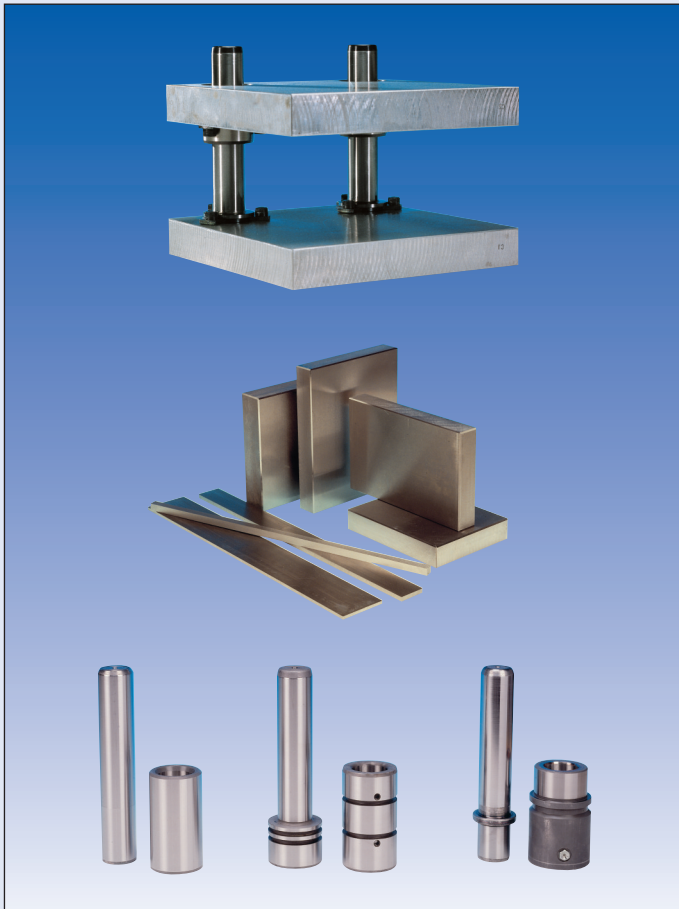


# RINGAB Styrelement Pelarställ Stålplattor



## INNEHÅLLSFÖRTECKNING 2

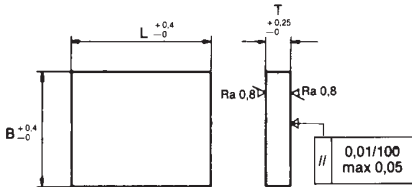
---

2:27	Stålplattor standard
2:28	Stålpelarställ typ 1 - ringsystem
2:29	Stålpelarställ typ 2 - ringsystem
2:30	Stålpelarställ typ 3 - ringsystem
2:31	Stålpelarställ typ 4 - ringsystem
2:32	Demonterbar styrpelare RS
2:33	Demonterbara bussning RS
2:33	Låsbricka RS B2
2:34	Rak styrpelare SMS 2256
2:35	Bussning SMS 2257
2:36	Demonterbar styrpelare med fläns F
2:37	Demonterbar bussning stål med fläns FS, brons med fläns FSB
2:38	Styrpelare Typ B
2:39	Bussning Typ BL
2:40	Styrpelare Typ A
2:41	Fästtappar
2:41	Verktygsöppnare
2:42	Planslipat verktygsstål W.nr. 1.2436 likn. SIS 2312
2:43	Planslipat verktygsstål W.nr 1.2842 likn. SIS 2140

# STÅLPLATTOR STANDARD

**UTFÖRANDE:** Periferislipade plan och frästa kanter. Fas 2 x 45° anbringas vid begäran.

**STÅLKVALITET:** SS 1650.



B x L mm	T mm					
	25	32	40	50	63	80
160 x 200	X	X	X	X	•	•
250	X	X	X	X	•	•
200 x 200	X	X	X	X	•	•
250	X	X	X	X	•	•
300	X	X	X	X	•	•
315	X	X	X	X	•	•
350	X	X	X	X	•	•
400	X	X	X	X	•	•
250 x 250	X	X	X	X	•	•
300	X	X	X	X	•	•
315	X	X	X	X	•	•
350	X	X	X	X	•	•
400	X	X	X	X	•	•
450	X	X	X	X	•	•
500	X	X	X	X	•	•
300 x 300	X	X	X	X	•	•
315	X	X	X	X	•	•
350	X	X	X	X	•	•
400	X	X	X	X	•	•
450	X	X	X	X	•	•
500	X	X	X	X	•	•
630	X	X	X	X	•	•
350 x 350	•	X	X	X	•	•
400	•	X	X	X	•	•
450	•	X	X	X	•	•
500	•	X	X	X	•	•
630	•	X	X	X	•	•
710	•	X	X	X	•	•
400 x 400		X	X	X	•	•
450		X	X	X	•	•
500		X	X	X	•	•
630		X	X	X	•	•
710		X	X	X	•	•
450 x 450		X	X	X	•	•
500		X	X	X	•	•
630		X	X	X	•	•
710		X	X	X	•	•
500 x 500		X	X	X	•	•
630		X	X	X	•	•
710		X	X	X	•	•
800		X	X	X	•	•

X = 1–3 dagar. • = 1–2 veckor.

B x L mm	T mm					
	26	36	46	56	66	76
156 x 196	X	X	X	•	•	•
246	X	X	X	•	•	•
196 x 196	X	X	X	•	•	•
246	X	X	X	•	•	•
296	X	X	X	•	•	•
346	X	X	X	•	•	•
246 x 246	X	X	X	X	•	•
296	X	X	X	X	•	•
346	X	X	X	X	•	•
396	X	X	X	X	•	•
446	X	X	X	X	•	•
296 x 296	•	X	X	X	•	•
346	•	X	X	X	•	•
396	•	X	X	X	•	•
446	•	X	X	X	•	•
496	•	X	X	X	•	•
546	•	X	X	X	•	•
346 x 346	•	X	X	X	•	•
396	•	X	X	X	•	•
446	•	X	X	X	•	•
496	•	X	X	X	•	•
546	•	X	X	X	•	•
596	•	X	X	X	•	•
646	•	X	X	X	•	•
396 x 396		X	X	X	•	•
446		X	X	X	•	•
496		X	X	X	•	•
546		X	X	X	•	•
596		X	X	X	•	•
646		X	X	X	•	•
446 x 446		X	X	X	•	•
496		X	X	X	•	•
546		X	X	X	•	•
596		X	X	X	•	•
646		X	X	X	•	•
696		X	X	X	•	•
496 x 496		X	X	X	•	•
546		X	X	X	•	•
596		X	X	X	•	•
646		X	X	X	•	•
696		X	X	X	•	•
746		X	X	X	•	•
796		X	X	X	•	•

X = 1–3 dagar. • = 1–2 veckor.

## STÅLPLATTOR - SPECIAL

**STÅLKVALITET:** SS1650 och SS 2172

Tillverkning sker till det utförande du önskar.

**Kapacitet i Anderstorp:**

**Bredd 1000 mm, Längd 2000 mm**

**Större kapacitet finns inom koncernen.**

# STÅLPELARSTÄLL TYP 1 - RINGSYSTEM

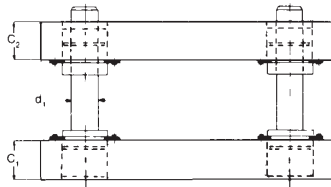
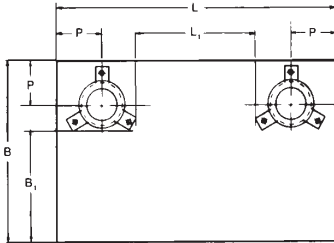
2:28

**UTFÖRANDE:** Planen precisionslipade, sidorna frästa, kanterna gradade alternativt fasade 2 x 45°

**STÅLKVALITET:** SS 1650.



## RINGSYSTEM DEMONTERBARA STYRELEMENT VÄLJ STYRELEMENTDIMENSION PÅ SID. 8-9



B mm	B <sub>1</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	P mm	d <sub>1</sub> mm	C <sub>1</sub> /C <sub>2</sub> mm
156	93	196 246	54 104	37	25	26 alt. 36 alt. 46 alt. 56
196	123	196 246 296 346	30 80 130 180	45	32	
246	173	246 296 346 396	80 130 180 230			
296	212	296 346 396 446 496	104 154 204 254 304	54	40	36 alt. 46 alt. 56 alt. 66
346	262	346 396 446 496 546 596	154 204 254 304 354 404			

Pelareställ utöver ovanstående standardmått offereras på begäran. Max. mått B=1000 mm L=2000 mm. Ytterligare håltagning och bearbetning utföres om så önskas.



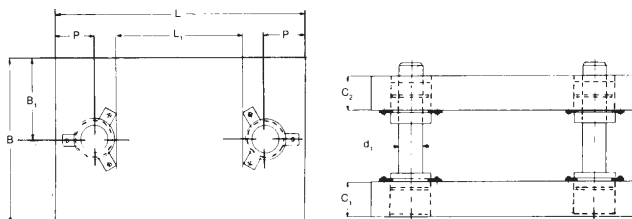
# STÅLPELARSTÄLL TYP 2 - RINGSYSTEM

2:29

**UTFÖRANDE:** Planen precisionslipade, sidorna frästa, kanterna gradade alternativt fasade 2 x 45°

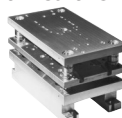
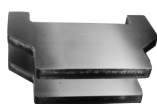
**STÅLKVALITET:** SS 1650.


## RINGSYSTEM DEMONTERBARA STYRELEMENT VÄLJ STYRELEMENTDIMENSION PÅ SID. 8-9



B mm	B <sub>1</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	P mm	d <sub>1</sub> mm	C <sub>1</sub> /C <sub>2</sub> mm
156	78	196 246	71 121	37	25	26 alt. 36 alt. 46 alt. 56
196	98	196 246 296 346	51 101 151 201	45	32	
246	123	246 296 346 396	101 151 201 251			
296	148	296 346 396 446 496	128 178 228 278 328	54	40	36 alt. 46 alt. 56 alt. 66
346	173	346 396 446 496 546 596	178 228 278 328 378 328			

Pelareställ utöver ovanstående standardmått offereras på begäran. Max. mått B=1000 mm L=2000 mm. Ytterligare håltagning och bearbetning utföres om så önskas.



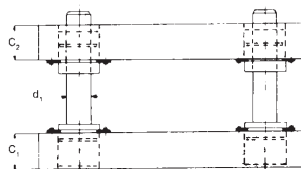
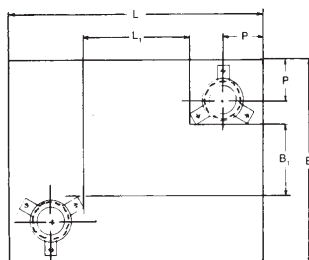
# STÅLPELARSTÄLL TYP 3 - RINGSYSTEM

2:30

**UTFÖRANDE:** Planen precisionslipade, sidorna frästa, kanterna gradade alternativt fasade 2 x 45°

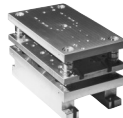
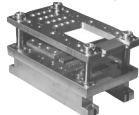
**STÅLKVALITET:** SS 1650.


## RINGSYSTEM DEMONTERBARA STYRELEMENT VÄLJ STYRELEMENTDIMENSION PÅ SID. 8-9



B mm	B <sub>1</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	P mm	d <sub>1</sub> mm	C <sub>1</sub> /C <sub>2</sub> mm
246	101	246	80	45	32	26
		296	130			alt. 36
		346	180			alt. 46
		396	230			alt. 56
296	128	296	104	54	40	36
		346	154			alt. 46
		396	204			alt. 56
		446	254			alt. 66
		496	304			
346	178	346	154	54	40	36
		396	204			alt. 46
		446	254			alt. 56
		496	304			alt. 66
		546	354			
		596	404			

Pelareställ utöver ovanstående standardmått offereras på begäran. Max. mått B=1000 mm L=2000 mm. Ytterligare håltagning och bearbetning utföres om så önskas.



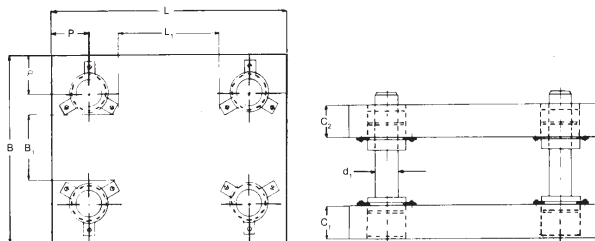
# STÅLPELARSTÄLL TYP 4 - RINGSYSTEM

2:31

**UTFÖRANDE:** Planen precisionslipade, sidorna frästa, kanterna gradade alternativt fasade 2 x 45°

**STÅLKVALITET:** SS 1650.


## RINGSYSTEM DEMONTERBARA STYRELEMENT VÄLJ STYRELEMENTDIMENSION PÅ SID. 8-9



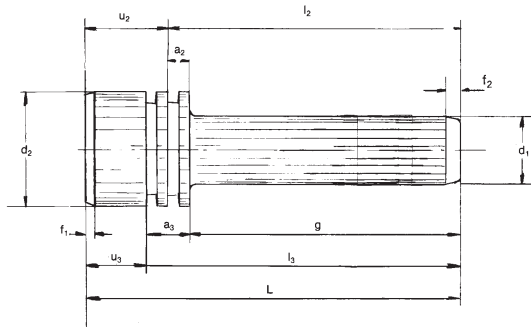
B mm	B <sub>1</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	P mm	d <sub>1</sub> mm	C <sub>1</sub> /C <sub>2</sub> mm
246	121	246	104	37	25	26
		296	154			alt. 36
		346	204			alt. 46
		396	254			alt. 56
296	151	296	130	45	32	36
		346	180			alt. 46
		396	230			alt. 56
		446	280			alt. 66
346	201	346	180	45	32	36
		396	230			alt. 46
		446	280			alt. 56
		496	330			alt. 66
396	228	396	204	54	40	36
		446	254			alt. 46
		496	304			alt. 56
		546	354			alt. 66
446	278	446	254	54	40	36
		496	304			alt. 46
		546	354			alt. 56
		596	404			alt. 66
		646	454			

Pelareställ utöver ovanstående standardmått offereras på begäran. Max. mått B=1000 mm L=2000 mm. Ytterligare håltagning och bearbetning utföres om så önskas.

# DEMONTERBAR STYRPELARE RS RINGSYSTEM

2:32

- UTFÖRANDE:** Härdad och precisionsslipad.  
**STÅLKVALITET:** Legerat säthärdningsstål, motsv. SIS 1678, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet.  
**HÅRDHET:** HRC 60–62, härdjup 0,8–1,0 mm



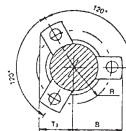
**MONTERINGSANVISNING LÅSBRICKA**  
 Så här ser låsspåret ut i pelaren och bussningen.

**MONTERA LÅSBRICKAN RÄTT I SPÅRET**

Diameter mm		Längder mm										BEST.NR.	Lager-föres			
d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	g	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	u <sub>2</sub>	a <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	u <sub>3</sub>	a <sub>3</sub>	f <sub>1</sub>			f <sub>2</sub>		
25	42	101	62	70				78						RS25101	X	
		121	82	90				98						RS25121	X	
		141	102	110					118						RS25141	X
		161	122	130			31	8	138	23	16	3	7		RS25161	X
		181	142	150					158						RS25181	X
		201	162	170					178						RS25201	X
		221	182	190					198						RS25221	X
		241	202	210					218						RS25241	X
32	50	121	82	90				98						RS32121	X	
		141	102	110				118						RS32141	X	
		161	122	130					138						RS32161	X
		181	142	150					158						RS32181	X
		201	162	170			31	8	178	23	16	3	7		RS32201	X
		221	182	190					198						RS32221	X
		241	202	210					218						RS32241	X
		261	222	230					238						RS32261	X
281	242	250					258						RS32281	X		
301	262	270					278						RS32301	X		
40	60	149	102	110				118						RS40149	X	
		169	122	130				138						RS40169	X	
		189	142	150					158						RS40189	X
		209	162	170					178						RS40209	X
		229	182	190					198						RS40229	X
		249	202	210			39	8	218	31	16	4	7		RS40249	X
		269	222	230					238						RS40269	X
		289	242	250					258						RS40289	X
		309	262	270					278						RS40309	X
		329	282	290					298						RS40329	X

Pelare och bussnings inbyggnads- och infästningsmått

d <sub>1</sub>	R mm	B mm	T <sub>1</sub> mm
25	28	36	25,5
32	32	40	27
40	37	45	30

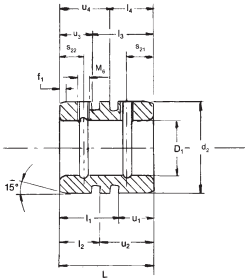


3 st Låsbrickor och  
 3 st Insexbult M8 x 16  
 medföljer varje detalj.

Infästnings-diam d <sub>1</sub> mm
42.005
42.014
50.005
50.014
60.006
60.016

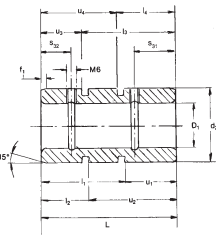
# DEMONTERBAR STYRBUSSNING RS RINGSYSTEM 2:33

**UTFÖRANDE:** Härdad och precisionsslipad.  
**STÅLKVALITET:** Legerat sätthäringsstål, motsv. SIS 1678, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet.  
**HÅRDHET:** HRC 60–62, härdjup 0,8–1,0 mm



### KORT STYRBUSSNING

Diameter mm		Längder mm											BEST.NR.	Lagerföres	
D <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	u <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	u <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	u <sub>3</sub>	l <sub>3</sub>	u <sub>4</sub>	l <sub>4</sub>	f <sub>1</sub>	S <sub>21</sub>			S <sub>22</sub>
25	42	45	17	28	26	19	15	30	24	21	3	13	11	RS2545	X
32	50	50	22	28	30	20	16	34	24	26	3	18	12	RS3250	X
40	60	55	24	31	35	20	16	39	27	28	4	20	10	RS4055	X

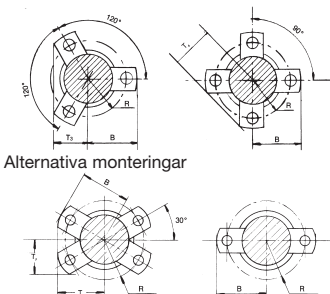


### LÅNG STYRBUSSNING

Diameter mm		Längder mm											BEST.NR.	Lagerföres	
d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	u <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	u <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	u <sub>3</sub>	l <sub>3</sub>	u <sub>4</sub>	l <sub>4</sub>	f <sub>1</sub>	S <sub>21</sub>			S <sub>22</sub>
25	42	82	32	50	53	29	25	57	46	36	3	28	21	RS2582	X
32	50	92	32	60	63	29	25	67	56	36	3	28	21	RS3292	X
40	60	100	40	60	66	34	30	70	56	44	4	36	26	RS40100	X

## LÅSBRICKA RS

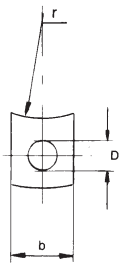
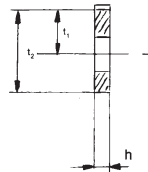
### Inbyggnadsmått



Nom. diam. mm	R mm	B mm	T <sub>2</sub> mm	T <sub>4</sub> mm	T <sub>5</sub> mm	T <sub>6</sub> mm
25	28	36	25,5	31	25,2	34
32	32	40	27	34	27	38
40	37	45	30	37,5	30	42

## RINGSYSTEM

**UTFÖRANDE:** Stansad, trumlad och härdad.  
**STÅLKVALITET:** Stål, motsv. SIS 1672.  
**HÅRDHET:** HRC 43–45.



Nom. diam. mm.	b mm	h mm	t <sub>2</sub> mm	r mm	t <sub>1</sub> mm	Rek. ant. bricor per pelare/bussn.	Insexskruv	Best. nr.	Lagerföres
25	18	4	19	26	11	3-4	M8 x 16	B2	X
32									
40									

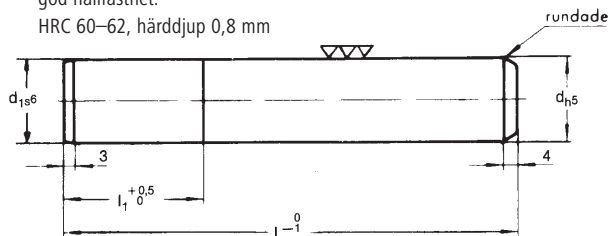
## STYRPELARE enligt SMS 2256

2:34

**UTFÖRANDE:** Härdad och precisionslipad.

**STÅLKVALITET:** Legerat sätthärtningsstål, motsv. SIS 1678, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet.

**HÄRDHET:** HRC 60–62, härdjup 0,8 mm

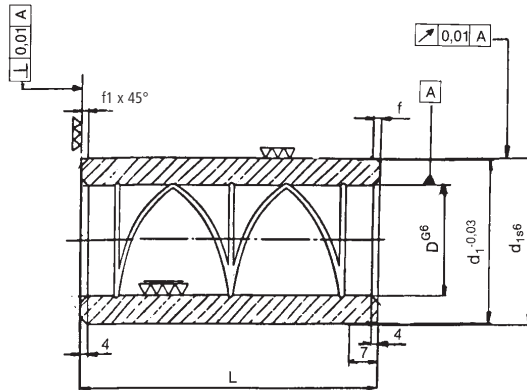


d mm	l <sub>1</sub> mm	L mm	Lager- föres	d mm	l <sub>1</sub> mm	L mm	Lager- föres		
16	30	120	X	32	54	150	X		
		140	X			160	X		
		170	X			170	X		
		200	X			180	X		
20	38	110	X			190	X		
		120	X			200	X		
		130	X			210	X		
		140	X			230	X		
		150	X			250	X		
		160	X			280	X		
		170	X			300	X		
		180	X			350	X		
		190	X			190	X		
		200	X			210	X		
25	43	130	X			40	61	230	X
		140	X					250	X
		150	X	280	X				
		160	X	300	X				
		170	X	320	X				
		180	X	210	X				
		190	X	230	X				
		200	X	250	X				
		220	X	280	X				
		250	X	300	X				
300	X	300	X	50	69	320	X		
						350	X		
						250	X		
						300	X		
						350	X		
63	83			63	83	250	X		
						300	X		
						350	X		

# STYRBUSSNING enligt SMS 2257

2:35

- UTFÖRANDE:** Härdad och finnslipad, skarpa kanter brutna.
- STÅLKVALITET:** Legerat sätthärtningsstål, motsv. SIS 1370, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet.
- HÅRDHET:** HRC 58–60, härd djup 0,8–1,0 mm



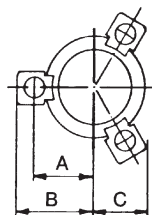
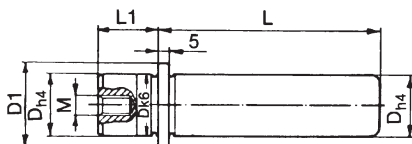
D mm	$d_1$ mm	L mm	f mm	$f1$ mm	Lager- föres
16	25	46	1	1,5	X
20	30	56	1,5	1,5	X
25	38	40	2	2	X
25	38	80	2	2	X
25	38	120	2	2	X
32	48	40	2	3	X
32	48	90	2	3	X
32	48	140	2	3	X
40	60	60	2,5	3	X
40	60	110	2,5	3	X
40	60	160	2,5	3	X
50	72	120	3	3	X
63	90	135	4	3	X

# DEMONTÉRBAR STYRPELARE med fläns F

2:36

**UTFÖRANDE:** Hårdad, slipad och läppad

**STÅLKVALITET:** W. Nr. 1.5713

**HÅRDHET:** HRC 60–62


D	D1	L	L1	M	Beställ.-nummer	DATA LÄSBRICKOR															
						D	A	B	C	Ant per. pelare	Insex skruv										
25	32,4	70	24	10 x 1,5	F 2570	25	20,8	32,0	21,0	3	M8x20										
		80			F 2580																
		90			F 2590																
		100			F 25100																
		110			F 25110																
		120			F 25120																
		130			F 25130																
		140			F 25140																
		150			F 25150																
		160			F 25160																
		170			F 25170																
		180			F 25180																
		32			42,8							100	30	10 x 1,5	F 32100	50	64,8	110	45	12 x 1,75	F 50110
												110			F 32110						F 50120
120	F 32120		F 50130																		
130	F 32130		F 50140																		
140	F 32140		F 50150																		
150	F 32150		F 50160																		
160	F 32160		F 50170																		
170	F 32170		F 50180																		
180	F 32180		F 50200																		
200	F 32200		F 50220																		
220	F 32220		F 50240																		
240	F 32240		F 50280																		
280	F 32280		F 50320																		
40	51,8		100	37		12 x 1,75	F 41100	63	76,8	120	49	12 x 1,75			F 50360						
		110	F 40110		F 50400																
		120	F 40120		F 63120																
		130	F 40130		F 63140																
		140	F 40140		F 63160																
		150	F 40150		F 63180																
		160	F 40160		F 63200																
		170	F 40170		F 63220																
		180	F 40180		F 63240																
		200	F 40200		F 63280																
		220	F 40220		F 63320																
		240	F 40240		F 63360																
		280	F 40280		F 63400																

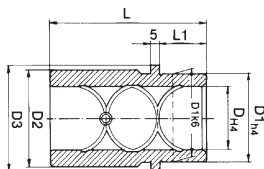
# DEMONTERBAR STYRBUSSNING STÅL med fläns FS

## BRONS med fläns FSB

2:37

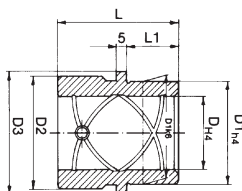
**UTFÖRANDE:** Härdad, slipad och läppad  
**STÅLKVALITET:** W. Nr. 1.5713  
**HÅRDHET:** HRC 60–62

### LÅNG



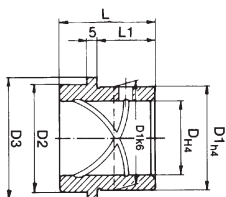
D	L	D1	D2	D3	L1	Best.-nr.
25	80	38	39	44	23	FS/FSB 2580
32	90	45	48	53	26	FS/FSB 3290
40	100	54	58	63	30	FS/FSB 40100
50	110	65	74	79	35	FS/FSB 50110
63	130	81	87	92	48	FS/FSB 63130

### KORT

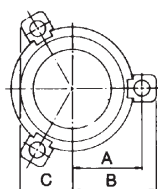


D	L	D1	D2	D3	L1	Best.-nr.
25	55	38	39	44	23	FS/FSB 2555
32	60	45	48	53	26	FS/FSB 3260
40	67	54	58	63	30	FS/FSB 4067
50	75	65	74	79	35	FS/FSB 5075
63	90	81	87	92	48	FS/FSB 6390

### EXTRA KORT



D	L	D1	D2	D3	L1	Best.-nr.
25	37	38	38	44	22	FS/FSB 2537
32	44	45	45	53	29	FS/FSB 3244
40	52	54	55	63	37	FS/FSB 4052
50	62	65	70	79	47	FS/FSB 5062
63	75	81	87	92	60	FS/FSB 6375



DATA LÅSBRICKOR					
D	A	B	C	Ant per. bussning	Insex skruv
25	27,5	39,0	24,5	3	M8x20
32	32,0	42,5	26,5	3	M8x20
40	37,0	47,5	31,5	3	M8x20
50	45,0	55,5	39,5	3	M8x20
63	51,5	62,0	46,0	3	M8x20

# STYRPELARE TYP B

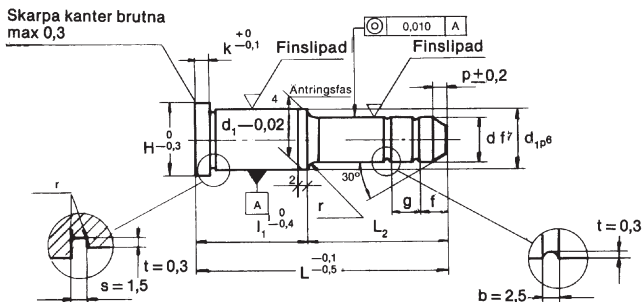
2:38

**UTFÖRANDE:**  
**STÅLKVALITET:**

Hårdad och precisionsslipad mellan dubbar. Försedd med oljespår och äntringsfas.  
Legerat sätthärtningsstål, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet, motsv. SIS 1370.

**HÄRDHET:**

HRC 58–62, härdjup 0,8–1,0 mm.



d16 mm		d <sub>1</sub>	H	k	p	r	Oljespår mm		Lagerföres	d20 mm		d <sub>1</sub>	H	k	p	r	Oljespår mm		Lagerföres
l <sub>1</sub>	L	22	25	5,0	4	2,5	f	g		27	30	5,0	5	3,0	f	g			
		Beställningsnr.										Beställningsnr.							
20	40	16	20	40	8	–	X		X	20	40	20	20	40	8	–	X		X
20	50	16	20	50	8	10	X		X	20	50	20	20	50	8	10	X		X
20	65	16	20	65	8	10	X		X	20	65	20	20	65	8	10	X		X
20	75	16	20	75	16	10	X		X	20	75	20	20	75	16	10	X		X
20	90	16	20	90	16	10	X		X	20	90	20	20	90	16	10	X		X
25	45	16	25	45	8	–	X		X	25	45	20	25	45	8	–	X		X
25	55	16	25	55	8	10	X		X	25	55	20	25	55	8	10	X		X
25	70	16	25	70	8	10	X		X	25	70	20	25	70	8	10	X		X
25	80	16	25	80	16	10	X		X	25	80	20	25	80	16	10	X		X
25	95	16	25	95	16	10	X		X	25	95	20	25	95	16	10	X		X
30	50	16	30	50	8	–	X		X	30	50	20	30	50	8	–	X		X
30	60	16	30	60	8	10	X		X	30	60	20	30	60	8	10	X		X
30	75	16	30	75	8	10	X		X	30	75	20	30	75	8	10	X		X
30	85	16	30	85	16	10	X		X	30	85	20	30	85	16	10	X		X
30	100	16	30	100	16	10	X		X	30	100	20	30	100	16	10	X		X
35	55	16	35	55	8	–	X		X	35	55	20	35	55	8	–	X		X
35	65	16	35	65	8	10	X		X	35	65	20	35	65	8	10	X		X
35	80	16	35	80	8	10	X		X	35	80	20	35	80	8	10	X		X
35	90	16	35	90	16	10	X		X	35	90	20	35	90	16	10	X		X
35	105	16	35	105	16	10	X		X	35	105	20	35	105	16	10	X		X
45	65	16	45	65	8	–	X		X	45	65	20	45	65	8	–	X		X
45	75	16	45	75	8	10	X		X	45	75	20	45	75	8	10	X		X
45	90	16	45	90	8	10	X		X	45	90	20	45	90	8	10	X		X
45	100	16	45	100	16	10	X		X	45	100	20	45	100	16	10	X		X
45	115	16	45	115	16	10	X		X	45	115	20	45	115	16	10	X		X
55	75	16	55	75	8	–	X		X	55	75	20	55	75	8	–	X		X
55	85	16	55	85	8	10	X		X	55	85	20	55	85	8	10	X		X
55	100	16	55	100	8	10	X		X	55	100	20	55	100	8	10	X		X
55	110	16	55	110	16	10	X		X	55	110	20	55	110	16	10	X		X
55	125	16	55	125	16	10	X		X	55	125	20	55	125	16	10	X		X
70	90	16	70	90	8	–	X		X	70	90	20	70	90	8	–	X		X
70	100	16	70	100	8	10	X		X	70	100	20	70	100	8	10	X		X
70	115	16	70	115	8	10	X		X	70	115	20	70	115	8	10	X		X
70	125	16	70	125	16	10	X		X	70	125	20	70	125	16	10	X		X
70	140	16	70	140	16	10	X		X	70	140	20	70	140	16	10	X		X

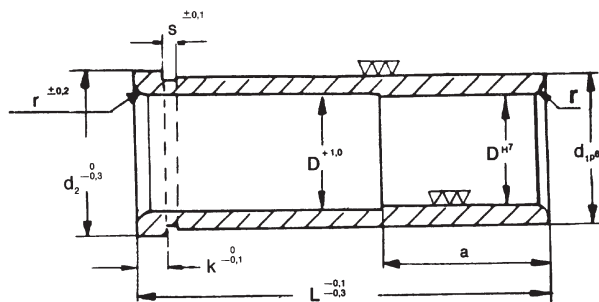
## STYRBUSSNING TYP BL

2:39

**UTFÖRANDE:** Härdad och finslipad, skarpa kanter brutna.

**STÅLKVALITET:** Legerat sätthärtningsstål, motsv. SIS 1370, vilket vid härdning ger hård slityta med kärna av god hållfasthet.

**HÅRDHET:** HRC 58–62, härd djup 0,8–1,0 mm.



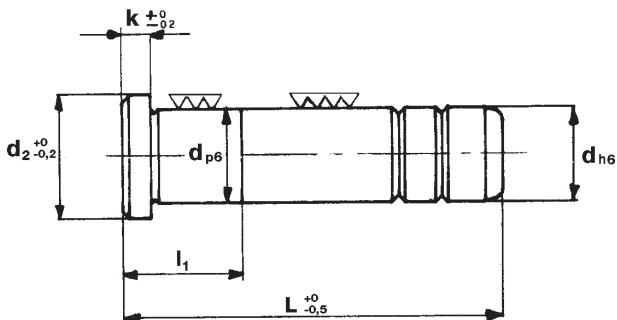
Diam. D 16 mm	$d_1 = 22$ mm	$d_2 = 25$ mm	$k = 5$ mm	$r = 3,0$ mm	$s = 2,0$ mm	$a = 1,5 \times D$	
Total längd $L = \text{mm}$	20	25	30	35	45	55	70
Lagerföres	X	X	X	X	X	X	X

Diam. D 20 mm	$d_1 = 27$ mm	$d_2 = 30$ mm	$k = 5$ mm	$r = 3,5$ mm	$s = 2,0$ mm	$a = 1,5 \times D$	
Total längd $L = \text{mm}$	20	25	30	35	45	55	70
Lagerföres	X	X	X	X	X	X	X

# STYRPELARE TYP A

2:40

**UTFÖRANDE:** Härdad och finslipad.  
**STÅLKVALITET:** Legerat sätthärtningsstål, motsvarande SS 2511.  
**HÅRDHET:** HRC 60–62.

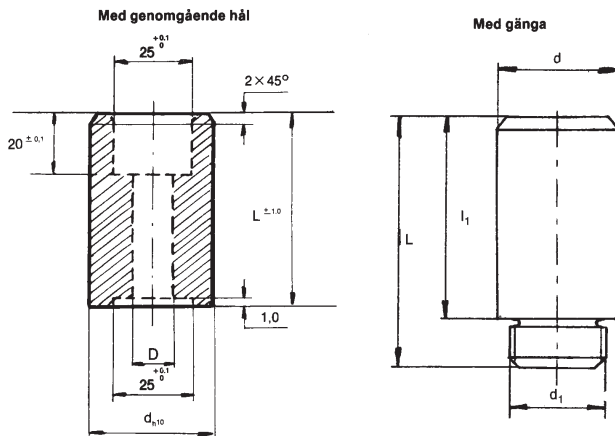


d mm		12	14	16	18	20	25	30	
d <sub>2</sub> mm		16	18	20	22	24	30	35	
k mm		5	5	5	5	6	7	7	
L mm	l <sub>1</sub> mm								L mm
50	12	x	x	x	x				50
60	15	x	x	x	x	x			60
70	17	x	x	x	x	x			70
80	20	x	x	x	x	x	x		80
90	22	x	x	x	x	x	x		90
100	25	x	x	x	x	x	x		100
120	30	x	x	x	x	x	x		120
140	35	x	x	x	x	x	x		140
160	40		x	x	x	x	x		160
180	45			x	x	x	x		180
200	50			x	x	x	x	x	200
250	55				x	x	x	x	250
300	60					x	x	x	300

# FÄSTAPPAR

2:41

**UTFÖRANDE:** Ytterdiameter dragen med tol h10. Skarpa kanter brutna.  
**STÅLKVALITET:** SS 1914.



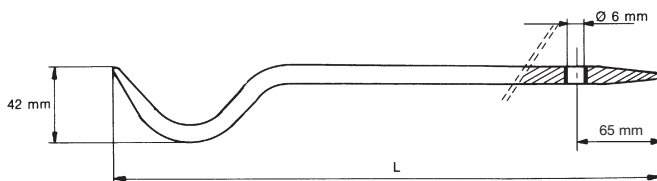
d mm	D mm	L mm	Lagerföres.
40	13	60	x
	17		x
50	13	70	x
	17		x

d mm	d <sub>1</sub> mm	L mm	l <sub>1</sub> mm	Lagerföres.
40	M32 x 1,5	88	71	x
50	M40 x 2	102	85	x

# VERKTYGSÖPPNARE

**UTFÖRANDE:** Varmsmidd, varmbockad och anlöpt till 500°C och med upphängningshål, diam 6 mm. Med rundade kanter för att ej skada finbearbetade ytor. Lackerade.

**STÅLKVALITET:** Fjäderstål SIS 2090.



Längd L mm	Vikt g/st	Materialekt mm	Lagerföres
375	-675	 10 x 25	X

# PLANSLIPAT VERKTYGSSTÅL material W. Nr 1.2436 liknande SIS 2312

2:42

för framställning av klipp-, bock-, drag- och präglingsverktyg, stansar, knivar m.m.

**UTFÖRANDE:** Mjukglöddat, ohärdat med en hållfasthet av 800–900 N/mm<sup>2</sup>. Runt om slipat avkolningsfritt med en ytnoggrannhet av Ra=6µm.

**STÅLKVALITET:** Enl. norm W. Nr 1.2436, X 210 CrW12. Närmaste svenska motsvarighet: SIS 2312.

**TOLERANSER:** höjd + 0,2 / -0 mm, bredd + 0,2 / -0 mm, längd + 5,0/-0 mm

## Längd 500 mm

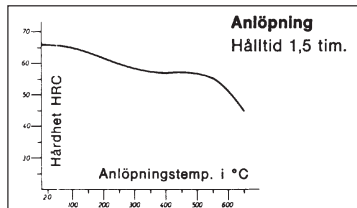
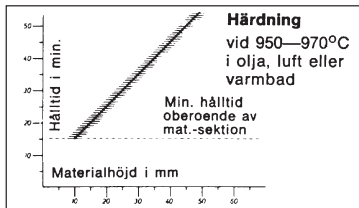
Bredd mm	Höjd mm													
	2,2	3,2	4,2	5,2	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	
10,3	x	x	x	x	x	x								
15,3	x	x	x	x	x	x	x	x						
20,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
25,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
30,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
40,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
50,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
60,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
75,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
80,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
100,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
125,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
150,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
200,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
250,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
300,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

• Offereras på begäran

## -Material, längd 500 mm

<input type="checkbox"/> -mm	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4
	x	x	x	x	x	x	x	x

**VÄRMEBEHANDLING:** mjukglödning 850–880°C  
 avspänningsglödning 600–650°C  
 härdning 950–970°C i olja, luft eller varmbad  
 varmbadtemperatur 240–450°C



# PLANSLIPAT VERKTYGSSTÅL material W. Nr 1.2842 liknande SIS 2140

2:43

för framställning av mätverktyg, fixturer, schabloner, linjaler, stansar, utstötare m.m.

**UTFÖRANDE:** Mjukglöddat, ohärdat med en hållfasthet av 650–750 N/mm<sup>2</sup>. Runt om slipat avkolningsfritt. Höjden finslipad med en ytnoggrannhet av Ra=2µm.

**STÅLKVALITET:** Enl. norm W. Nr 1.2842, 90 MnCrV8. Närmaste svenska motsvarighet: SIS 2140.

**TOLERANSER:** höjd + 0,05/–0 mm, bredd + 0,2/–0 mm, längd + 5,0/–0 mm

## Längd 500 mm

Bredd mm	Höjd mm															
	1	1,5	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50
10	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
12	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
15	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x						
20	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
30	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
35	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
50	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
60	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
70	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
75	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
80	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
125	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
160	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
180	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Offereras på begäran

## -Material, längd 500 mm

<input type="checkbox"/> -mm	4	5	6	8	10	12	15	16	18	20	25	30	40	50	60
	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Längd 1000 mm lagerföres hos fabrikanter.

## FINSLIPADE PLATTOR, längd 1.000 mm

Längdtol.= + 13,0/–0 mm, breddtol.= + 5,0/–0 mm, höjdtol.= + 0,05/–0 mm.

Bredd mm	Höjd mm														
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50	60
500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

## GROVSLIPADE PLATTOR, längd 500 mm

Längdtol.= + 5,0/–0 mm, breddtol.= + 0,2/–0 mm, höjdtol.= + 0,2/–0 mm.

Bredd mm	Höjd mm														
	1,2	1,7	2,2	3,2	4,2	5,2	6,2	8,2	10,2	12,2	15,3	20,3	25,3	30,3	40,3
300	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

## GROVSLIPADE PLATTOR, längd 1.000 mm

Längdtol.= + 13,0/–0 mm, breddtol.= + 5,0/–0 mm, höjdtol.= + 0,2/–0 mm. Ytterkanter skurna eller sågade.

Bredd mm	Höjd mm									
	8,2	10,2	12,2	15,3	20,3	25,3	30,3	40,3	50,3	60,3
500	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

## VÄRMEBEHANDLING:

mjukglödning 680–700°C  
 avspänningsglödning 600–650°C  
 härdning 780–800°C  
 i olja, luft eller varmbad  
 varmbadtemperatur 180–200°C

