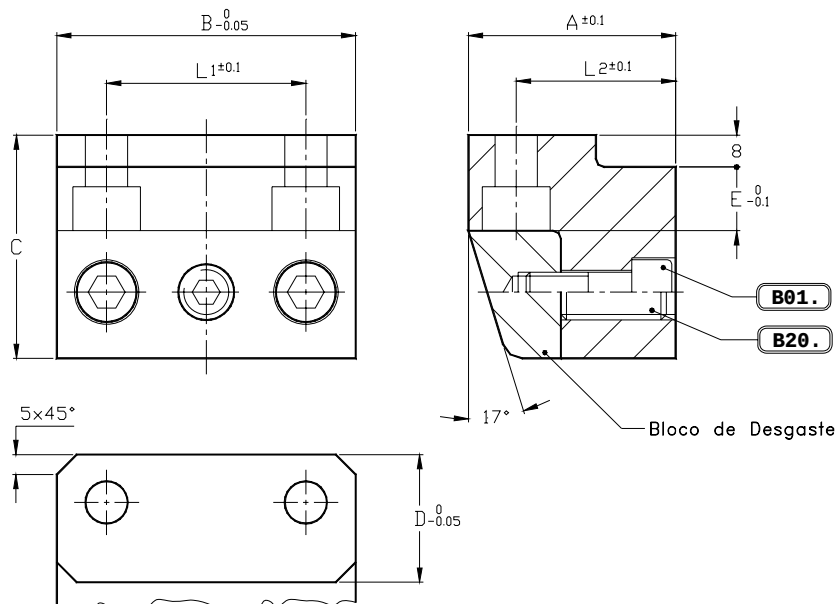


## A08.AT



1.2312 - 1080 N/mm<sup>2</sup> ; Bloco de Desgaste: 1.2510 - 50HRc

| CARGA MÁX. (Newtons) | B01 | B20 | D  | E  | L1 | L2 | C  | A         | B  | CÓDIGO           |
|----------------------|-----|-----|----|----|----|----|----|-----------|----|------------------|
| 320                  | M 8 | M10 | 25 | 12 | 22 | 30 | 40 | <b>40</b> | 38 | A08. AT 40 38 17 |
| 480                  | M10 | M12 | 28 | 16 | 28 | 35 | 49 | <b>45</b> | 48 | A08. AT 45 48 17 |
| 750                  |     | M14 | 32 |    | 35 | 40 | 52 | <b>52</b> | 60 | A08. AT 52 60 17 |
|                      |     |     |    |    | 45 |    |    |           | 68 | A08. AT 52 68 17 |
|                      |     |     |    |    | 50 |    | 56 |           | 75 | A08. AT 52 75 17 |

Obs: Para pedido defina CÓDIGO.  
Equivalente a **DMS** tipo HBS.

Medidas em milímetros

Aplicação:

### NOTAS DE MONTAGEM:

O bloco de desgaste tem um curso de ajustamento máximo recomendado de 1 mm.

Para ajustar o bloco de desgaste:

1. Fechar o molde.
2. Desapertar os parafusos de aperto **B01**.
3. Ajustar o bloco de desgaste com o perno de ajustamento **B20**.
4. Reapertar os parafusos de aperto.

