Selbstmontage-Spanhebel
Erklärung

Messwerkzeuge
Norm- und Bedienteile
Zinkdruckguss
Kunststoff-Spritzguss
Kunststoff-Beschichtung
CNC-Drehteile

Sie erhalten von uns einen selbstmontage Spannhebel und eine Feder. Sie benötigen eine Schraube DIN 933 und eine Mutter DIN 934 oder DIN 6330. Bei Edelstahl-Schrauben DIN 934, da DIN 6330 sehr teuer ist.
Einbautiefe bei DIN 934 + 25 mm, bei DIN 6330 + 30 mm.
Beispiel: Spannhebel M 12 x 60
Benötigte Schraube: Schraube DIN 933 M 12 x 85 bei Mutter DIN 934

Zusammenbau:
Bild 1) Hammer, Körner, Schraube, Mutter und Spannhebel und eventuell 19 mm Maulschlüssel.

Bild 2) für M12 bei ca. 27 mm mit dem Körner das Gewinde etwas verformen.
Schraube von oben in den Hebel stecken und ganz nach unten ziehen. Mutter aufdrehen, bis die Mutter auf den verformten Bereich kommt. Jetzt mit einer Maulschlüssel etwas weiter nach oben drehen. Soweit hochdrehen bis der Schraubenkopf, nach dem Loslassen, gleich mit der Oberkante des Spannhebel ist.

Das verformte Gewinde hält die Mutter beim Verstellen des Spannhebel fest, damit dieser nach dem Loslassen auch richtig wieder einrückt.

You will receive from us a self-assembly clamping lever and a spring. You need a bolt DIN 933 and a nut DIN 934 or DIN 6330. For stainless steel screws DIN 934, because DIN 6330 is very expensive.
Installation depth for DIN 934 + 25 mm, for DIN 6330 + 30 mm.
Example: Clamping lever M 12 x 60
Required screw: Screw DIN 933 M 12 x 85 with nut DIN 934

Assembly:
Fig. 1) Hammer, center punch, bolt, nut and clamping lever and possibly 19 mm open-end wrench.

Fig. 2) For M12 at approx. 27 mm, deform the thread slightly with the centre punch. Insert the screw from above into the lever and pull it all the way down. Screw on the nut until the nut comes to the deformed area. Now turn a little further up with an open-end wrench. Turn up until the head of the screw is level with the upper edge of the clamping lever after it has been released.

The deformed thread holds the nut in place when adjusting the clamping lever, so that it also engages correctly again when released.

Helmut Kassner GmbH & Co. KG
Kohlfurther Str. 62
42349 Wuppertal (Cronenberg)

Tel: (0202) 247 11 33
Fax: (0202) 247 11 35

E-mail: info@bedienteile.de
Internet: www.bedienteile.de