

Açık Tip Presli Soket

Open Type Swage Socket

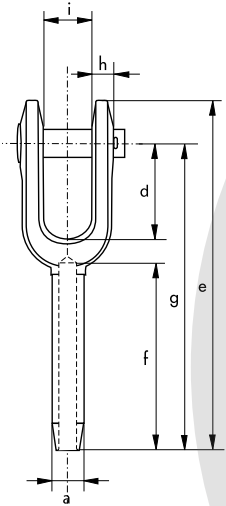
- Malzeme / Material
- Malzeme Yüzeyi / Finish
- Sertifika / Certification

Dövme çelikten imal edilmiştir / Drop forged steel C-1035
Kaplama / Self coloured

2.1



S-6414

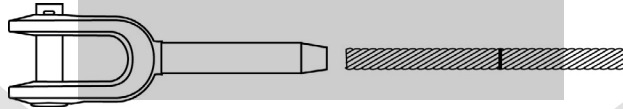


Halat Çapı	Pres Öncesi Çap	Pres Sonrası Çap	İç Çap	Pim Çapı	Çatal İçi Uzunluk	Toplam Uzunluk	Alt Uzunluk	Pim Merkezine Uzunluk	Çatal Et Kalınlığı	Çatal İç Genişliği	Çatal Eni	Birim Ağırlık
Diameter Rope	Diameter Before Swage	Diameter After Swage Min Max	Diameter Inside	Diameter Pin	Length	Length	Length	Length	Thickness	Width Inside	Width Eye	Weight Each
mm	a	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	kg
6	13	10,9 11,7	7	17	38	121	54	102	8	17	35	0,25
8	20	17,2 18,0	9	21	44	159	81	135	10	21	41	0,57
10	20	17,2 18,0	10	21	44	159	81	135	10	21	41	0,56
11	25	22,0 23,1	12	25	51	198	108	169	13	25	51	1,11
13	25	22,0 23,1	14	25	51	198	108	169	13	25	51	1,08
14	32	28,3 29,5	15	30	57	243	135	206	16	32	63	2,11
16	32	28,3 29,5	17	30	57	243	135	206	16	32	63	2,06
19	39	34,7 36,1	20	35	70	297	162	254	19	38	76	3,68
22	43	37,8 39,4	24	41	83	346	189	295	23	44	86	5,38
25	50	44,2 45,7	27	51	95	397	216	340	26	51	102	5,45
28	57	50,5 52,1	30	57	108	444	243	381	30	57	114	12,00
32	64	56,9 58,4	34	64	121	494	270	419	30	63	127	16,20
35	71	63,2 65,0	37	64	133	540	297	460	33	63	133	20,50
38	78	69,6 71,4	40	70	146	591	324	502	37	76	146	29,50
44	86	75,9 77,7	47	89	171	689	378	584	43	89	178	42,20
51	100	88,6 90,4	54	95	203	798	432	679	46	102	203	65,80
57	113	100,3 102,1	60	108	171	835	486	705	65	114	222	93,40
63	125	110,5 112,3	67	108	171	879	498	749	65	114	222	103,00
76	151	133,1 134,9	80	133	219	1045	603	905	76	146	241	181,00

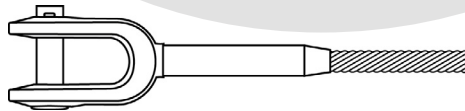


Presli Soket Kullanımı / Use of Swage Socket

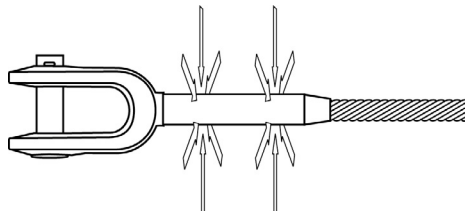
1. Aşama: Halat soketin içine gireceği kısım kadar işaretlenmeli.
Step 1: Mark rope to indicate proper amount to insert into socket.



2. Aşama: Halat soketin içine işaretlendiği yere kadar sokulmalıdır.
Step 2: Insert rope into socket.



3. Aşama: Son olarak soket preslenmelidir.
Step 3: Swage the socket.



Doğru kalıp ve doğru kuvvetle preslenmesi çok önemlidir.
Use of correct size of dies and applying right amount of pressure is highly important.