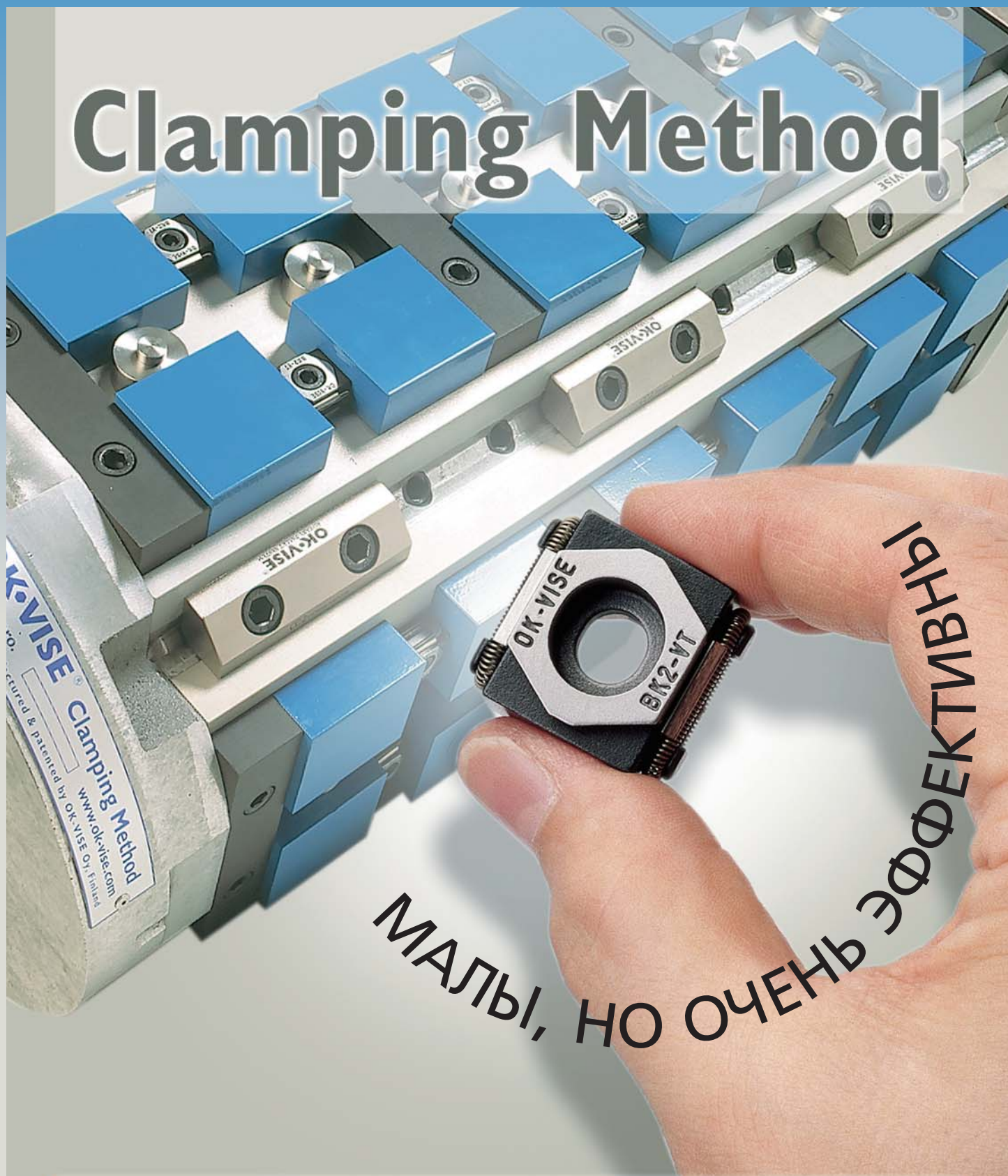


# Clamping Method



МАЛЫ, НО ОЧЕНЬ ЭФФЕКТИВНЫ

**OK-VISE**®

OK-VISE OY, P.O.BOX 5  
40951 MUURAME, FINLAND  
TEL. +358 14 3390 690  
FAX +358 14 631 419  
E-mail ok-vise@ok-vise.com  
www.ok-vise.com

# Призматические прижимы **OK-VISE**® экономят время и деньги!



## История фирмы OK-VISE

Эдвин Кютоля работал на Петербургском оптико-механическом предприятии с 1902 по 1905 год. С началом русско-японской войны, он, как и многие финны, вернулся на родину. Сегодняшним предприятием Kytölä Instruments, которое оновано в 1945 году, а также дочерним предприятием OK-VISE Oy, руководит сын Эдвина Кютоля - Олли Кютоля. Предприятие Kytölä Instruments известно в числе ведущих фирм, изготавливающих системы принудительной смазки для бумагоделательных машин.

Призматический прижим OK-VISE родился в 1984 году. Олли Кютоля спроектировал первый прижим для использования его на предприятии Kytölä Instruments. Сегодня прижимы, изготавливаемые OK-VISE Oy, широко известные и высоко оцениваемые изделия, которые экспортируются в 40 стран мира. ОК-

ВИСЕ Oy одно из восьми предприятий, входящих в состав концерна Kytölä.

## Эффективное использование рабочей поверхности

Производительность станков ЧПУ зависит от эффективности использования рабочей поверхности, т.е. как много изделий можно закрепить и обработать за один рабочий цикл.

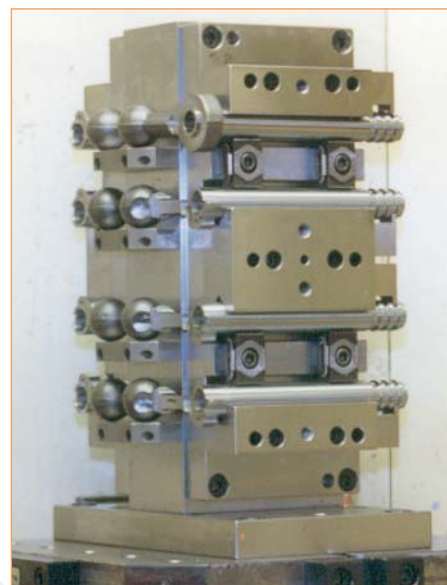
Прижим OK-VISE закрепляя, ориентирует обрабатываемую деталь по отношению к упору. Прижимы легко установить между обрабатываемыми деталями, они малы, но обладают большой прижимной силой, до 15000Кр.



Пример использования прижимов OK-VISE на вертикальном съёмном столе ЧПУ. В данном случае используются самые маленькие прижимы, прижимная сила которых 1500Кр.



Пример эффективного размещения обрабатываемых изделий на поверхности горизонтального рабочего стола станка ЧПУ (Т-образный паз), при использовании прижимов OK-VISE.

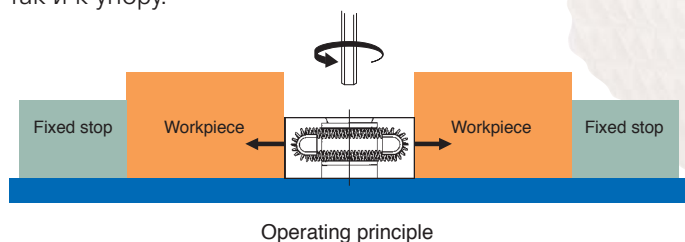


Пример использования прижимов OK-VISE с "сырыми" кулачками на заводах Smith & Wesson.

## Действие прижима

Призматические прижимы OK-VISE изготавливаются одно- и двухклиновые. Одноклиновой прижим закрепляет обрабатываемое изделие на рабочей поверхности стола, прижимая его к упору.

Двухклиновой прижим, в силу особенности конструкции, благодаря нижнему клину, прижимает обрабатываемое изделие как к поверхности стола, так и к упору.



Operating principle

В первоначальном варианте щёчки прижима изготавливаются рифлёными. Для обработки мягких материалов, таких как алюминий, медь, различные пластмассы, или обработки изделий из дерева, рекомендуем использовать прижимы с гладкими щёчками.

## Многогранность и точность

Благодаря малому размеру призматический прижим OK-VISE можно разместить между обрабатываемыми изделиями так, что изделие остаётся свободным для обработки с трёх сторон за один рабочий цикл, что обеспечивает точность обработки. Клиновидная конструкция прижима делает его точным как в вертикальном, так и в горизонтальном направлениях, исключая всевозможные люфты и зазоры.

## Выгода использования

Призматические прижимы OK-VISE - это экономия, потому что для их использования не требуется дополнительных приспособлений, кроме упора и они оди-

наково хорошо подходят как для отдельных станков ЧПУ, так и для систем FSM. Возможности использования прижимов многогранны и они легко перемещаемы с одной рабочей точки на другую. Высокое качество материала, из которого изготавливаются прижимы, гарантирует их долговечность.

## Специальные щёчки

Одноклиновые призматические прижимы изготавливаются также и с "сырыми" щёчками, что позволяет потребителю создать необходимую геометрию щёчек "по месту". Предлагаем прижимы со специальными щёчками: резьбовыми отверстиями для крепления дополнительных пластин из разных материалов, для обработки изделий с не ровной поверхностью (литьё, газорезка). Для обработки изделий на искровых станках выпускаются прижимы из нержавеющей стали.

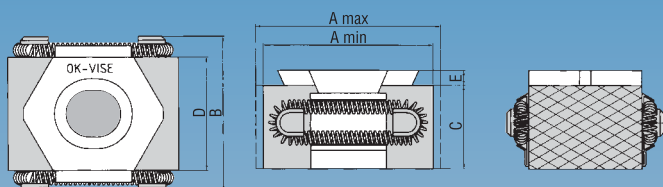
Призматические прижимы OK-VISE экспортируются в 40 стран мира, их используют следующие известные фирмы: Nissan, Skoda, Nikon, Hitachi, Okuma, Amada, Volvo Aerospace, Saab Aerospace, Sandvik-Tamrock, Smith & Wesson, Valmet-Valtra.



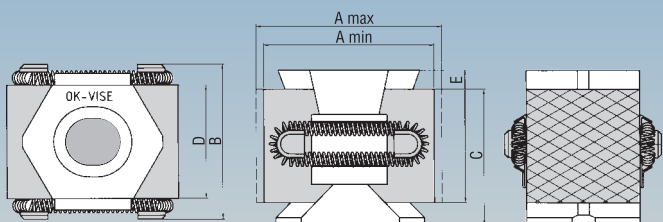
# OK-VISE®

OK-VISE OY, P.O.BOX 5  
FIN-40951 MUURAME, FINLAND  
TEL. +358 14 3390 690  
FAX +358 14 631 419  
E-mail ok-vise@ok-vise.com  
www.ok-vise.com

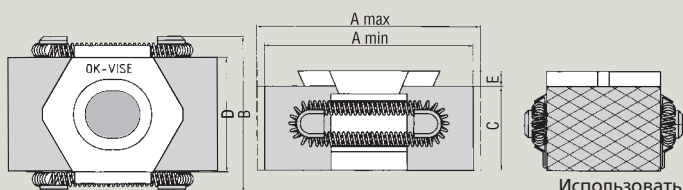
# ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



Тип	A			B	C	D	E	F	Болт DIN 912, головка с внутренним шестигранником	Сила сжатия, кр	Вес g	Твёрдость HRC
	мин.	оптим.	макс.									
<b>BK2-VT</b>	27	<b>29</b>	31	29	15	21	2.5	1	M8x20	1500	55	48-52
<b>DK2-VT</b>	42	<b>45</b>	49	41	22	30	4	2	M12x30	3000	180	48-52
<b>FK2-VT</b>	57	<b>61</b>	66	56	29	42	5	3	M16x40	6000	465	48-52



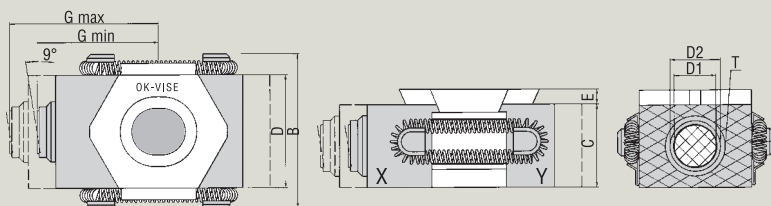
Тип	A			B	C	C1	D	E	F	Болт DIN 912, головка с внутренним шестигранником	Сила сжатия, кр	Вес g	Твёрдость HRC
	мин.	оптим.	макс.										
<b>DK2-WT</b>	42	<b>45</b>	49	41	36	30	30	5	2	M12x40	5000	275	48-52
<b>FK2-WT</b>	57	<b>61</b>	67	56	50	42	42	5	3	M16x60	9000	730	48-52



Использовать только болты с внутренним шестигранником, класс прочности 8,8.

Тип	A			B	C	D	E	F	Болт DIN 912, головка с внутренним шестигранником	Сила сжатия, кр	Вес kg	Твёрдость HRC
	мин.	оптим.	макс.									
<b>BK2-VT+3</b>	33	<b>35</b>	37	29	15	21	2.5	1	M8x20	1500	70	30-34
<b>DK2-VT+5</b>	52	<b>55</b>	59	41	22	30	4	2	M12x30	3000	235	30-34
<b>FK2-VT+5</b>	67	<b>71</b>	76	56	29	42	5	3	M16x40	6000	550	30-34

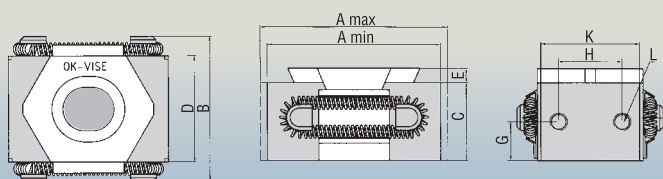
Внимание: шёчки прижима BK2-VT+3 только с гладкой поверхностью.



Тип	Резьба (Т)	Диаметр шарнирной головки (D2)	Глубина рифления (D1)	G мин.	G оптим.	G макс.
<b>BK2-VT-B</b>	M12	8.5	7.2	19.5	20.4	21.8
<b>DK2-VT-B</b>	M16	12.0	10.7	30.8	32.8	34.8

Внимание: рифлёная шарнирная головка.

Тип	A			B	C	D	E	F	G	Болт DIN 912, головка с внутренним шестигранником	Сила сжатия, кр	Вес g	Твёрдость HRC X	Твёрдость HRC Y
	мин.	оптим.	макс.											
<b>BK2-VT-B</b>	33	<b>35</b>	37	29	15	21	2.5	1	3	M8x20	1500	64	30-34	48-52
<b>DK2-VT-B</b>	52	<b>55</b>	59	41	22	30	4	2	5	M12x30	3000	212	30-34	48-52



Тип	A			B	C	D	E	F	G	H	K	L	Болт DIN 912, головка с внутренним шестигранником	Сила сжатия, кр	Вес g	Твёрдость HRC
	мин.	оптим.	макс.													
<b>BK2-VT-T</b>	33	<b>35</b>	37	29	15	21	2.5	1	7.5	12	-	4xM5	M8x20	1500	60	30-34
<b>DK2-VT-T</b>	46	<b>49</b>	53	41	22	30	4	2	11	18	28	4xM5	M12x30	3000	200	30-34
<b>FK2-VT-T</b>	61	<b>65</b>	70	56	29	42	5	3	14.5	26	40	4xM5	M16x40	6000	480	30-34