

ASFA Lochklemme



Mit dem Ziel, die Montagekosten, insbesondere in der Automobilindustrie, zu minimieren, hat Mikalor die ASFA-Lochklemme mit Vorpositionierungsloch entwickelt, die die gleichen Drehmoment- und Leistungswerte wie das Standardprogramm garantiert. Der perforierte Teil der Klammer wird an jener Stelle hergestellt, an der sich der Rohrflansch befindet, um die Klammer vor dem Anschrauben in der gewünschten Stelle zu positionieren. Diese Vorpositionierungslösung kann in allen vorhandenen Qualitäten und Durchmessern hergestellt werden.

* *Möglichkeit der Herstellung des Designs, der Anzahl der Löcher und der Positionierung gemäß den Anforderungen.*

* *Die maximale Druck-werte können je nach art des verwendeten Schlauch und Fitting variieren.*

a	Anwendung \varnothing mm	Art. Nr. W3	Art. Nr. W4	L	S +0,1	H max.	b max.	Maximale werte		VPE
								Drehmoment/Nm	Druck(bar)	
L (9 mm)	25-40	PDT2540PER-W3L	PDT2540PER-W4L	25,6	0,7	10	14	4	32	100
	30-45	PDT3045PER-W3L	PDT3045PER-W4L	25,6	0,7	10	14	4	28	100
	32-50	PDT3250PER-W3L	PDT3250PER-W4L	25,6	0,7	10	14	4	24	100
	40-60	PDT4060PER-W3L	PDT4060PER-W4L	25,6	0,7	10	14	4	19	100
	50-70	PDT5070PER-W3L	PDT5070PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	17	100
	60-80	PDT6080PER-W3L	PDT6080PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	15	100
	70-90	PDT7090PER-W3L	PDT7090PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	13	50
	80-100	PDT80100PER-W3L	PDT80100PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	11	50
	90-110	PDT90110PER-W3L	PDT90110PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	10	50
	100-120	PDT100120PER-W3L	PDT100120PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	9	50
	110-130	PDT110130PER-W3L	PDT110130PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	8	50
120-140	PDT120140PER-W3L	PDT120140PER-W4L	29,6	0,7	10	14	4	87	50	
S (12 mm)	25-40	PDT2540PER-W3S	PDT2540PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	5,5	40	50
	30-45	PDT3045PER-W3S	PDT3045PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	5,5	35	50
	32-50	PDT3250PER-W3S	PDT3250PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	6,5	35	50
	40-60	PDT4060PER-W3S	PDT4060PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	6,5	30	50
	50-70	PDT5070PER-W3S	PDT5070PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	25	50
	60-80	PDT6080PER-W3S	PDT6080PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	20	50
	70-90	PDT7090PER-W3S	PDT7090PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	17	50
	80-100	PDT80100PER-W3S	PDT80100PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	14	25
	90-110	PDT90110PER-W3S	PDT90110PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	12	25
	100-120	PDT100120PER-W3S	PDT100120PER-W4S	29,6	0,85	11	16,7	7	10	25
	110-130	PDT110130PER-W3S	PDT110130PER-W4S	34,6	0,85	11	16,7	7	8	25
	120-140	PDT120140PER-W3S	PDT120140PER-W4S	34,6	0,85	11	16,7	7	7	25
	130-150	PDT130150PER-W3S	PDT130150PER-W4S	34,6	0,85	11	16,7	7	6	25
140-160	PDT140160PER-W3S	PDT140160PER-W4S	34,6	0,85	11	16,7	7	5	25	

* *Empfohlen: Arbeitsweise bis zu 75% der maximale werte der tabelle.*

TESCHNISCHE INFO.	
ROHSTOFF	W3: AISI -430 W4: AISI -304
OBERFLÄCHENBEHANDLUNG	EDELSTAHL
KORROSIONSFESTIGKEIT	W3: SALZPRÜHTEST (ASTMB-117): 200 STUNDEN W4: SALZPRÜHTEST (ASTMB-117): 400 STUNDEN
MAX. ANZIEHDREHMOMENT	540 \pm 5

