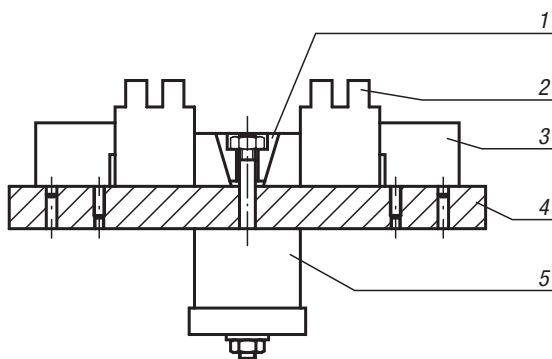
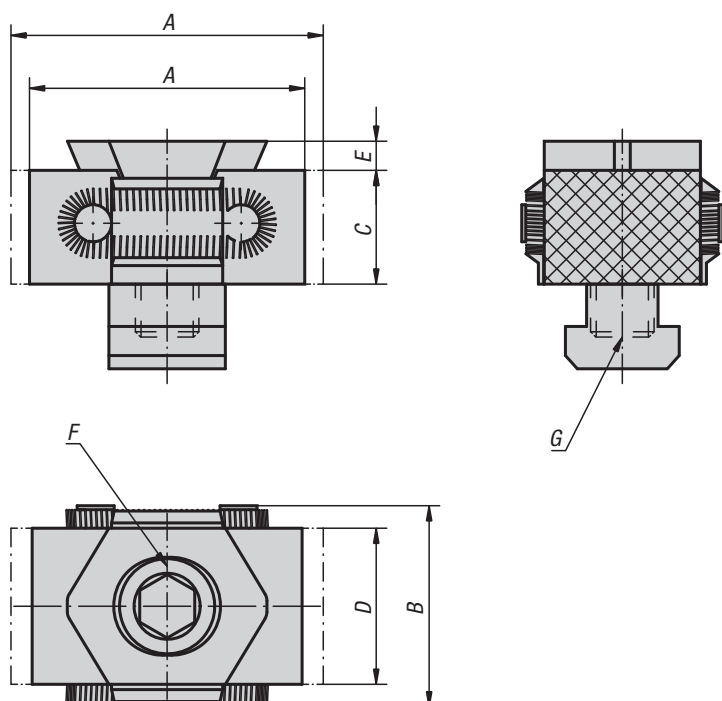
- K0041.08 = ±0,5 mm
- K0041.12 = ±1,0 mm
- K0041.16 = ±1,5 mm

A petición:

Segmentos de sujeción con forma integrada o con otra dureza.

Indicación sobre el dibujo:

- 1) Mordaza de sujeción
- 2) Pieza de trabajo
- 3) Pieza de retención
- 4) Placa de base
- 5) Cilindro neumático/hidráulico



KIPP Mordaza de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Referencia	A mín.	A máx.	B	C	D	E	F Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 912	G	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0041.08	33	37	29	15	21	2,5	M8x25	para perforación roscada	15	25
K0041.0810	33	37	29	15	21	2,5	M8x25	Para ranura en T 10	15	25
K0041.12	52	59	41	22	30	4	M12x40	para perforación roscada	30	85
K0041.1214	52	59	41	22	30	4	M12x30	Para ranura en T 14	30	85
K0041.16	67	76	56	29	42	5	M16x60	para perforación roscada	50	210
K0041.1618	67	76	56	29	42	5	M16x50	Para ranura en T18	50	210

K0042

Mordazas de sujeción doble

para superficies de sujeción acanaladas



Material:

Cuerpo base, segmentos de sujeción de acero para herramientas.

Versión:

Cuerpo base endurecido.
Segmentos de sujeción endurecidos (49-51 HRC) y bruñidos.
Superficies de sujeción pulidas.

Ejemplo de pedido:

K0042.1214

Indicación:

Debido a su estructura compacta, las mordazas de sujeción dobles son especialmente adecuadas para sujeciones múltiples horizontales y verticales. Las superficies de sujeción endurecidas y pulidas permiten alcanzar grandes fuerzas de sujeción.

De forma opcional, las mordazas de sujeción correspondientes se pueden fijar en una perforación de retícula o en una ranura en T. Al girar el tornillo de cabeza cilíndrica DIN 912, los dos segmentos de sujeción se mueven hacia fuera y empujan la pieza de trabajo contra un tope fijo.

Mediante la cuña doble, en esta versión se crea el llamado „efecto de tracción hacia abajo“.

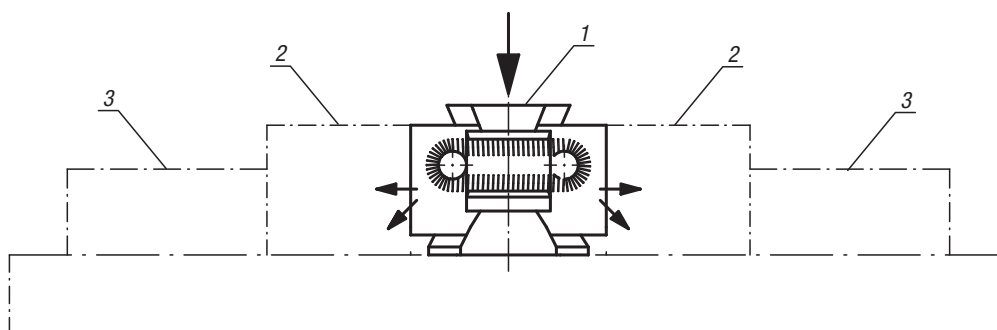
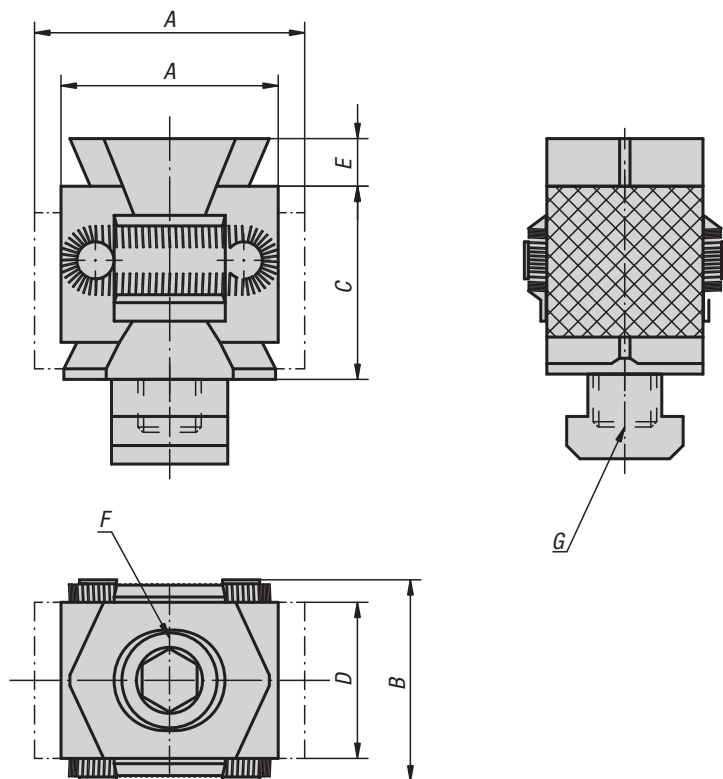
Recorrido de desplazamiento con referencia:

K0042.12 = ±1,0 mm

K0042.16 = ±1,5 mm

Indicación sobre el dibujo:

- 1) Mordaza de sujeción
- 2) Pieza de trabajo
- 3) Tope fijo

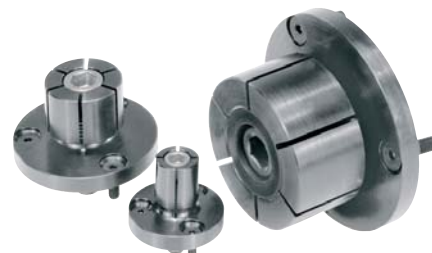
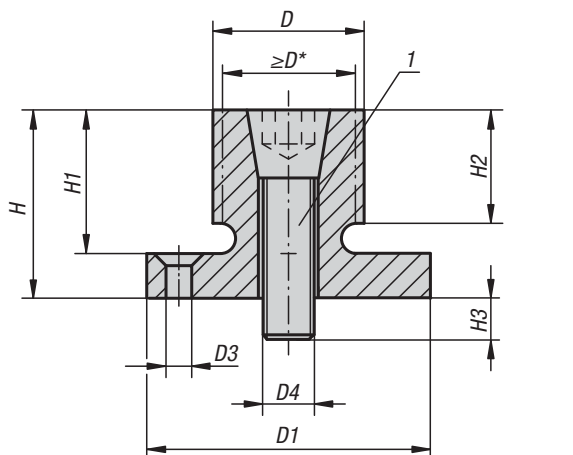


KIPP Mordaza de sujeción doble para superficies de sujeción acanaladas

Referencia	A mín.	A máx.	B	C	D	E	F Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 912	G	Fuerza de sujeción kN	Par de apriete Nm
K0042.12	42	49	41	36	30	5	M12x60	para perforación roscada	40	85
K0042.1214	42	49	41	36	30	5	M12x50	Para ranura en T 14	40	85
K0042.16	57	67	56	50	42	5	M16x80	para perforación roscada	60	210
K0042.1618	57	67	56	50	42	5	M16x70	Para ranura en T18	60	210

K0357

Mandriles de sujeción



Material:

Carcasa de acero de construcción, tornillo con cabeza cónica de acero de cementación.

Versión:

Carcasa bruñida.

Tornillo con cabeza cónica templado por cementación.

Ejemplo de pedido:

K0357.081420

Indicación:

El mandril de sujeción es especialmente adecuado para el reprocesamiento de piezas de tornos. Mediante giro o fresado, el diámetro D se puede adaptar al diámetro de la pieza de trabajo que se vaya a sujetar. Estructura baja: sin obstáculos por garras de sujeción. Movimiento de sujeción con llave con macho hexagonal o de forma hidráulica.

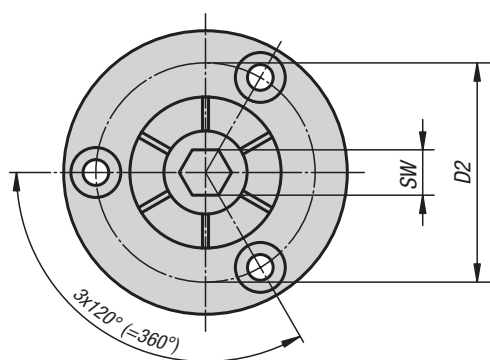
* D mín. = diámetro mínimo admisible sobre el que se puede girar o fresar „D“.

Montaje:

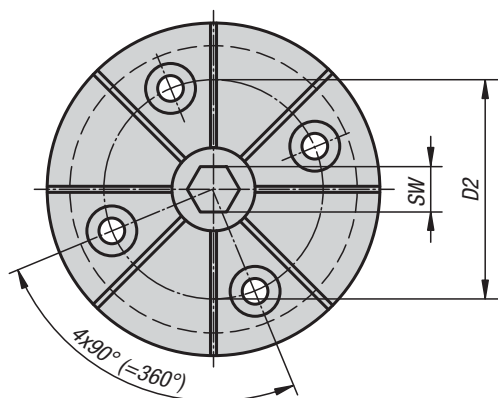
Distender el mandril de sujeción aprox. 0,1 mm (recorrido de sujeción) a través del diámetro en estado de reposo. El mandril de sujeción se podrá procesar entonces en un torno o en una fresadora sobre el diámetro interior de la pieza de trabajo. En caso necesario, la brida se puede centrar en una perforación o con pasadores de ajuste.

Indicación sobre el dibujo:

1) Tornillo con cabeza cónica



K0357.1630175



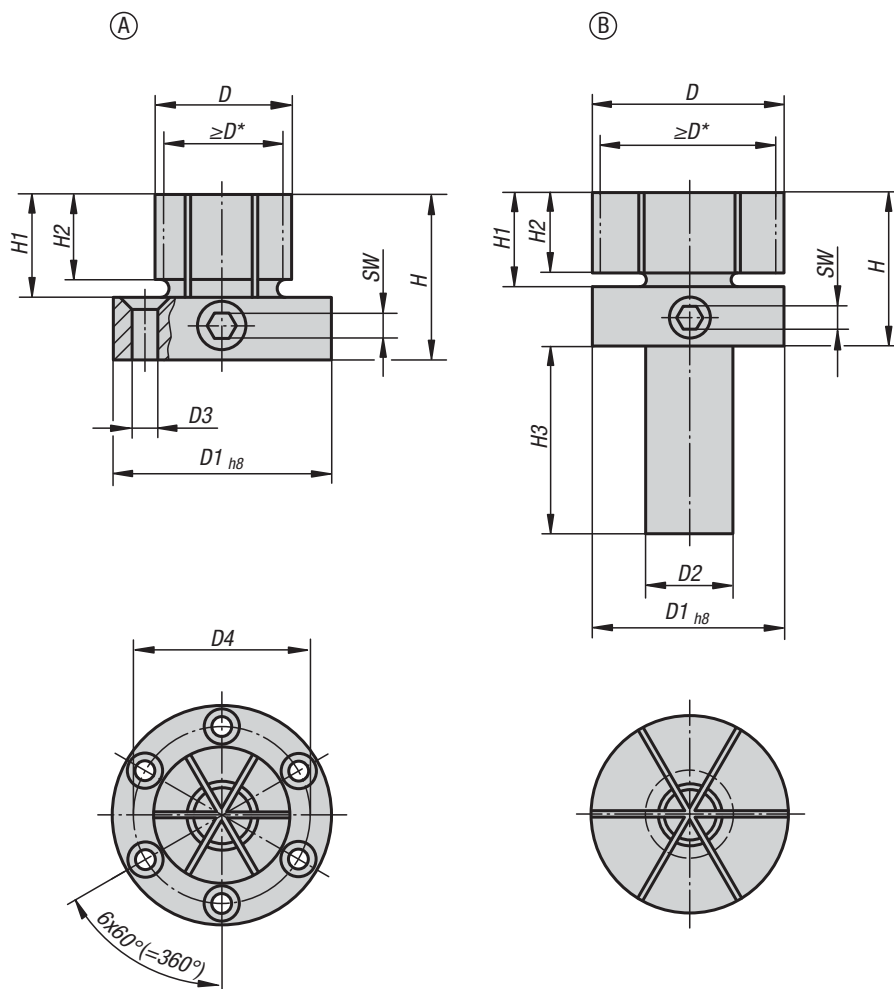
KIPP Mandriles de sujeción

Referencia	D	D mín.	D1	D2	D3 Para tornillo avellanado ISO 10642	D4 Tornillo con cabeza cónica	H	H1	H2	H3	SW De tornillo con cabeza cónica	Par de apriete máx. Nm	Fuerza de sujeción máx. kN
K0357.020407	7,4	4,1	20 h9	13,7	M2	M2	10,7	7,6	6,1	4,1	1,5	0,7	1,1
K0357.040812	12,4	8	29,72 h9	21	M3	M4	21,8	16	15	8	3	5	4,2
K0357.061214	14,2	12,2	31,5 h9	23,1	M3	M6	24,9	19	15	12	5	17	8,5
K0357.081420	20	13,5	37,5 h9	29	M3	M8	24,9	19	15	14	6	34	11,1
K0357.062027	27	18	50 h9	39,4	M4	M10	28,6	22,2	17,5	17	8	60	20
K0357.102535	35,3	23	56 h9	45,5	M4	M12	31,8	25,4	20,6	21	10	150	26,3
K0357.123442	42	29,3	69,5 h8	55,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.123452	51,5	29,3	75,5 h9	63,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.163077	77,7	29,3	107,5 h9	92,5	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630103	103	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630175	175	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5

K0643

Mandriles de sujeción

con sujeción lateral



Material:

Carcasa de acero de construcción.
Tornillo tensor de acero para temple y revenido.

Versión:

Carcasa bruñida.
Tornillo tensor tratado en caliente a 10.9, endurecido y recubierto con PTFE.

Ejemplo de pedido:

K0643.118029

Indicación:

Gracias a la sujeción lateral, el mandril de sujeción es especialmente adecuado para el reprocesamiento de piezas de tornos y fresadoras con agujero ciego. Mediante giro o fresado, el diámetro D se puede adaptar al diámetro de la pieza de trabajo que se vaya a sujetar.

El movimiento de sujeción se realiza manualmente con una llave con macho hexagonal.

* D mín. = diámetro mínimo admisible sobre el que se puede girar o fresar „D“.

Montaje:

Distender el mandril de sujeción aprox. 0,1 mm (recorrido de sujeción) a través del diámetro en estado de reposo. El mandril de sujeción se podrá girar o fresar entonces sobre el diámetro requerido. Para el procesamiento, se suministra un anillo de bloqueo. En caso necesario, la brida se puede centrar en un agujero de referencia o con pasadores de ajuste. La forma A se suministra con 6 tornillos de fijación.

Indicación sobre el dibujo:

Forma A: para centros de mecanizado, taladradoras y fresadoras

Forma B: con vástago de sujeción para tornos



KIPP Mandriles de sujeción con sujeción lateral

Referencia	Forma	D	D min.	D1	D2	D3 Para tornillo avellanado ISO 10642	D4	H	H1	H2	H3	SW	Par de apriete máx. Nm	Fuerza de sujeción máx. kN
K0643.118029	A	28,7	17,8	50	-	M4	39,4	41,3	22,4	17,5	-	6	66	20
K0643.218053	B	53,3	18	53,3	25	-	-	44,4	25,4	21	45	6	66	20