

OK-VISE®

Оригинальные призматические
прижимы

Small in size – Giant in Performance



10 YEAR
WARRANTY

OK-VISE®

Clamping Method

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Основанная в 1984 году, фирма OK-VISE Оу расположена в красивом районе озер Центральной Финляндии, в бизнес-парке города Муураме, промышленном центре севера Европейского Союза.

Низкие профильные прижимы OK-VISE первоначально были разработаны для фиксации и закрепления обрабатываемых деталей, необходимых при производстве расходомеров материнского предприятия. Этот метод зажима привлекает компании из-за очевидных преимуществ, например, возможность обработки деталей с трех сторон, экстремальную прижимную силу и максимальную эффективность работы.

Наша продукция доступна через глобальную дистрибьюторскую сеть и может поставляться в самые отдаленные места в течение нескольких дней. Широкий выбор информации, а также последние обновления о нашей продукции можно легко найти на нашем сайте: www.ok-vise.com

Эта уникальная система фиксации предназначена для удовлетворения потребностей современной металлообрабатывающей, пластмассовой, аэрокосмической и электронной отраслей промышленности. В результате постоянного развития продукции и обслуживания клиентов наше имя означает качество во всех отношениях и сегодня OK-VISE - общеизвестная торговая марка во всем мире.

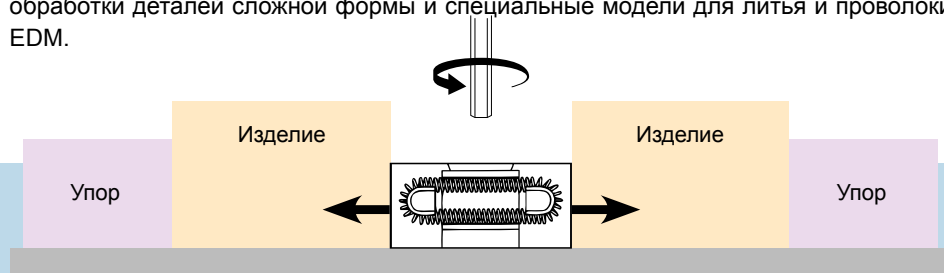
ПРИНЦИП РАБОТЫ

Низкий профильный прижим OK-VISE закрепляя, ориентирует обрабатываемую деталь по отношению к упору. Прижимы легко устанавливаются между обрабатываемыми деталями, они малы, но обладают большой прижимной силой до 150 кН.

Наши низкие профильные прижимы - это экономия, потому что для их использования не требуются дополнительных приспособлений, кроме упора и они одинаково подходят как для отдельных станков, так и для больших гибких производственных систем.

Стандартные модели поставляются с твердостью 48-52 HRC и кулачками с рифлёной поверхностью. Кулачки с гладкой поверхностью также поставляются по заказу и в основном используются для обработки мягких материалов. Клинья и кулачки изготавливаются из высококачественной инструментальной стали. Крепление на станке с помощью одного болта (M5-M16, головка с внутренним шестигранником) обеспечивает быструю установку.

Низкие профильные прижимы OK-VISE изготавливаются одно- и двухклиновые. Одноклиновой закрепляет изделие на рабочей поверхности стола, прижимая его к упору. Двухклиновой, благодаря нижнему клину, прижимает обрабатываемое изделие как к поверхности стола, так и к упору. Мы также предлагаем модели для обработки деталей сложной формы и специальные модели для литья и проволоки EDM.



ОСНОВНОЙ КОМПОНЕНТ СОВРЕМЕННОЙ ЗАЖИМНОЙ СИСТЕМЫ

OK-VISE низкие профильные прижимы оптимально адаптированы к любой зажимной системе. Они подходят для шаблонных сеток, Т-пазов, зубчатых рельсов и для многих других рабочих поверхностей. Кроме того, наиболее экономичная арматура для обработки может закрепляться с помощью низких профильных прижимов OK-VISE. OK-Vise прижимы используются для трех-координатной, пяти-координатной обработки и многих других современных методов обработки. Если Вам необходимо оборудование для любой обработки, OK-VISE прижимы - Ваш лучший выбор!

АБСОЛЮТНАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ

При закреплении изделия остаются свободными для обработки, что обеспечивает точность обработки. Клиновидная конструкция прижима OK-VISE делает его точным как в вертикальном, так и в горизонтальном направлениях, исключая всевозможные люфты и зазоры.

ЭКСТРЕМАЛЬНАЯ ПРИЖИМНАЯ СИЛА

Обладая большой прижимной силой до 150 kN, низкие профильные прижимы OK-VISE гарантируют способность удерживать детали для обработки.

МАЛЫ В РАЗМЕРАХ - ГИГАНТЫ В ЭФФЕКТИВНОСТИ

Низкие профильные прижимы не требуют так много места, как традиционные машинные тиски. Это приводит к эффективному использованию обрабатываемой площади, экономии инструментов измерения, меньшего вмешательства оператора и в конечном итоге к сокращению цикла обработки и одновременному снижению времени простоя машины. Благодаря небольшим размерам, прижимы просты в установке. Легко перемещаемы с одной рабочей точки на другую. Универсальная конструкция позволяет использовать прижимы как для ручных операций, так и для станков с ЧПУ. Использование прижимов OK-VISE - это гарант эффективности.



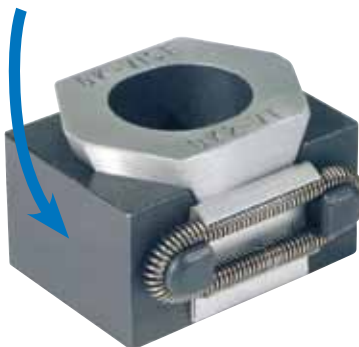
С РИФЛЕННЫМИ КУЛАЧКАМИ

Прижимы с рифлеными кулачками используются для общего назначения. Рифленые кулачки обеспечивают высокий коэффициент трения, что позволяет создать надежный зажим при любых обстоятельствах.



С ГЛАДКИМИ КУЛАЧКАМИ

Прижимы с гладкими кулачками используются для отсутствия следов на заготовках деталей.



НАЖИМНЫЕ МОДЕЛИ

Эти прижимы специально разработаны для более высоких требований к обработке и большому усилию прижима. Путем нажатия вниз на основание действуют дополнительные закрепляющие силы.



С КУЛАЧКАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ

Это одноклиновые зажимы с удлиненными кулачками, что позволяет потребителю создать необходимую геометрическую форму кулачков на месте. Самая маленькая модель может обрабатываться до 3-х мм и более крупные до 5 мм.



ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ

Эти модели прижимов содержат специальные кулачки с резьбовыми (M5) отверстиями для винтового крепления дополнительных пластин из разных материалов.



С САМОРЕГУЛИРУЕМЫМИ КУЛАЧКАМИ

Данные модели имеют саморегулируемый нажимной винт, который вставляется в зажим кулачка. Шарикоподшипник в конце изготовлен из стали и оснащен торсионной защитой, что позволяет регулировать наклон до 9 градусов. Используется для обработки деталей с неровной поверхностью.



ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Модель из нержавеющей стали предназначена для удовлетворения потребностей с применением проволоки EDM и других применений. Эта модель содержит детали из высококачественной нержавеющей стали. Изготавливается с кулачками только с гладкой поверхностью.



ЭКОНОМИЧНАЯ МОДЕЛЬ

Эти маленькие прижимы применяются в случаях, когда особо высокая точность и высокое усилие прижима при обработке не требуется. Они сделаны из такого же материала, как и наши другие модели. Самая компактная экономичная модель: (AK2-VT-SO).



ДЮЙМОВЫЕ МОДЕЛИ

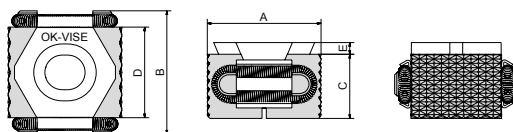
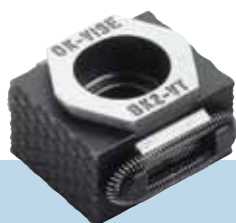
Прижимы D-серии также разработаны для пол-дюймового болта. Центральное отверстие кулачка прижима сделано шире для соответствия пол-дюймовой головке болта. В коде этой модели стоят обозначения VT1 и WT1.



ДОПОЛНИТ. ЧАСТИ

Некоторые дополнительные части могут использоваться с прижимами OK-VISE. Расширение спектра смотрите на www.ok-vise.com/low-profile-clamps/accessories

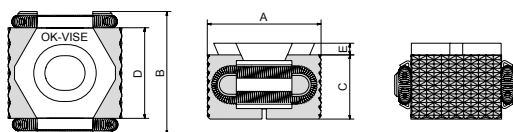
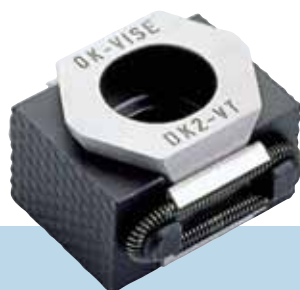
ОСНОВНАЯ ВЕРСИЯ С РИФЛЕННЫМИ КУЛАЧКАМИ



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранный DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	ОПТИМ.	макс									
BK2-VT	27	29	31	29	15	21	2.5	M8x20	25	44	55	48-52

BK2-VT

максимум 2,5 тонн!

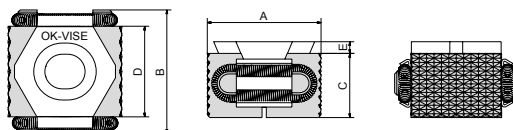
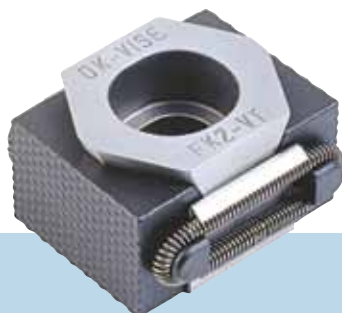


DK2-VTI размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранный DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр (*oz) приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	ОПТИМ.	макс									
DK2-VT	42	45	49	41	22	30	4	M12x30	65	145	180	48-52
DK2-VTI	1.65	1.77	1.92	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	65	145	6.34*	48-52

DK2-VT / DK2-VTI

максимум 6,5 тонн!

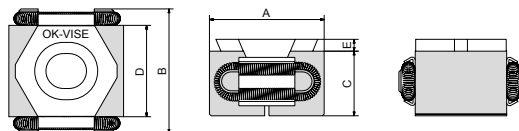


Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранный DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Твердость кулачков HRC
	мин	ОПТИМ.	макс									
FK2-VT	57	61	65	56	29	42	5	M16x40	110	360	465	48-52

FK2-VT

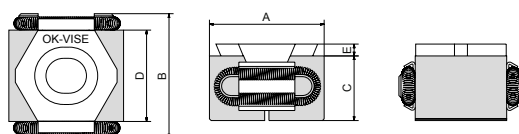
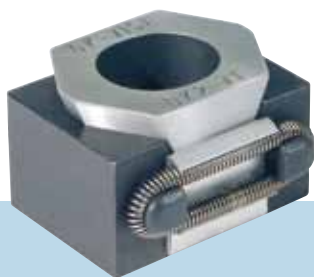
максимум 11 тонн!

ОСНОВНАЯ ГЛАДКАЯ ВЕРСИЯ



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
BK2-VT-S	27	29	31	29	15	21	2.5	M8x20	25	44	55	48-52

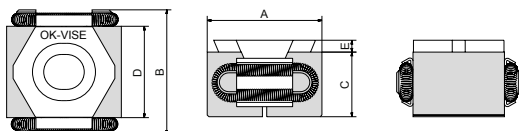
BK2-VT-S



DK2-VTI-S размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. (*oz) приближ.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
DK2-VT-S	42	45	49	41	22	30	4	M12x30	65	145	180	48-52
DK2-VTI-S	1.65	1.77	1.92	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	65	145	6.34*	48-52

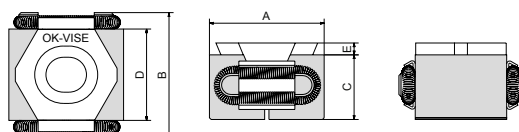
DK2-VT-S / DK2-VTI-S



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
FK2-VT-S	57	60	64	56	29	42	5	M16x40	110	360	465	48-52

FK2-VT-S

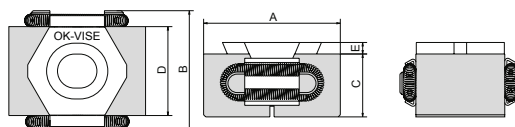
МОДЕЛИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
BK2-VT-SS	27	29	31	29	15	21	2.5	M8x20	25	44	55	48-52

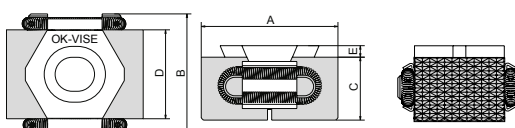
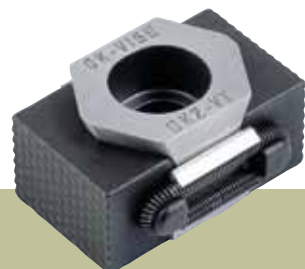
BK2-VT-SS

МОДЕЛЬ С КУЛАЧКАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
BK2-VT+3	33	35	37	29	15	21	2.5	M8x20	25	43	70	30-34

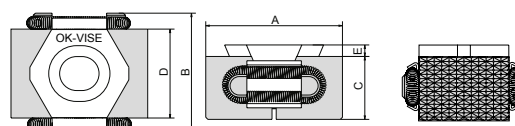
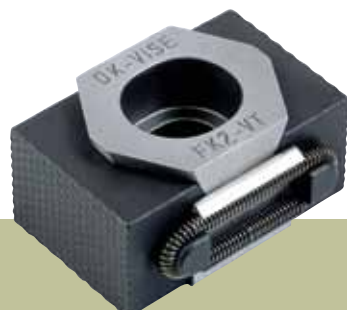
BK2-VT+3



DK2-VTI+5 размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. (*oz) приближ.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
DK2-VT+5	52	55	59	41	22	30	4	M12x30	55	145	235	30-34
DK2-VTI+5	2.04	2.16	2.32	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	55	145	8.28*	30-34

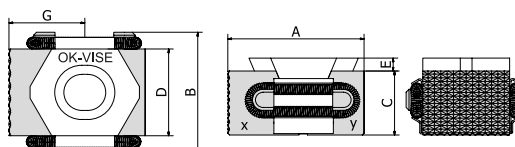
DK2-VT+5 / DK2-VTI+5



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	маж									
FK2-VT+5	67	70	75	56	29	42	5	M16x40	100	360	550	30-34

FK2-VT+5

Комбинированная модель: с кулачками для обработки & с гладкими кулачками



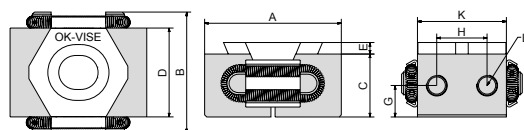
DK2-VTI+5S размеры даны в дюймах и унциях.

Тип	G мин	G опт.	G маж
BK2-VT+3S	16.5	17.5	18.5
DK2-VT+5S	26	27.5	29.5
DK2-VTI+5S	1.00	1.08	1.16
FK2-VT+5S	33.5	35	37.5

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр (*oz) приближ.	Тверд. кулачков HRC X	Тверд. кулачков HRC Y
	мин	оптим.	маж										
BK2-VT+3S	30	32	34	29	15	21	2.5	M8x20	22	43	65	30-34	48-52
DK2-VT+5S	47	50	54	41	22	30	4	M12x30	55	145	210	30-34	48-52
DK2-VTI+5S	1.85	1.97	2.12	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	55	145	210*	30-34	48-52
FK2-VT+5S	62	65	70	56	29	42	5	M16x40	100	360	500	30-34	48-52

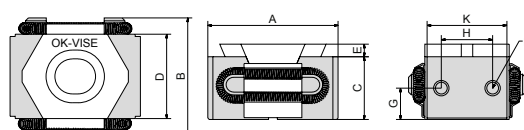
BK2-VT+3S / DK2-VT+5S / DK2-VTI+5S / FK2-VT+5S

МОДЕЛЬ ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ



Тип	A			B	C	D	E	G	H	K	L	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. приближ	Тверд. кулачков HRC
	МИН	ОПТИМ.	МАХ													
BK2-VT-T	33	35	37	29	15	21	2.5	7.5	12	21	4xM5	M8x20	22	43	60	30-34

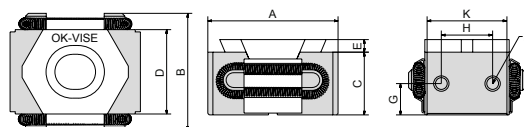
BK2-VT-T



DK2-VTI-T размеры приведены в дюймах и унциях.

	A			B	C	D	E	G	H	K	L	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. (*oz) приближ.	Тверд. кулачков HRC
	МИН	ОПТИМ.	МАХ													
DK2-VT-T	46	49	53	41	22	30	4	11	18	28	4xM5	M12x30	55	145	200	30-34
DK2-VTI-T	1.81	1.92	2.08	1.61	0.86	1.18	0.15	0.43	0.7	1.1	4xM5	1/2-1 1/4	55	145	7.05*	30-34

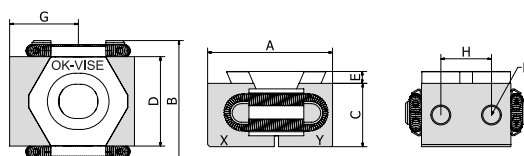
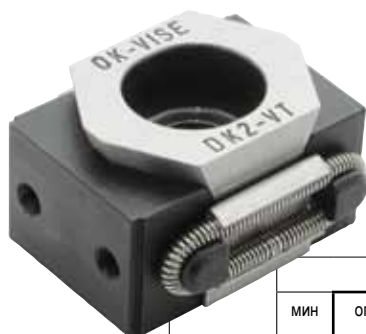
DK2-VT-T / DK2-VTI-T



	A			B	C	D	E	G	H	K	L	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приближ	Тверд. кулачков HRC
	МИН	ОПТИМ.	МАХ													
FK2-VT-T	61	65	69	56	29	42	5	14.5	26	40	4xM5	M16x40	100	360	480	30-34

FK2-VT-T

Комбинированная модель: для дополнительных частей & с гладкими кулачками



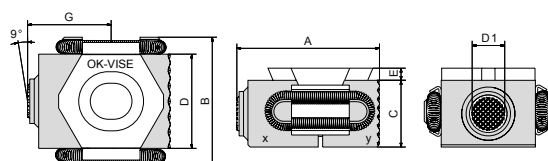
DK2-VT-TS размеры даны в дюймах и унциях.

Тип	G мин	G опт.	G мах
BK2-VT-TS	16.5	17.5	18.5
DK2-VT-TS	23	24.5	26.5
DK2-VTI-TS	0.90	0.96	1.05
FK2-VT-TS	30.5	32.5	35

	A			B	C	D	E	H	K	L	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса. в гр. (*oz) приближ	Твердость кулачков HRC X	Твердость кулачков HRC Y
	МИН	ОПТИМ.	МАХ													
BK2-VT-TS	30	32	34	29	15	21	2.5	12	21	4xM5	M8x20	22	43	62	30-34	48-52
DK2-VT-TS	44	47	51	41	22	30	4	18	28	4xM5	M12x30	55	145	192	30-34	48-52
DK2-VTI-TS	1.73	1.85	2.00	1.61	0.86	1.18	0.15	0.7	1.1	4xM5	1/2-1 1/4	55	145	6.8*	30-34	48-52
FK2-VT-TS	59	63	67	56	29	42	5	26	40	4xM5	M16x40	100	360	475	30-34	48-52

BK2-VT-TS / DK2-VT-TS / DK2-VTI-TS / FK2-VT-TS

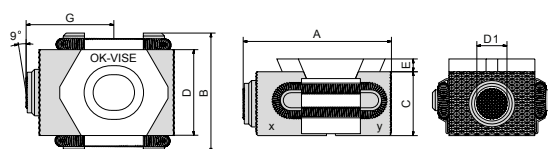
МОДЕЛЬ С САМОРЕГУЛИРУЕМЫМИ КУЛАЧКАМИ



Тип	Глубина рефления (D1)	G мин	G опт.	G max
BK2-VT-B	7.2	19.5	20.5	21.5

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. приблиз.	Тверд. кулачков HRC X	Тверд. кулачков HRC Y
	мин	оптим.	max										
BK2-VT-B	33	35	37	29	15	21	2.5	M8x20	22	43	64	30-34	48-52

BK2-VT-B



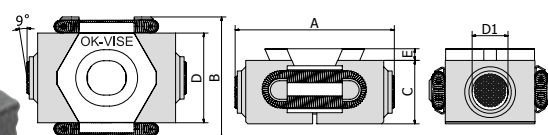
DK2-VTI-B размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	Глубина рефления (D1)	G мин	G опт.	G max
DK2-VT-B	10.7	31	32.5	34.5
DK2-VTI-B	0.42	1.22	1.27	1.35

Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. (*oz) приблиз.	Тверд. кулачков HRC	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
DK2-VT-B	52	55	59	41	22	30	4	M12x30	55	145	212	30-34	48-52
DK2-VTI-B	2.04	2.16	2.32	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	55	145	7.40*	30-34	48-52

DK2-VT-B / DK2-VTI-B

Модели с двумя саморегулируемыми кулачками



DK2-VT+E размеры даны в дюймах и унциях.

Тип	Глубина рефл. (D1)
BK2-VT-E	7.2
DK2-VT-E	10.7
DK2-VTI-E	0.42

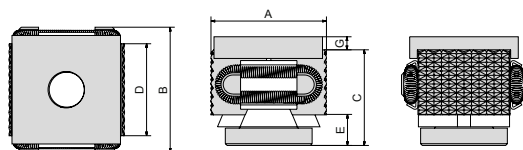
Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр. (*oz) приблиз.
	мин	оптим.	max								
BK2-VT-E	39	41	43	29	15	21	2.5	M8x20	22	43	72
DK2-VT-E	62	65	69	41	44	30	4	M12x40	55	145	242
DK2-VTI-E	2.44	2.56	2.72	1.61	0.86	1.18	0.15	1/2-1 1/4	55	145	8.54*

BK2-VT-E / DK2-VT-E / DK2-VTI-E

ОДНОКЛИНОВАЯ НАЖИМНАЯ МОДЕЛЬ С РИФЛЕННЫМИ КУЛАЧКАМИ



Болт заказывать отдельно

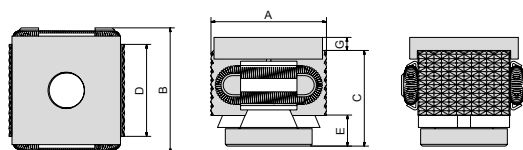


Тип	A			B	C max	D	E	G	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
BK2-VT-PD	27	29	31	29	22	21	7	3	M8x20	25	44	68	48-52

BK2-VT-PD



Болт заказывать отдельно



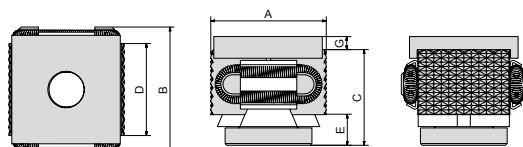
DK2-VTI-PD размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C max	D	E	G	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр(*oz) приблиз	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
DK2-VT-PD	42	45	49	41	32	30	10	4	M12x60	65	145	270	48-52
DK2-VTI-PD	1.65	1.77	1.93	1.61	1.26	1.18	0.39	0.16	1/2	65	145	9.54*	48-52

DK2-VT-PD / DK2-VTI-PD



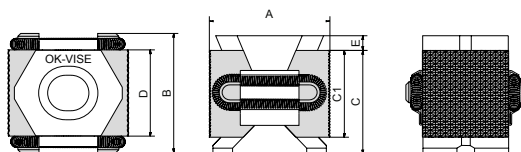
Болт заказывать отдельно



Тип	A			B	C max	D	E	G	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
FK2-VT-PD	57	61	65	56	40.5	42	11.5	5	M16x60	110	360	620	48-52

FK2-VT-PD

ДВУХКЛИНОВАЯ НАЖИМНАЯ МОДЕЛЬ С РИФЛЕННЫМИ КУЛАЧКАМИ

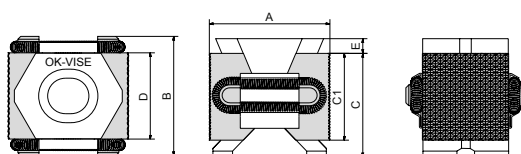
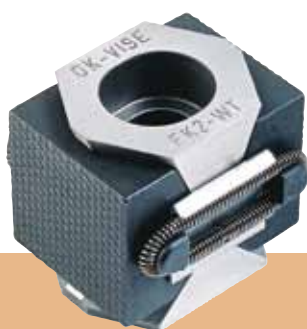


DK2-WT размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C max	C1	D	E	Болт креп. шестигран. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр (*oz) приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
DK2-WT	42	46	49	41	36	30	30	5	M12x40	90	145	275	48-52
DK2-WTI	1.65	1.81	1.92	1.61	1.41	1.18	1.18	0.19	1/2-1 3/4	90	145	9.70*	48-52

DK2-WT / DK2-WTI

максимум 9 тонн!

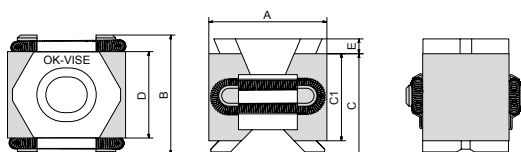


Тип	A			B	C max	C1	D	E	Болт креп. шестигран. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
FK2-WT-S	58	61	66	56	50	42	52	5	M16x60	150	360	730	48-52

FK2-WT

максимум 15 тонн!

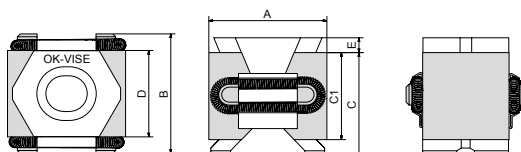
ДВУХКЛИНОВАЯ НАЖИМНАЯ МОДЕЛЬ С ГЛАДКИМИ КУЛАЧКАМИ



DK2-WTI-S размеры приведены в дюймах и унциях.

Тип	A			B	C max	C1	D	E	Болт креп. шестигран. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в гр (*oz) приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
DK2-WT-S	41	45	48	41	36	30	30	5	M12x40	90	145	275	48-52
DK2-WTI-S	1.61	1.77	1.88	1.61	1.41	1.18	1.18	0.19	1/2-1 3/4	90	145	9.70*	48-52

DK2-WT-S / DK2-WTI-S



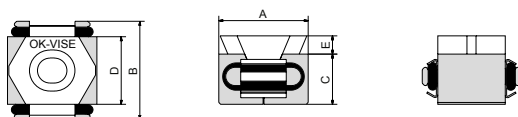
Тип	A			B	C max	C1	D	E	Болт креп. шестигран. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Тверд. кулачков HRC
	мин	оптим.	max										
FK2-WT-S	58	61	66	56	50	42	52	5	M16x60	150	360	730	48-52

FK2-WT-S

ЭКОНОМИЧНАЯ СЕРИЯ

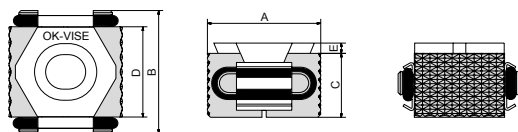
Выбор экономии!

Правильная точность при работе зависит также от правильного расположения элементов, а не только от самого прижима. В одноклиновых прижимах усилие прижима детали действует параллельно опорной поверхности. Эти маленькие экономичные модели отвечают всем требованиям, но используются, когда сверх высокая точность и большая прижимная сила не требуются. Изготавливаются из такого же материала, как и другие модели. Самая компактная экономичная модель AK2-VT-SO поставляется с уплотнительными кольцами Viton.



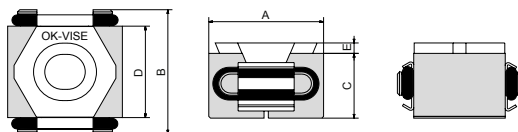
Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	max									
AK2-VT-SO	20	23	25	22	11	15	4.2	M5x25	10	10	22	48-52

AK2-VT-SO



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	max									
BK-VT-O	27	29	31	29	15	21	2.5	M8x20	15	25	55	48-52

BK-VT-O



Тип	A			B	C	D	E	Болт крепл. шестигранн. DIN 912	Усилие зажима, kN	Момент затяжки, Nm	Масса в граммах приблиз.	Твердость кулачков HRC
	мин	оптим.	max									
BK2-VT-SO	27	29	31	29	15	21	2.5	M8x20	15	25	55	48-52

BK2-VT-SO

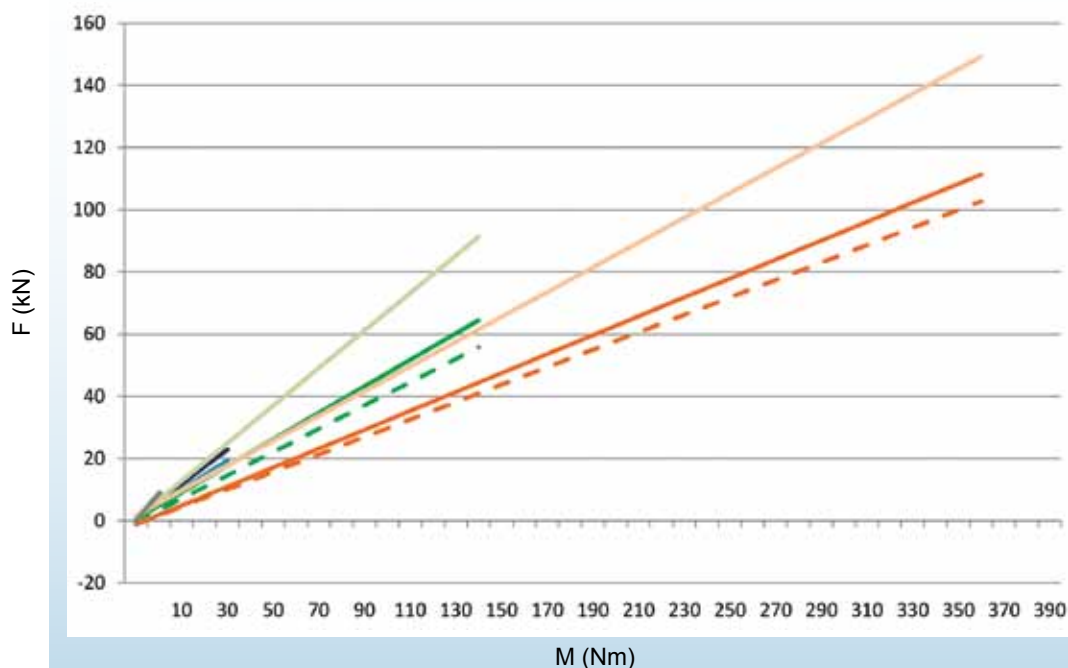
ТИПЫ ПРИЖИМОВ OK-VISE

РАЗМЕР	A	B	D	D (дюйм)	F
Основная рифленая версия		BK2-VT	DK2-VT	DK2-VTI	FK2-VT
Основная гладкая версия		BK2-VT-S	DK2-VT-S	DK2-VTI-S	FK2-VT-S
С кулачками для обработки		BK2-VT+3	DK2-VT+5	DK2-VTI+5	FK2-VT+5
для обработки & с гладкими кулачками		BK2-VT+3S	DK2-VT+5S	DK2-VTI+5S	FK2-VT+5S
Для дополнительных частей		BK2-VT-T	DK2-VT-T	DK2-VTI-T	FK2-VT-T
дополнит. части & гладкие кулачки		BK2-VT-TS	DK2-VT-TS	DK2-VTI-TS	FK2-VT-TS
С саморегулируемыми кулачками		BK2-VT-B	DK2-VT-B	DK2-VTI-B	
С двумя саморегулируемыми кулачками		BK2-VT-E	DK2-VT-E	DK2-VTI-E	
Одноклиновная нажимная, с рифлеными кулачками		BK2-VT-PD	DK2-VT-PD	DK2-VTI-PD	FK2-VT-PD
Двухклиновная нажимная, с рифлеными кулачками			DK2-WT	DK2-WTI	FK2-WT
Двухклиновная нажимная, с гладкими кулачками			DK2-WT-S	DK2-WTI-S	FK2-WT-S
Из нержавеющей стали		BK2-VT-SS			
Экономичная серия, рифленая		BK2-VT-O			
Экономичная серия, гладкая	AK2-VT-SO	BK2-VT-SO			
Метрический болт	M5	M8	M12		M16
Дюймовый болт	3/16"	5/16"		1/2"	5/8"
Усилие зажима (kN)	10	25	90	90	150

УСИЛИЕ ПРИЖИМА OK-VISE

Горизонтальные силы низкопрофильных прижимов OK-Vise

- AK2-VT-SO
- BK2-VT
- BK2-VT+3
- DK2-VT
- - DK2-VT+5
- DK2-WT
- FK2-VT
- - FK2-VT+5
- FK2-WT



Применение на вертикальных обрабатывающих центрах



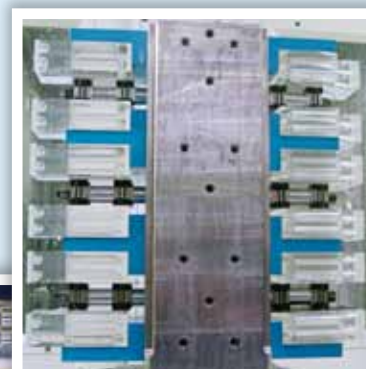
Применение на горизонтальных обрабатывающих центрах



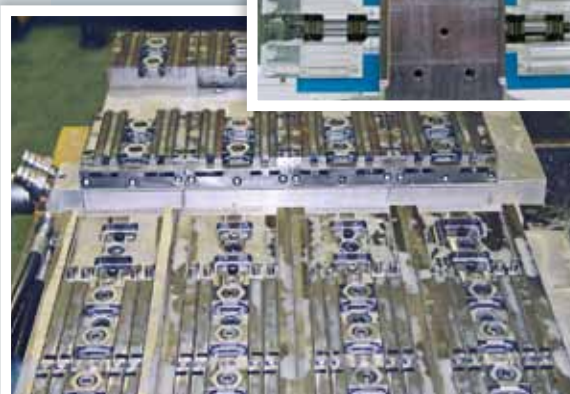
Применение на вращающейся паллетной системе



Гидравлическое применение



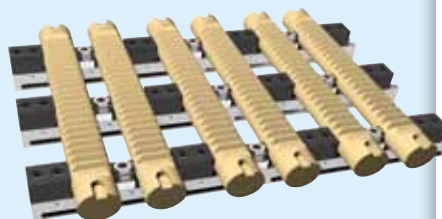
Применение в Т-образных пазах



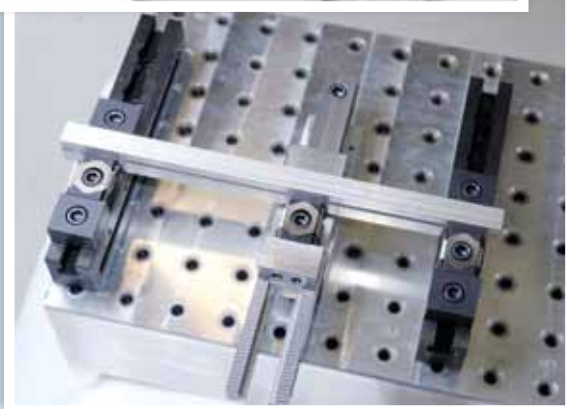
Combo-Rail применение



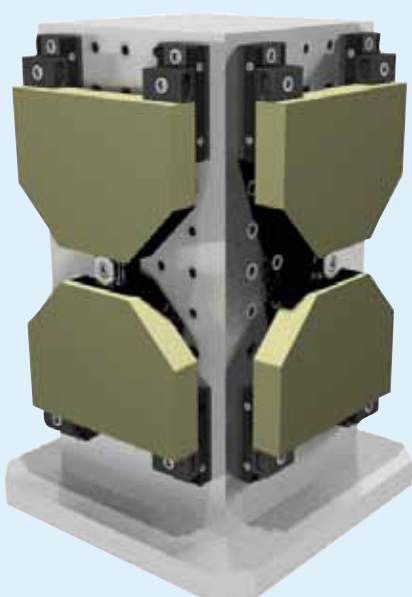
Multi-Rail RH применение



Multi-Rail RM применение



Применение на плитах с сеткой отверстий



Применение на необработанных плитах



OK-VISE FIXTURING CONCEPT

All platforms, all workpieces

GENERIC FIXTURING COMPONENTS

Multi-Rail RM System



Multi-Rail RH System



Combo-Rail



Grid Fixturing System



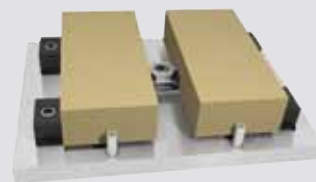
LOW-PROFILE CLAMPS



OK-VISE®
Clamping Method

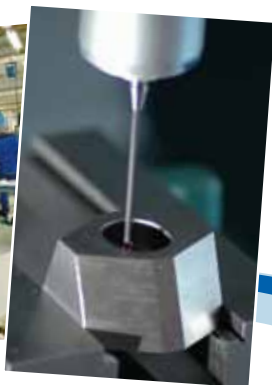
COMPONENTS FOR DEDICATED FIXTURING

Blank Fixturing System



ПОЛНАЯ 10 ЛЕТНЯЯ ГАРАНТИЯ

Фирма OK-Vise Oy - одна из ведущих производителей прижимов на протяжении более 20 лет. Некоторые из наших первых клиентов до сих пор ежедневно используют те же прижимы. Исходя из этого и на основе проведенных многочисленных тестов мы предоставляем полную 10-летнюю гарантию на качество материалов и части прижимов: клинья и кулачки. На боковые пластины, пружины и почернение эта гарантия не распространяется. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в результате неправильной работы, ошибок оператора.



КОНЦЕРН KYTOLA

OK-Vise Oy расположена рядом с материнским предприятием Kytola Instruments, известного мирового лидера по производству расходомеров, приборов и систем для контроля смазки и уплотняющей воды для использования в целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей, сталелитейной и химической промышленности. Корни фирмы Kytola с более столетней историей уходят в 1906 год.

www.kytola.com



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

OK-VISE®

OK-Vise Oy, P.O.Box 5
40951 Muurame, Finland
Tel. +358 20 7790 699, Fax +358 14 631 419
Technical questions: support@ok-vise.com
www.ok-vise.com

МЕСТНЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ

РОСНА Инжиниринг НТ
оборудование, оснастка, инструмент

www.rosna.spb.ru, e-mail: nt@rosna.spb.ru,
Tel/Fax: +7-812-4016767
Адрес: Россия, 196105, Санкт-Петербург,
Свеаборгская улица д.12, лит. А, пом. 20Н