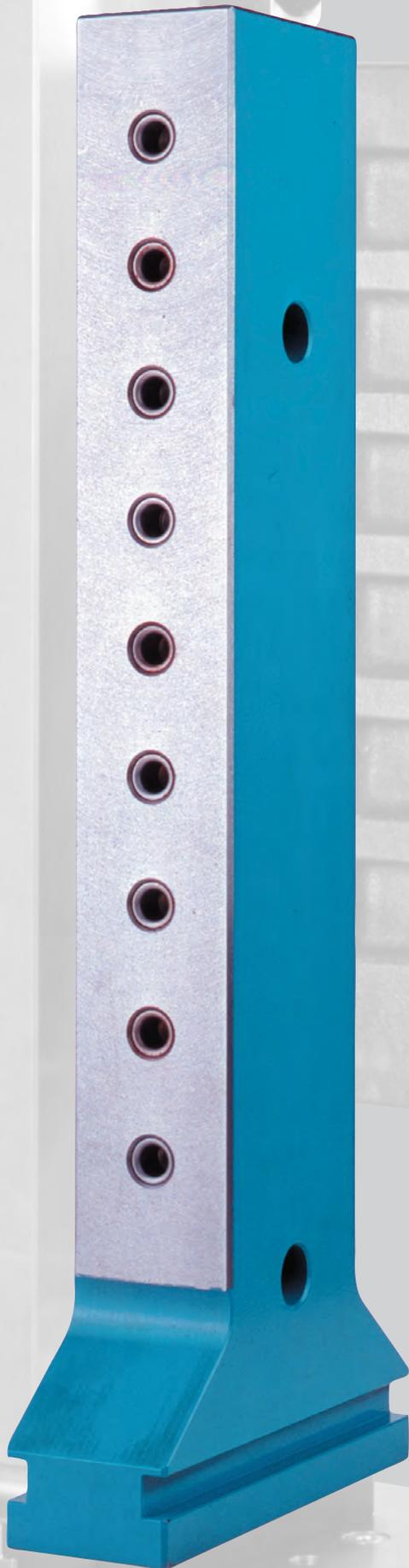


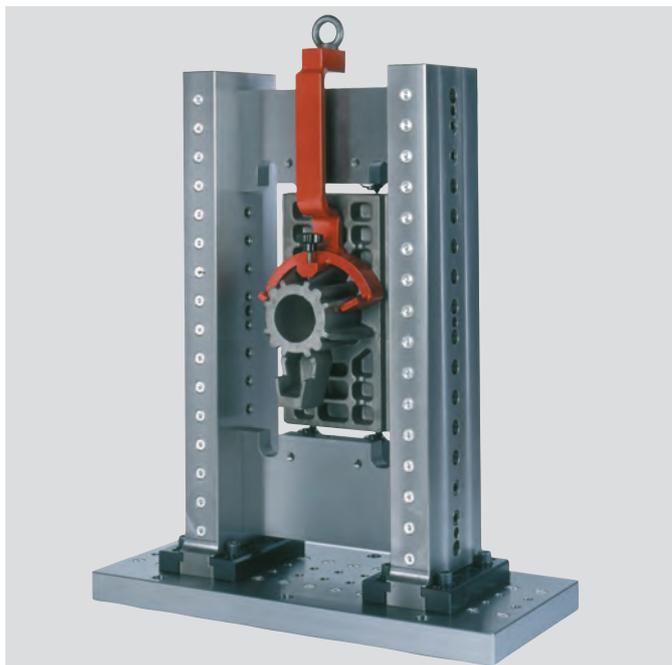


**KISSLIG  
SPANNTÉCHNIK  
K-SYSTEM 5001**



# K-System 5001

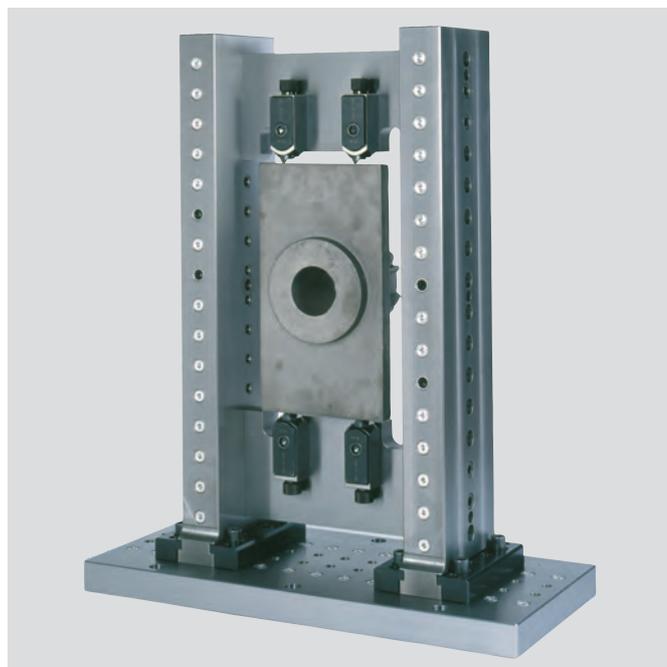
## Anwendungsbeispiele



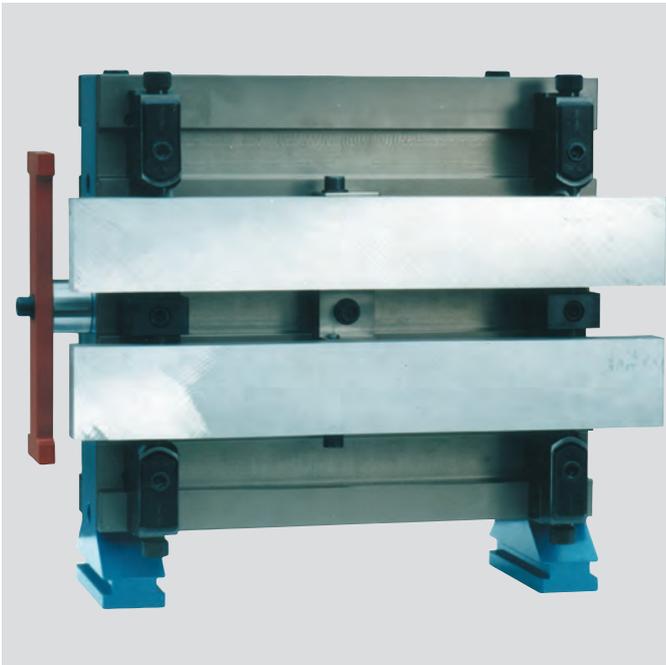
Sonderaufspannung eines Gussrohrlings zwischen zwei Säulen. Die Säulen sind auf einer Platte positioniert und befestigt. Das Teil ist verzugsarm zwischen den Säulen gespannt und kann dadurch von zwei Seiten bearbeitet werden. Die Seitenspanner aus dem K-5000-Sortiment (Modulares Spannsystem) sind auf speziellen Traversen befestigt, die gleichzeitig zur Stabilität beitragen.



Durch den Hohlraum zwischen den Säulen ist es möglich, Teile mittels Spezialvorrichtung von mehreren Seiten zu bearbeiten.

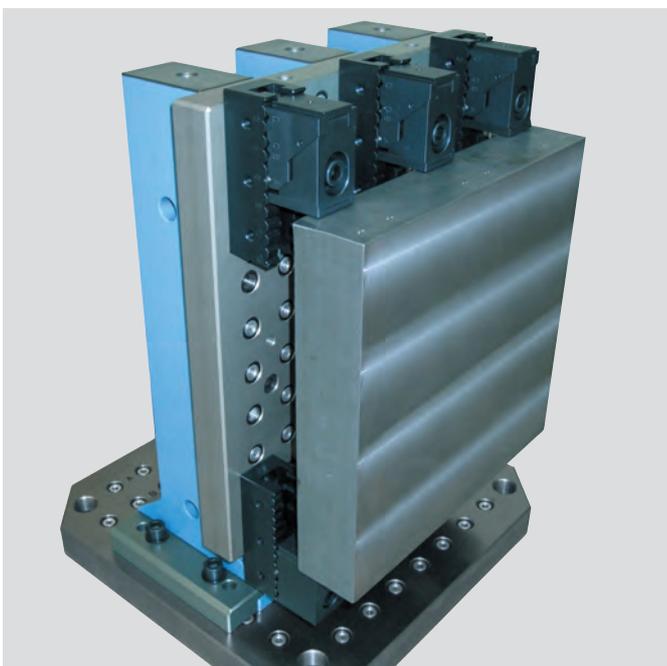
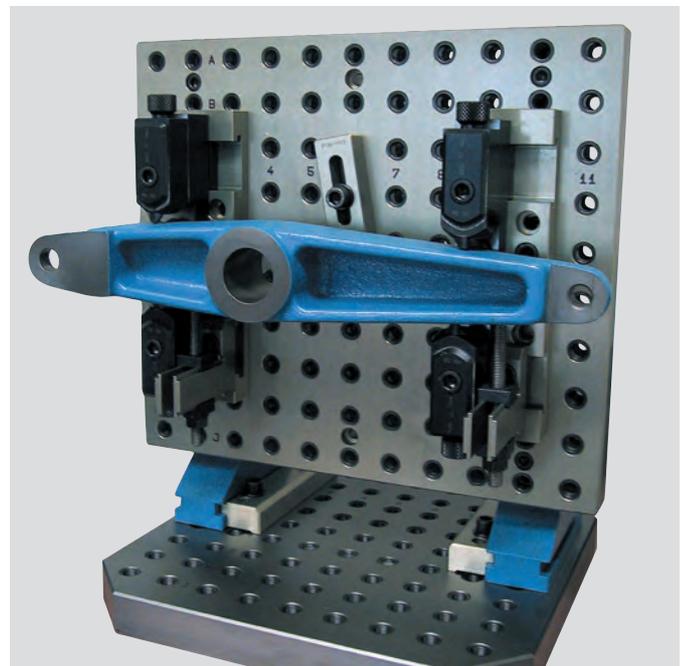


Aufspannung für die Fertigung von Rasterpaletten. Bei diesem Beispiel kann von zwei Seiten bearbeitet werden ohne das Teil umzuspannen. Mit der speziellen Grundplatte kann die gesamte Palettenbreite genutzt werden.



Spannen von Flachteilen mit einer speziellen Grundplatte. Die Grundplatte wird mit Zylinderstiften auf den Säulen abgesteckt und befestigt. Die Säulen werden auf eine Maschinenpalette mit Lochraster geschraubt.

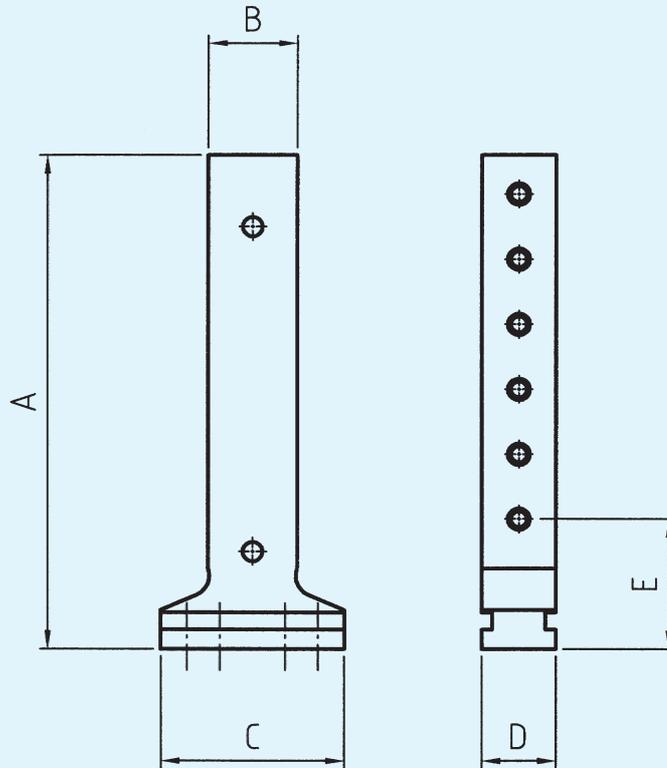
Aufspannung eines Gussrohling mit Spannelementen aus dem K-5000-Sortiment (Modulares Spannsystem). Die Spannelemente werden auf der Rasterplatte frei befestigt, die Platte wird mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und befestigt. Diese sind mit Briden auf der Rasterpalette befestigt und mittels Zentrierzapfen positioniert.



Schwere Zerspanung einer Stahlplatte. Zur Erhöhung der Stabilität ist eine 3.Säule montiert. Die Aufspannung der Platte erfolgt mit Spannelementen aus dem K-5002-Sortiment (Mehrfach-Spanner).

# K-System 5001

## Säule 380mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Diese werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

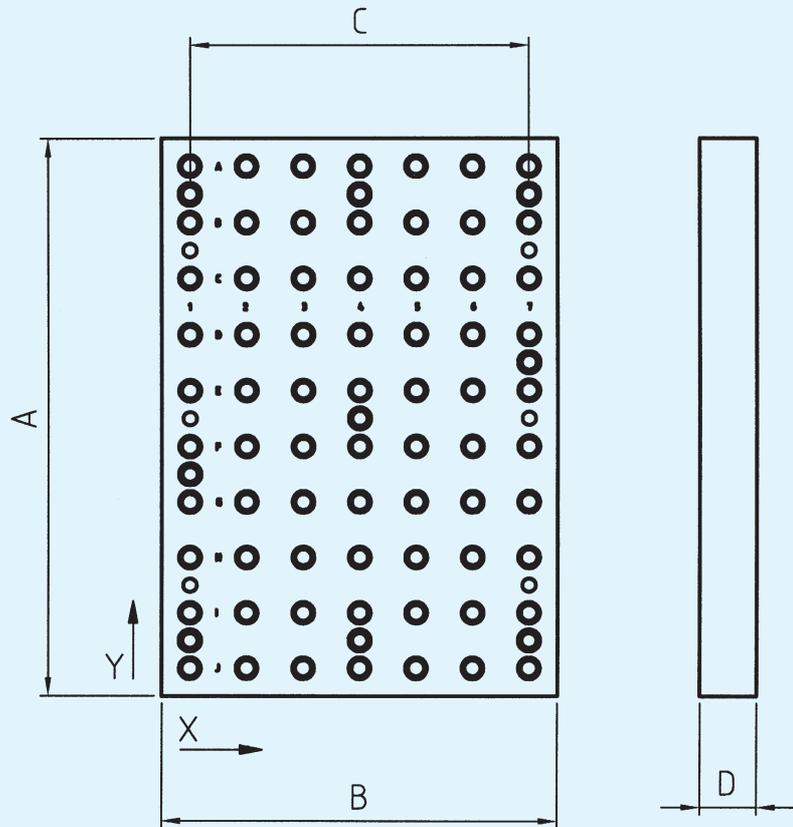
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz. Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-20125030	380	68	140	56	100	50	M10	10 F7	6	12

Auf Anfrage: Mit Raster 40mm

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 380mm



Die Rasterplatten werden aus Grauguss oder hochfestem Aluminium (harteloxiert) gefertigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt. Die Rasterpositionen sind alphanumerisch beschriftet. Die Platten werden mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und mit Schrauben befestigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Dicke geschliffen  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D					
5001- <b>12</b> 5031	Alu / GG	330	230	100	36	M12	12 F7	10	5 / 7	7.5 / 21.5
5001- <b>31</b> 25032	Alu / GG	330	330	200	36	M12	12 F7	10	7 / 7	11.0 / 31.0

Auf Anfrage: Größere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, Raster 40mm

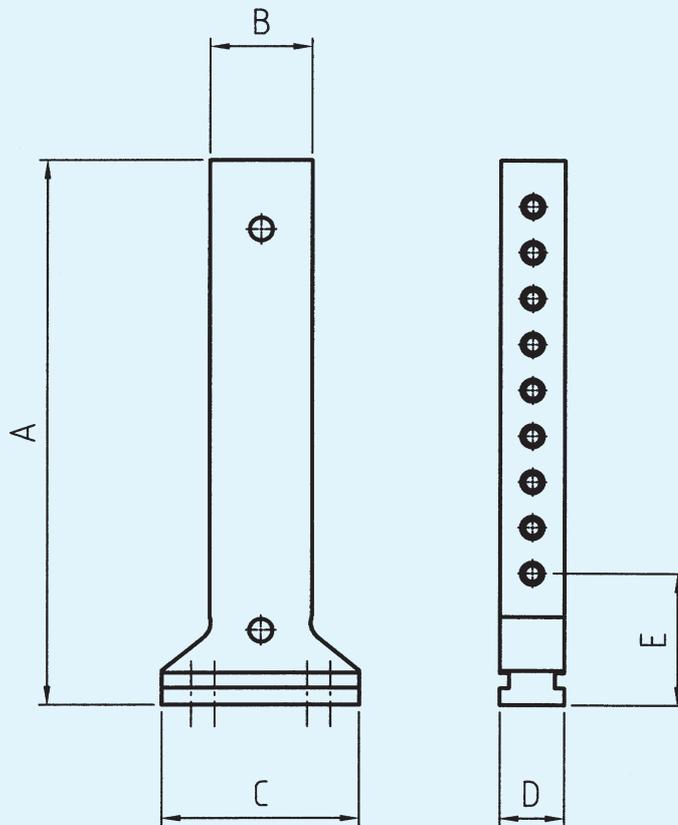
### Bestellbeispiel

5001-**30**125031 : für Alu

5001-**31**125031 : für GG-25

# K-System 5001

## Säule 475mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Diese werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

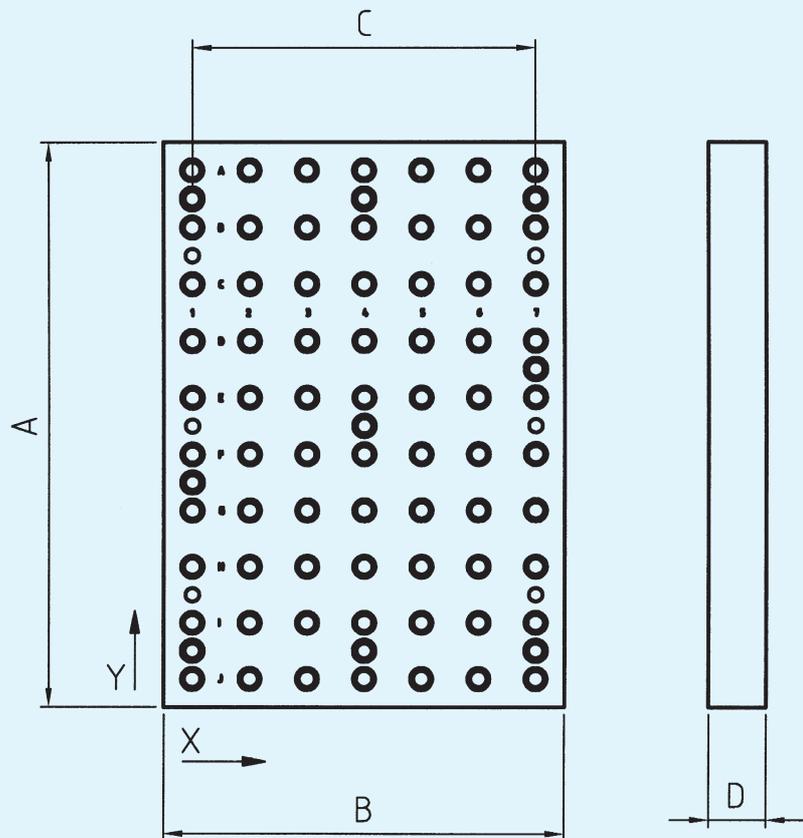
Winkligkeit 0.015/500mm

Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz. Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-25124040	475	88	170	56	115	40	M12	12 F7	9	19
5001-25125040	475	88	170	56	125	50	M12	12 F7	7	19

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 475mm



Siehe Text auf Seite 5.

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D						
5001-__124041	Alu / GG	400	160	80	36	40	M12	12 F7	12	3 / 10	6.0 / 17.5
5001-__124042	Alu / GG	400	260	160	36	40	M12	12 F7	12	5 / 10	10.0 / 28.0
5001-__124043	Alu / GG	400	360	320	36	40	M12	12 F7	12	9 / 10	13.5 / 38.0
5001-__124044	Alu / GG	400	460	400*	36	40	M12	12 F7	12	11 / 10	17.0 / 49.0
5001-__125041	Alu / GG	400	160	80	36	50	M12	12 F7	12	3 / 8	6.0 / 17.5
5001-__125042	Alu / GG	400	260	160	36	50	M12	12 F7	12	5 / 8	10.0 / 28.5
5001-__125043	Alu / GG	400	360	320	36	50	M12	12 F7	12	7 / 8	13.5 / 39.0
5001-__125044	Alu / GG	400	460	400*	36	50	M12	12 F7	12	9 / 8	17.5 / 50.0

Auf Anfrage: Größere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrößen

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

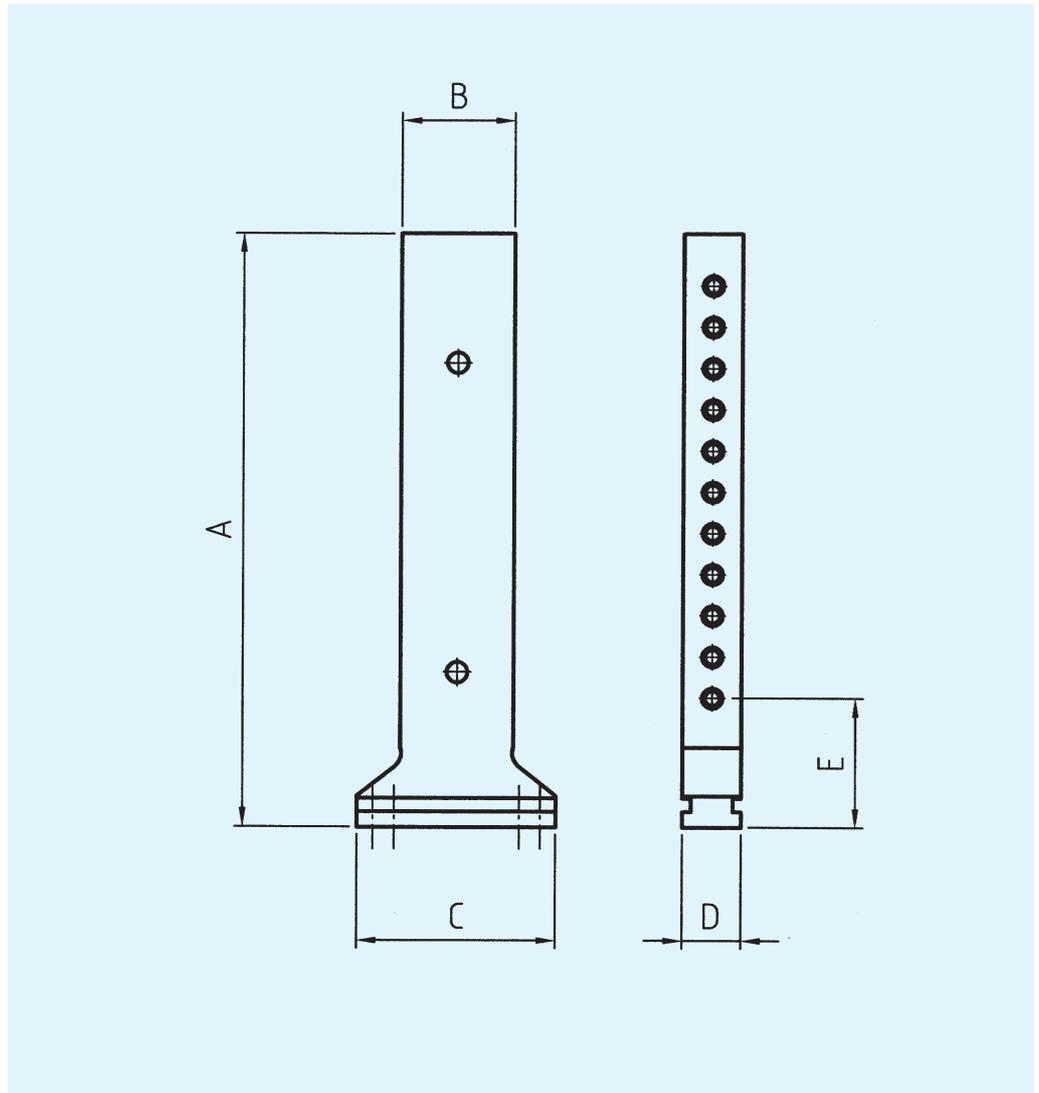
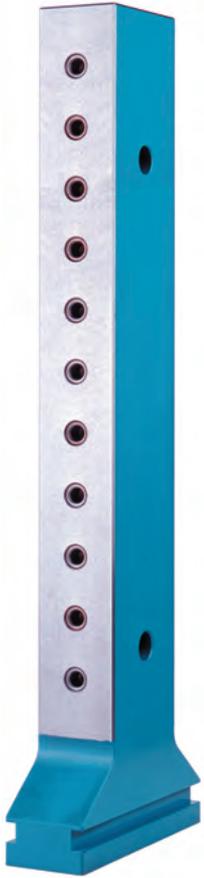
### Bestellbeispiel

5001-**35**124041 : für Alu

5001-**36**124041 : für GG-25

# K-System 5001

## Säule 575mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

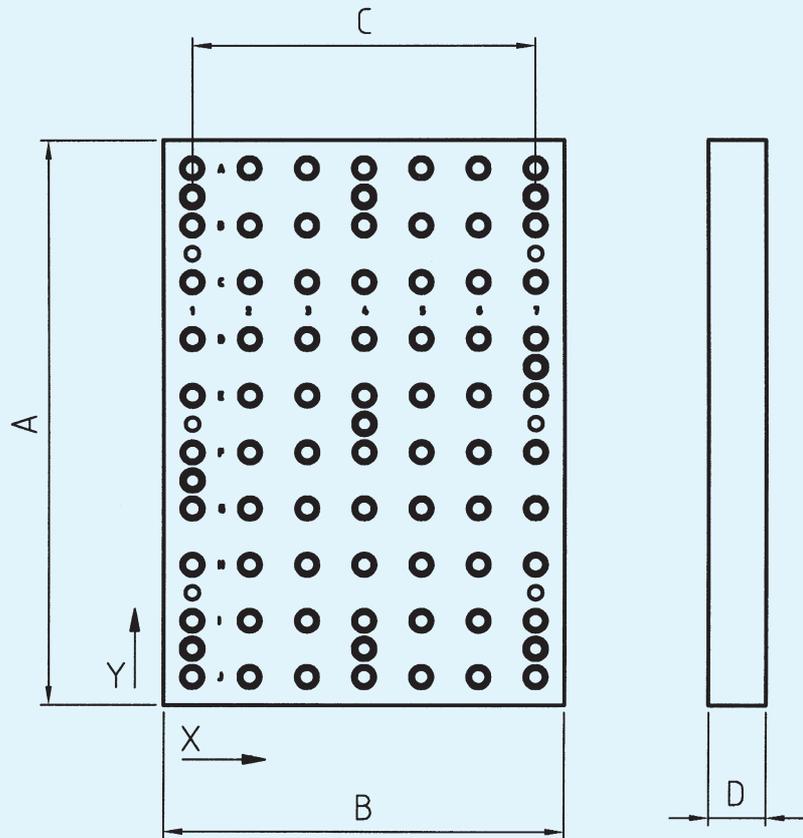
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-25124050	575	108	190	56	125	40	M12	12 F7	11	28
5001-25125050	575	108	190	56	125	50	M12	12 F7	9	28

Auf Anfrage: Mit Spangewinde M16 und Zentrierbüchse Dm.16 F7

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 575mm



Siehe Text auf Seite 5.

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D						
5001-__124051	Alu / GG	500	160	80	36	40	M12	12 F7	12	3 / 12	7.5 / 21.5
5001-__124052	Alu / GG	500	260	160	36	40	M12	12 F7	12	5 / 12	12.5 / 35.0
5001-__124053	Alu / GG	500	360	320	36	40	M12	12 F7	12	9 / 12	16.5 / 48.0
5001-__124054	Alu / GG	500	460	400*	36	40	M12	12 F7	12	11 / 12	21.5 / 61.0
5001-__124055	Alu / GG	500	560	480*	36	40	M12	12 F7	12	13 / 12	26.0 / 74.5
5001-__125051	Alu / GG	500	160	100	36	50	M12	12 F7	12	3 / 10	7.5 / 22.0
5001-__125052	Alu / GG	500	260	200	36	50	M12	12 F7	12	5 / 10	12.5 / 35.5
5001-__125053	Alu / GG	500	360	300	36	50	M12	12 F7	12	7 / 10	17.0 / 49.0
5001-__125054	Alu / GG	500	460	400*	36	50	M12	12 F7	12	9 / 10	21.5 / 62.5
5001-__125055	Alu / GG	500	560	500*	36	50	M12	12 F7	12	11 / 10	26.5 / 78.0

Auf Anfrage: Grössere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrössen

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

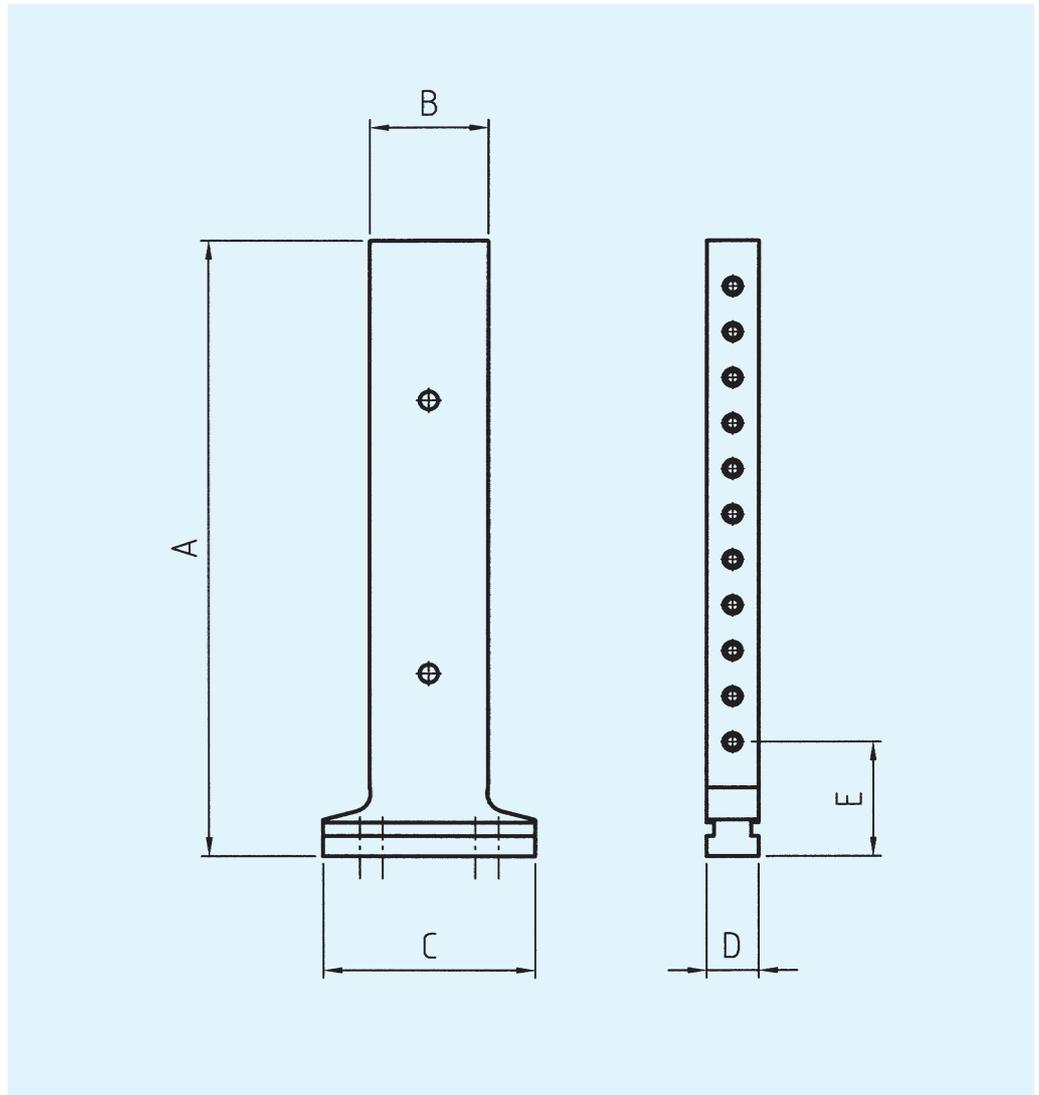
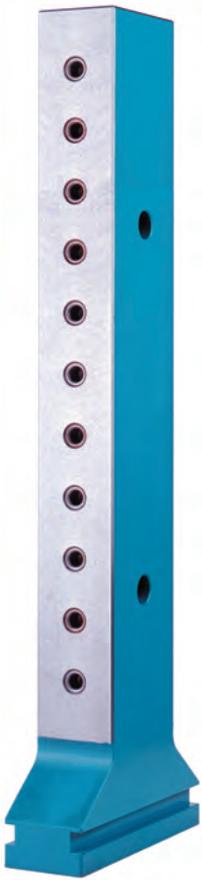
### Bestellbeispiel

5001-**35**124051 : für Alu

5001-**36**124051 : für GG-25

# K-System 5001

## Säule 675mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

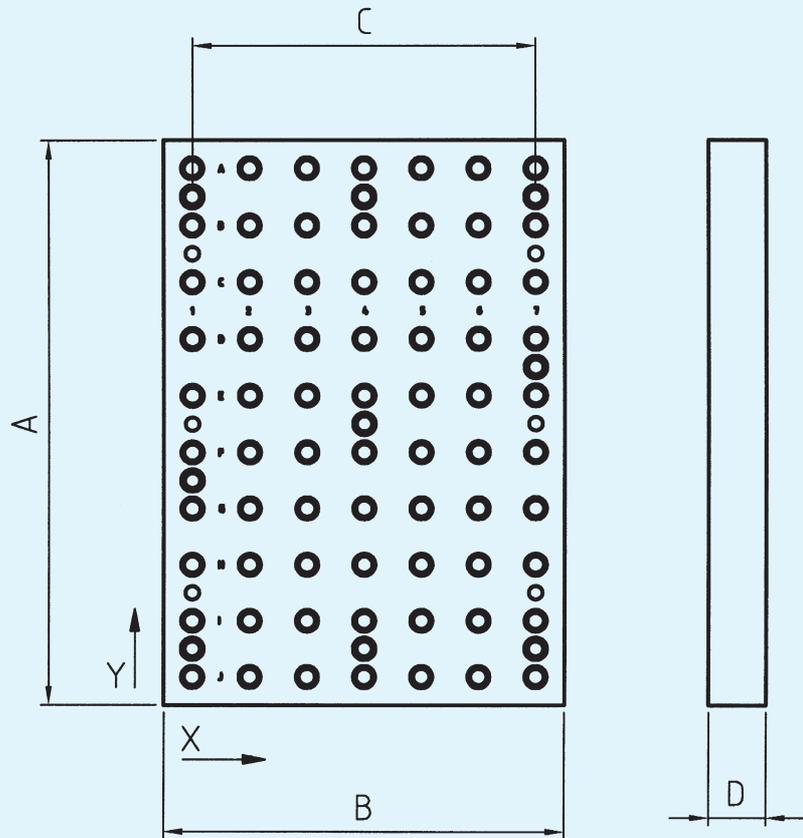
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg	
	A	B	C	D	E					Raster
5001-25125060	675	128	230	56	125	50	M12	12 F7	11	38
5001-25165060	675	128	230	56	125	50	M16	16 F7	11	38

Auf Anfrage: Mit Raster 40mm

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 675mm



Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht <small>Alu / GG ca. in kg</small>
		A	B	C	D						
5001-_125061	Alu / GG	600	160	100	36	50	M12	12 F7	12	3 / 12	9.0 / 26.0
5001-_125062	Alu / GG	600	260	200	36	50	M12	12 F7	12	5 / 12	15.0 / 42.5
5001-_125063	Alu / GG	600	360	300	36	50	M12	12 F7	12	7 / 12	20.5 / 58.5
5001-_125064	Alu / GG	600	460	400*	36	50	M12	12 F7	12	9 / 12	26.0 / 75.0
5001-_125065	Alu / GG	600	560	500*	36	50	M12	12 F7	12	11 / 12	31.5 / 91.0
5001-_125066	Alu / GG	600	660	600*	36	50	M12	12 F7	12	13 / 12	37.0 / 107.5
5001-_165061	Alu / GG	600	160	100	36	50	M16	16 F7	16	3 / 12	9.0 / 25.5
5001-_165062	Alu / GG	600	260	200	36	50	M16	16 F7	16	5 / 12	14.0 / 41.0
5001-_165063	Alu / GG	600	360	300	36	50	M16	16 F7	16	7 / 12	19.5 / 57.0
5001-_165064	Alu / GG	600	460	400*	36	50	M16	16 F7	16	9 / 12	25.0 / 72.5
5001-_165065	Alu / GG	600	560	500*	36	50	M16	16 F7	16	11 / 12	30.5 / 88.5
5001-_165066	Alu / GG	600	660	600*	36	50	M16	16 F7	16	13 / 12	35.5 / 104.5

Auf Anfrage: Grössere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrössen

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

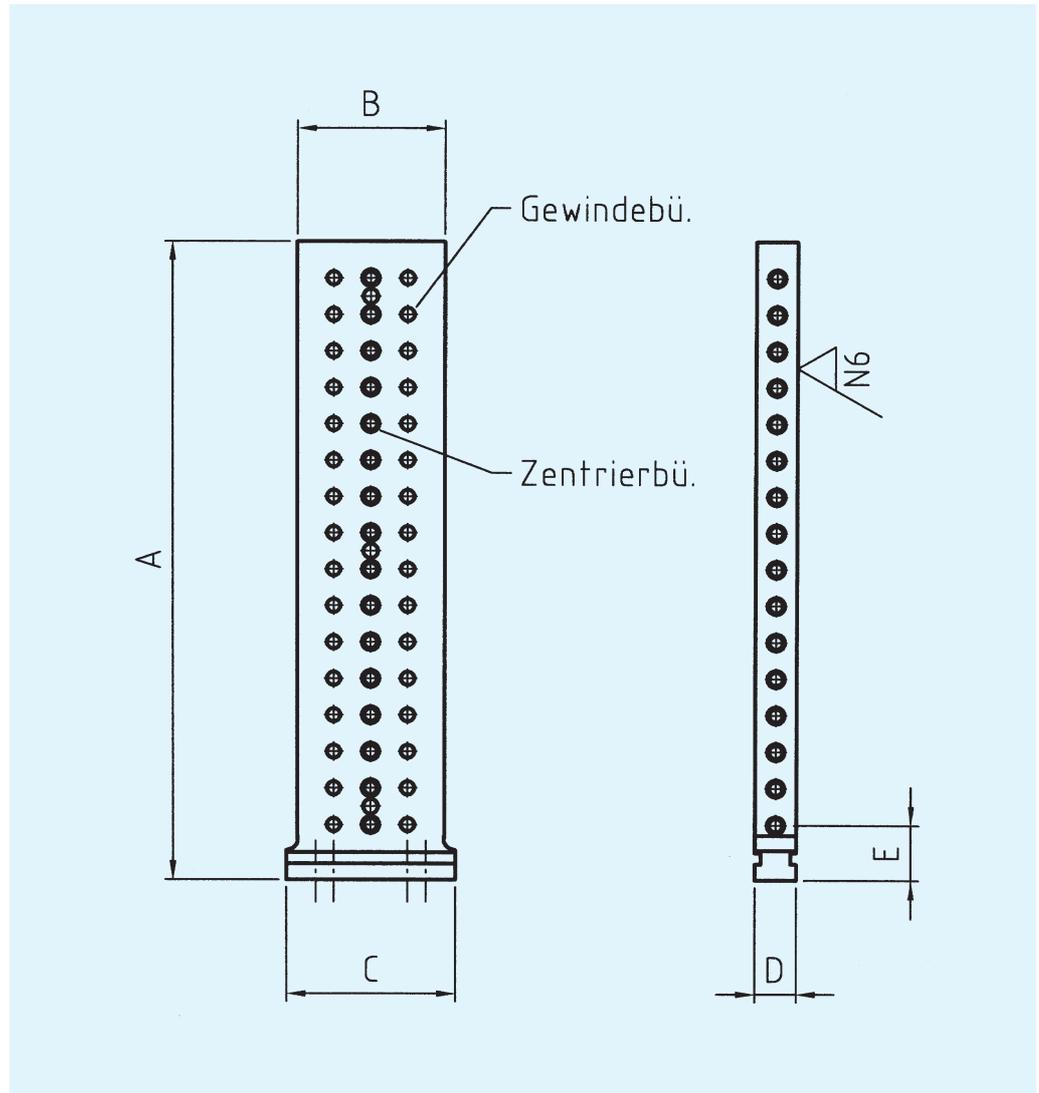
### Bestellbeispiel

5001-**35**125061 : für Alu

5001-**36**125061 : für GG-25

# K-System 5001

## Säule 875mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt. Die Säulen sind einseitig geschliffen und haben zusätzliche Bohrungen zur Befestigung von Traversen, Vorrichtungen, usw.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

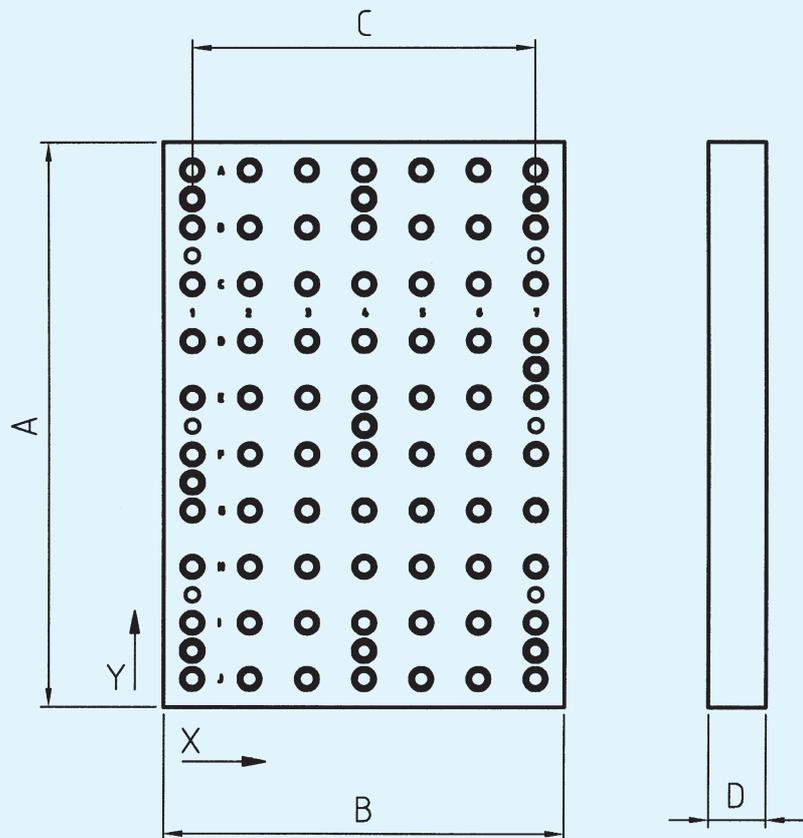
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-25165080	875	200	230	70	75	50	M16	16 F7	16	69

Auf Anfrage: Säulendicke beids. geschliffen mit beids. Zentrierbüchse in Säulendicke oder Gewinde M12

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 875mm



Die Rasterplatten werden aus Grauguss oder hochfestem Aluminium (harteloxiert) gefertigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt. Die Rasterpositionen sind alphanumerisch beschriftet. Die Platten werden mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und mit Schrauben befestigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Dicke geschliffen  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D						
5001-__165081	Alu / GG	800	470	300	40	50	M16	16 F7	16	9 / 16	38.0 / 111.0
5001-__165082	Alu / GG	800	670	500*	40	50	M16	16 F7	16	13 / 16	54.5 / 158.0
5001-__165083	Alu / GG	800	870	500*	40	50	M16	16 F7	16	17 / 16	70.5 / 205.5

Auf Anfrage: Grössere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrößen

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

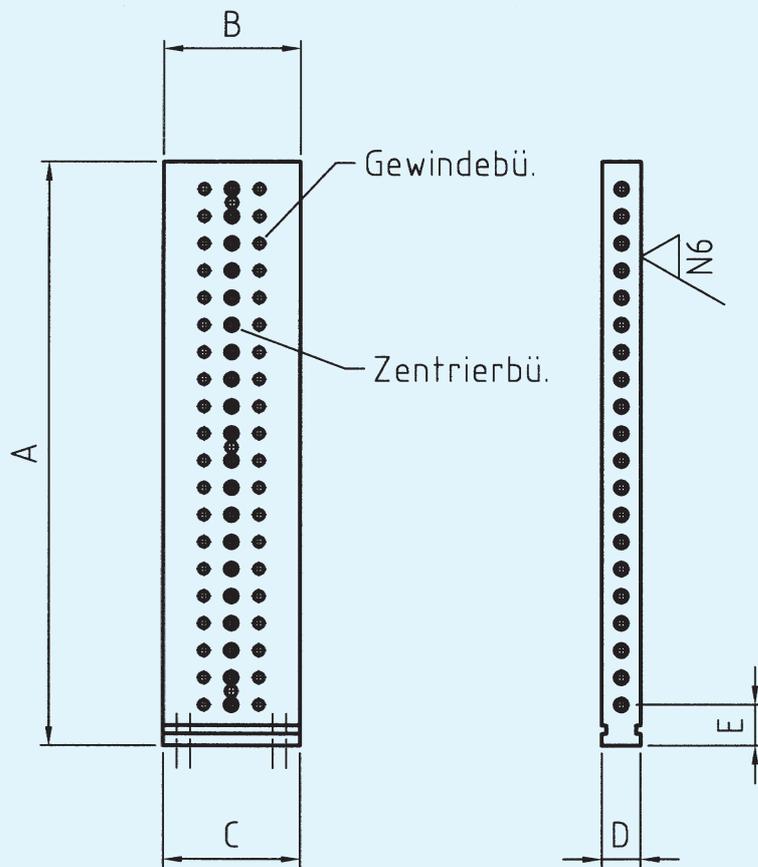
### Bestellbeispiel

5001-**35**165081 : für Alu

5001-**36**165081 : für GG-25

# K-System 5001

## Säule 1075mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt. Die Säulen sind einseitig geschliffen und haben zusätzliche Bohrungen zur Befestigung von Traversen, Vorrichtungen, usw.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

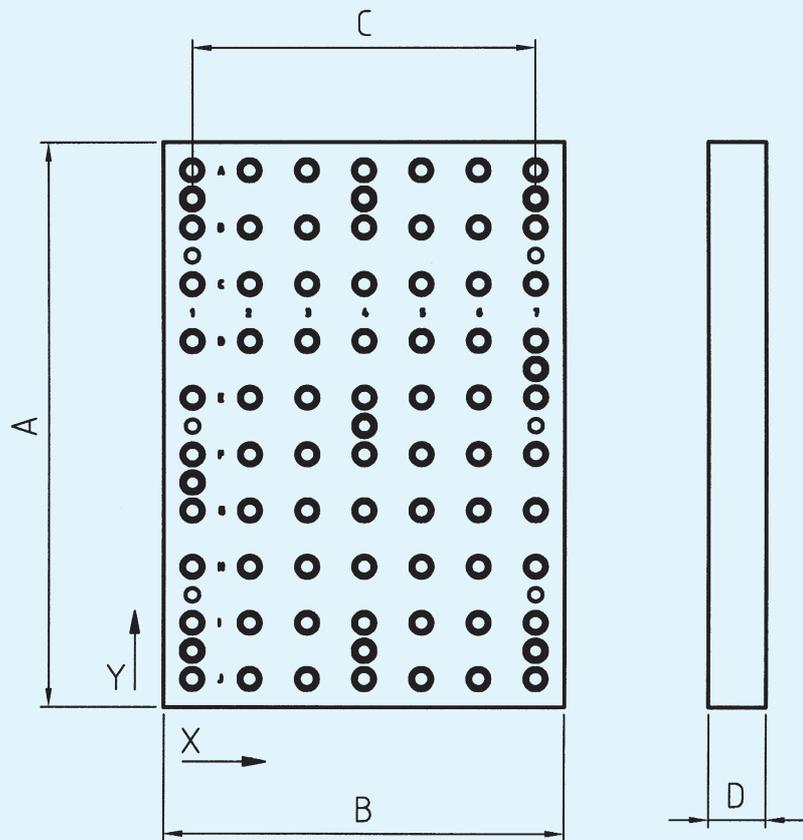
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg	
	A	B	C	D	E					Raster
5001-25165100	1075	250	250	70	75	50	M16	16 F7	20	136

Auf Anfrage: Säulendicke beids. geschliffen mit beids. Zentrierbüchse in Säulendicke oder Gewinde M12

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 1075mm



Die Rasterplatten werden aus Grauguss oder hochfestem Aluminium (harteloxiert) gefertigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt. Die Rasterpositionen sind alphanumerisch beschriftet. Die Platten werden mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und mit Schrauben befestigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Dicke geschliffen  $\pm 0.01$

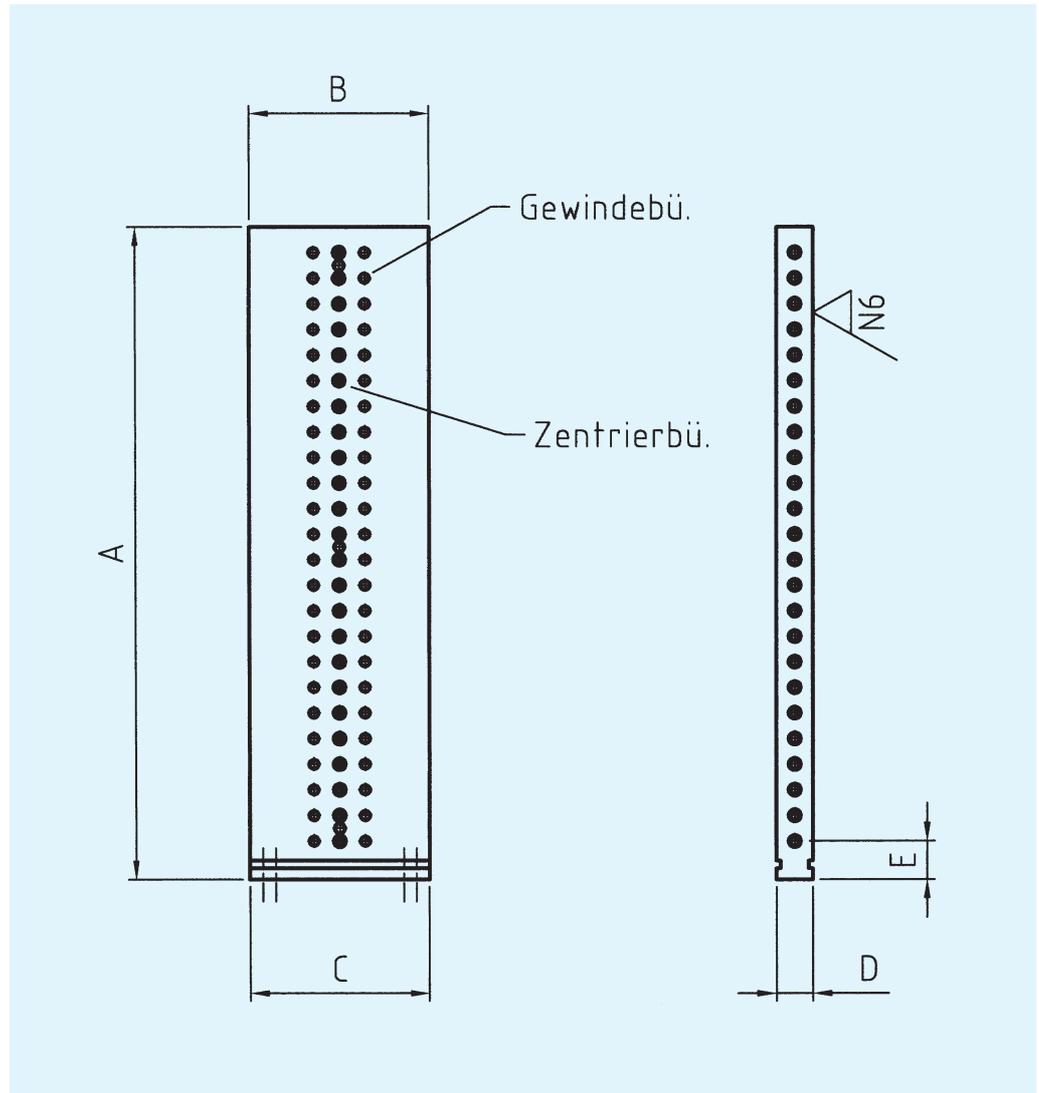
Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D						
5001-36165101	GG	1000	470	300	40	50	M16	16 F7	16	9 / 20	139.0
5001-36165102	GG	1000	670	500*	40	50	M16	16 F7	16	13 / 20	197.5
5001-36165103	GG	1000	870	700*	40	50	M16	16 F7	16	17 / 20	256.5
5001-36165104	GG	1000	1070	700*	40	50	M16	16 F7	16	21 / 20	315.5

Auf Anfrage: Grössere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrössen, Alu

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

# K-System 5001

## Säule 1275mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt. Die Säulen sind einseitig geschliffen und haben zusätzliche Bohrungen zur Befestigung von Traversen, Vorrichtungen, usw.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

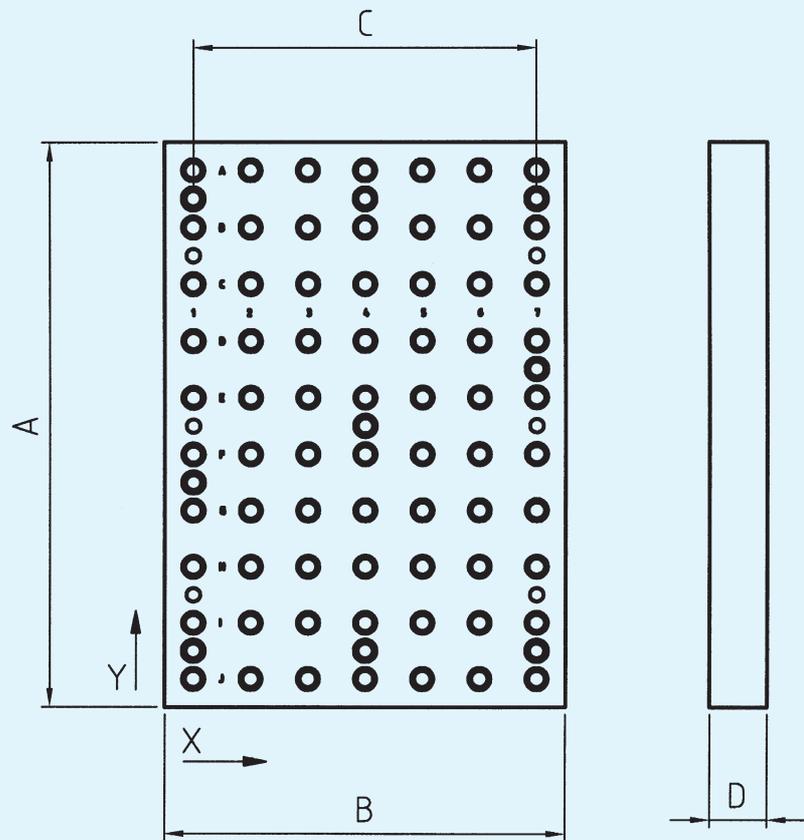
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-25165120	1275	350	350	70	75	50	M16	16 F7	24	232

Auf Anfrage: Säulendicke beids. geschliffen mit beids. Zentrierbüchse in Säulendicke oder Gewinde M12

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 1275mm



Die Rasterplatten werden aus Grauguss oder hochfestem Aluminium (harteloxiert) gefertigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt. Die Rasterpositionen sind alphanumerisch beschriftet. Die Platten werden mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und mit Schrauben befestigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Dicke geschliffen  $\pm 0.01$

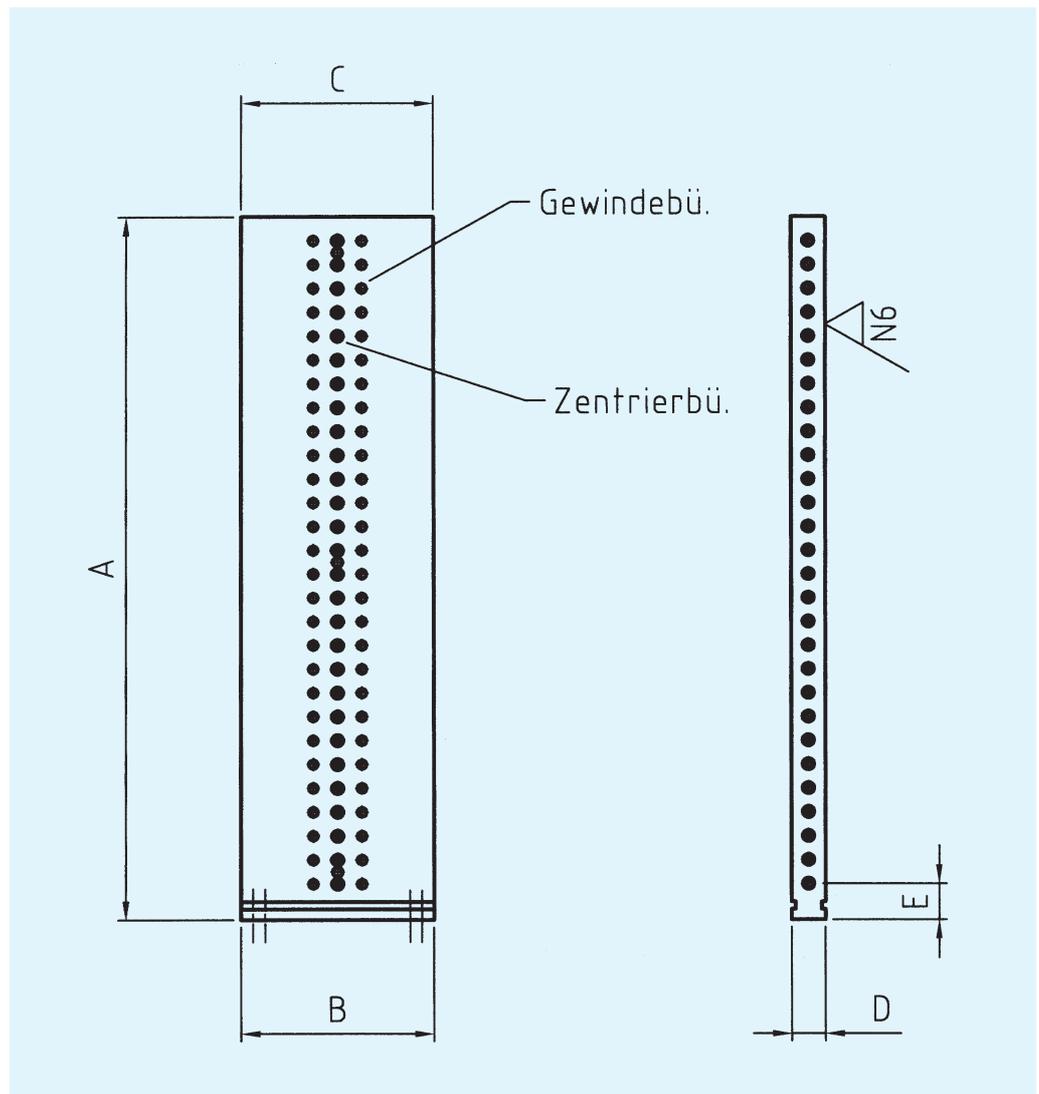
Bestell-Nr.	Material	Masse in mm					Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D	Raster					
5001-36165121	GG	1200	670	500*	50	50	M16	16 F7	16	13 / 24	159.0
5001-36165122	GG	1200	870	700*	50	50	M16	16 F7	16	17 / 24	390.0
5001-36165123	GG	1200	1070	900*	50	50	M16	16 F7	16	21 / 24	480.0
5001-36165124	GG	1200	1270	900*	50	50	M16	16 F7	16	25 / 24	569.0

Auf Anfrage: Größere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrößen, Alu

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

# K-System 5001

## Säule 1475mm



Zum Aufspannen von Rasterplatten oder Spezialvorrichtungen werden zwei Säulen benötigt. Es kann jedoch bei einer bestimmten Breite eine 3.Säule erforderlich sein. Die Säulen werden mit Zentrierzapfen im Lochraster der Maschinenpalette oder auf einer Grundplatte positioniert und mit Briden befestigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen bestückt. Die Säulen sind einseitig geschliffen und haben zusätzliche Bohrungen zur Befestigung von Traversen, Vorrichtungen, usw.

Die Säulen werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit 0.015/500mm

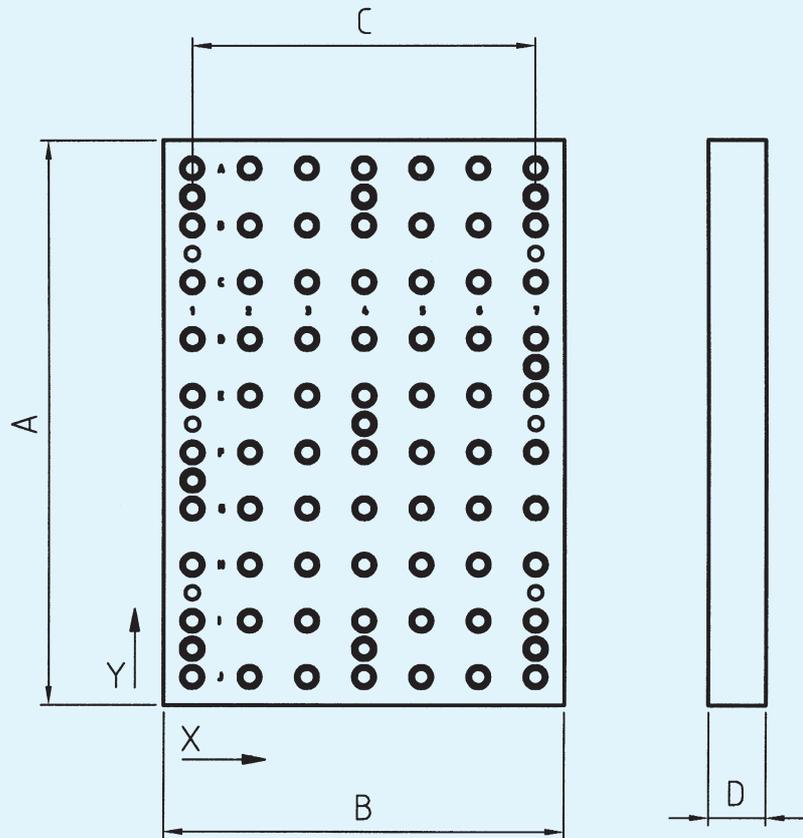
Breite  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Masse in mm					Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Anz.Boh. pro Seite	Gewicht ca. in kg
	A	B	C	D	E					
5001-25165140	1475	400	400	70	75	50	M16	16 F7	28	310

Auf Anfrage: Säulendicke beids. geschliffen mit beids. Zentrierbüchse in Säulendicke oder Gewinde M12

# K-System 5001

## Rasterplatten zu Säulen 1475mm



Die Rasterplatten werden aus Grauguss oder hochfestem Aluminium (harteloxiert) gefertigt. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt. Die Rasterpositionen sind alphanumerisch beschriftet. Die Platten werden mit Zylinderstiften auf den Säulen positioniert und mit Schrauben befestigt.

Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Dicke geschliffen  $\pm 0.01$

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Absteck-Dm. zu Säule	Anz. Boh. X / Y	Gewicht Alu / GG ca. in kg
		A	B	C	D						
5001-36165141	GG	1400	670	500*	50	50	M16	16 F7	16	13 / 28	350.5
5001-36165142	GG	1400	870	700*	50	50	M16	16 F7	16	17 / 28	455.0
5001-36165143	GG	1400	1070	900*	50	50	M16	16 F7	16	21 / 28	559.0
5001-36165144	GG	1400	1270	900*	50	50	M16	16 F7	16	25 / 28	663.5
5001-36165145	GG	1400	1470	900*	50	50	M16	16 F7	16	29 / 28	768.0

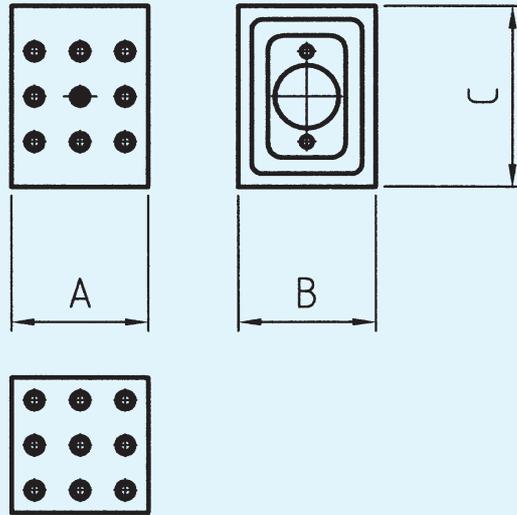
Auf Anfrage: Grössere Platten, Platten mit speziellem Bohrbild, andere Gewindegrössen, Alu

\* zusätzliche Reihe Bohrungen für 3.Säule

# K-System 5001

## Kuben / Bride

### Kuben



Die Kuben werden auf horizontalen sowie auf vertikalen Bearbeitungszentren eingesetzt. Sie dienen als Erhöhung oder Winkel. Die Kuben werden mittels Zentrierzapfen positioniert und mit Briden gespannt. Vier Seiten sind mit einem Lochraster ausgestattet. Die Rasterbohrungen sind mit Gewinde- und Präzisionsbohrbüchsen inklusive Alu-Verschlussstopfen bestückt.

Die Kuben werden in hoher Präzision aus Grauguss gefertigt.

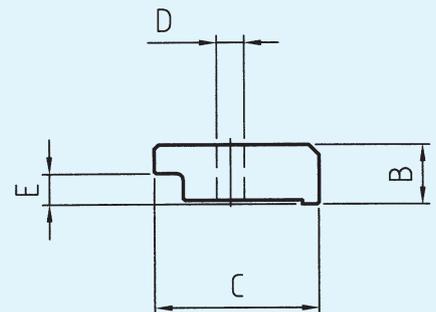
Positionsgenauigkeit der Rasterbohrungen  $\pm 0.015$

Winkligkeit und Parallelität  $\pm 0.015$  (allseitig geschliffen)

Bestell-Nr.	Masse in mm			Raster	Gew. Dm.	Passb. Dm.	Gewicht ca. in kg
	A	B	C				
5001-51125111	150	150	100	50	M12	12 F7	13.5
5001-51125122	250	250	100	50	M12	12 F7	34.5
5001-51125211	150	150	200	50	M12	12 F7	21.0
5001-51125222	250	250	200	50	M12	12 F7	54.0
5001-51125233	350	350	200	50	M12	12 F7	94.5

Auf Anfrage: Mit Raster 40mm, Spanngewinde M16, Aluminium harteloxiert

### Bride zu Kuben



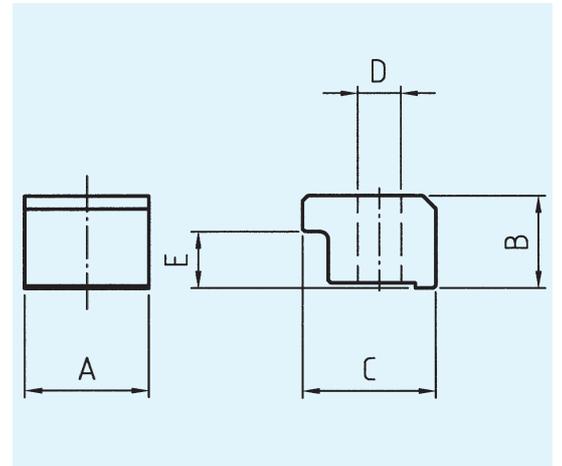
Bestell-Nr.	Material	Masse in mm					Raster
		A	B	C	D	E	
5001-50125000	Stahl	35	29	72	für M12	15	50

# K-System 5001

## Zubehör

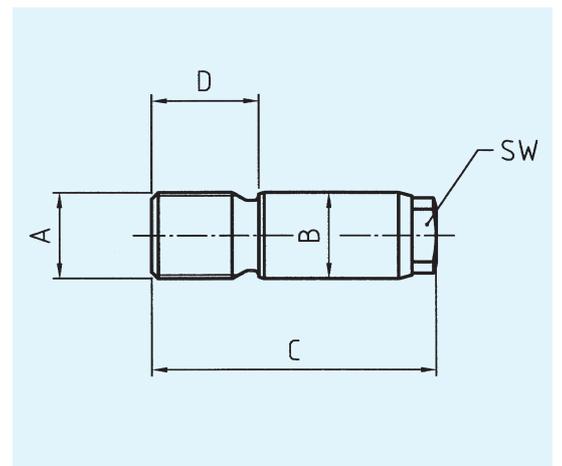
### Bride zu Säulen

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm						für Säulenhöhe
		A	B	C	D	E	Raster	
5001-21124050	Stahl	48	27	52	für M12	15	40	bis 575
5001-21125050	Stahl	48	27	62	für M12	15	50	bis 575
5001-21125055	Stahl	48	36	62	für M12	22	50	675
5001-21165055	Stahl	48	36	62	für M16	22	50	675
5001-21165070	Stahl	48	36	62	für M16	22	50	ab 875



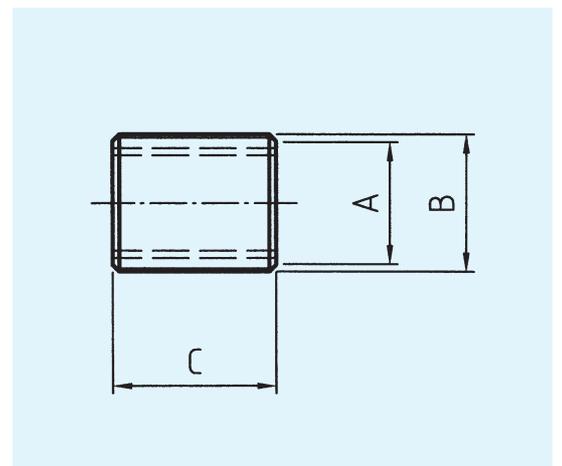
### Zentrierzapfen

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				
		A	B	C	D	SW
5003-1512	Stahl	M12	12 h6	42	15	8
5003-151216	Stahl	M12	12 h6 / 16 h6	42	15	10
5003-1516	Stahl	M16	16 h6	53	20	10
5003-151612	Stahl	M16	16 h6 / 12 h6	53	20	8



### Gewindebüchsen

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm		
		A	B	C
5003-0012	Stahl	M12	M16x1.5	19
5003-0016	Stahl	M16	M20x1.5	24

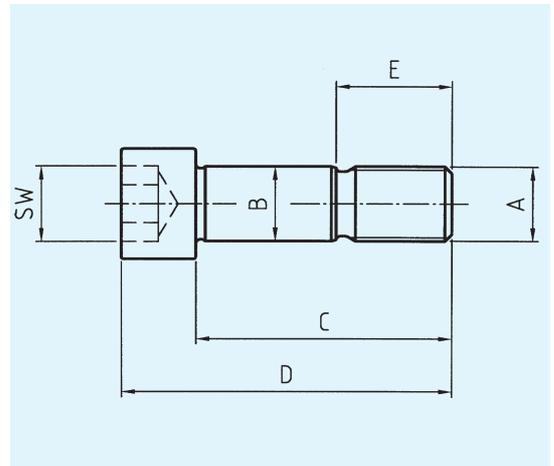


# K-System 5001

## Zubehör

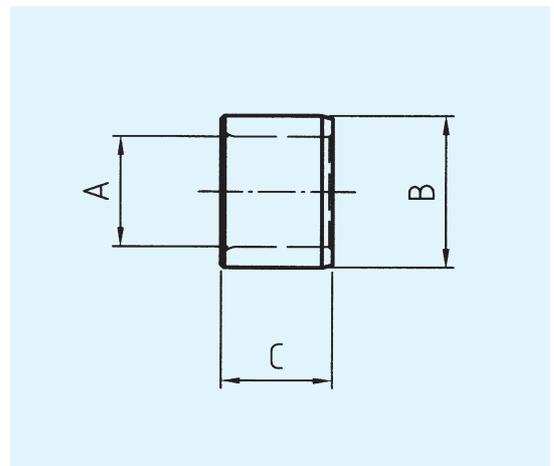
### Pass - Schrauben

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm					
		A	B	C	D	E	SW
5003-1012045	Stahl	M12	12 h6	45	57	22	10
5003-1012055	Stahl	M12	12 h6	55	67	22	10
5003-1012065	Stahl	M12	12 h6	65	77	22	10
5003-1012075	Stahl	M12	12 h6	75	87	22	10
5003-1016055	Stahl	M16	16 h6	55	71	25	14
5003-1016065	Stahl	M16	16 h6	65	81	25	14
5003-1016075	Stahl	M16	16 h6	75	91	25	14



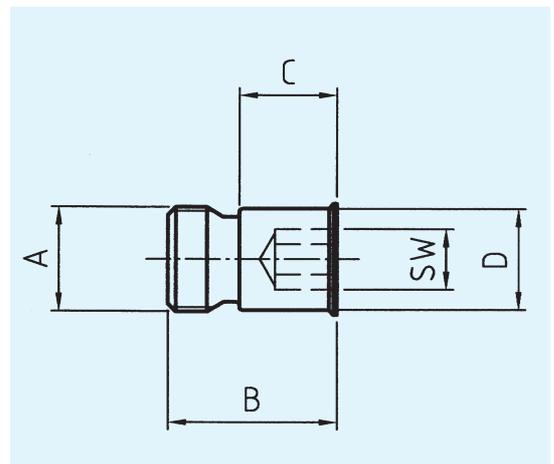
### Präzisionsbüchsen

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm		
		A	B	C
5003-0512	Stahl	12 F7	18 g6	12
5003-0516	Stahl	16 F7	22 g6	16



### Verschlussstopfen

Bestell-Nr.	Material	Masse in mm				
		A	B	C	D	SW
5003-2012	Aluminium	M12	21	11.5	11.5	6
5003-2016	Aluminium	M16	26	15	15.5	8



---

# Offertenanfrageformular

## FAX 052 765 23 65

---

Auf Wunsch stellen wir sämtliche Würfel und Rasterplatten gemäss Ihren Angaben her.

Die Würfel, Doppelwinkel und Rasterplatten werden aus GG-25 hergestellt.

Auf Anfrage auch aus hochfestem Aluminium (harteloxiert) oder Stahl.

Die Rasterbohrungen bestehen aus einer Gewindebüchse aus Stahl, einer gehärteten Präzisionsbohrbüchse und sind mit einem Verschlussstopfen aus Aluminium gegen Schmutz geschützt.

---

**Adresse:** Firma / Name: .....

Kontaktperson: .....

Strasse: .....

PLZ / Ort: ..... / .....

Tel. / Fax: ..... / .....

---

### Würfel / Doppelwinkel:

Material: ..... Anzahl: .....

Gewinde M12 / M16: ..... Raster 40mm / 50mm: .....

### Dimension Grundplatte:

Länge: .....

Breite: .....

Dicke: .....

### Aussenmasse Würfelkörper:

Länge: .....

Breite: .....

Höhe: .....

---

### Rasterplatte:

Material: ..... Anzahl: .....

Gewinde M12 / M16: ..... Raster 40mm / 50mm: .....

### Dimension Rasterplatte:

Länge: .....

Breite: .....

Dicke: .....

---

