



KONTEC KSC-D

**Prensa doble con función de
tercera mano**

Prensa doble de fácil manejo con función de tercera mano para una precisión y eficacia elevadas constantes

Las prensas dobles KONTEC KSC-D manuales de SCHUNK están especialmente diseñadas para un uso continuo y exigente en máquinas herramienta automatizadas con almacenamiento de piezas. Gracias al cuerpo base niquelado, estas prensas están perfectamente protegidas contra la corrosión. Como parte del extenso sistema modular KSC, la prensa se puede adaptar de forma rápida y sencilla a las nuevas tareas de sujeción. Por medio de una cómoda función de tercera mano, se pueden introducir dos piezas una junto a la otra, fijarse y sujetarse de forma segura entre sí. Las prensas también tienen un impresionante diseño plano y un peso reducido. Gracias a la interfaz para el sistema de cambio rápido de palés, las prensas dobles pueden combinarse perfectamente con el gran sistema modular NSE3 y GFD.

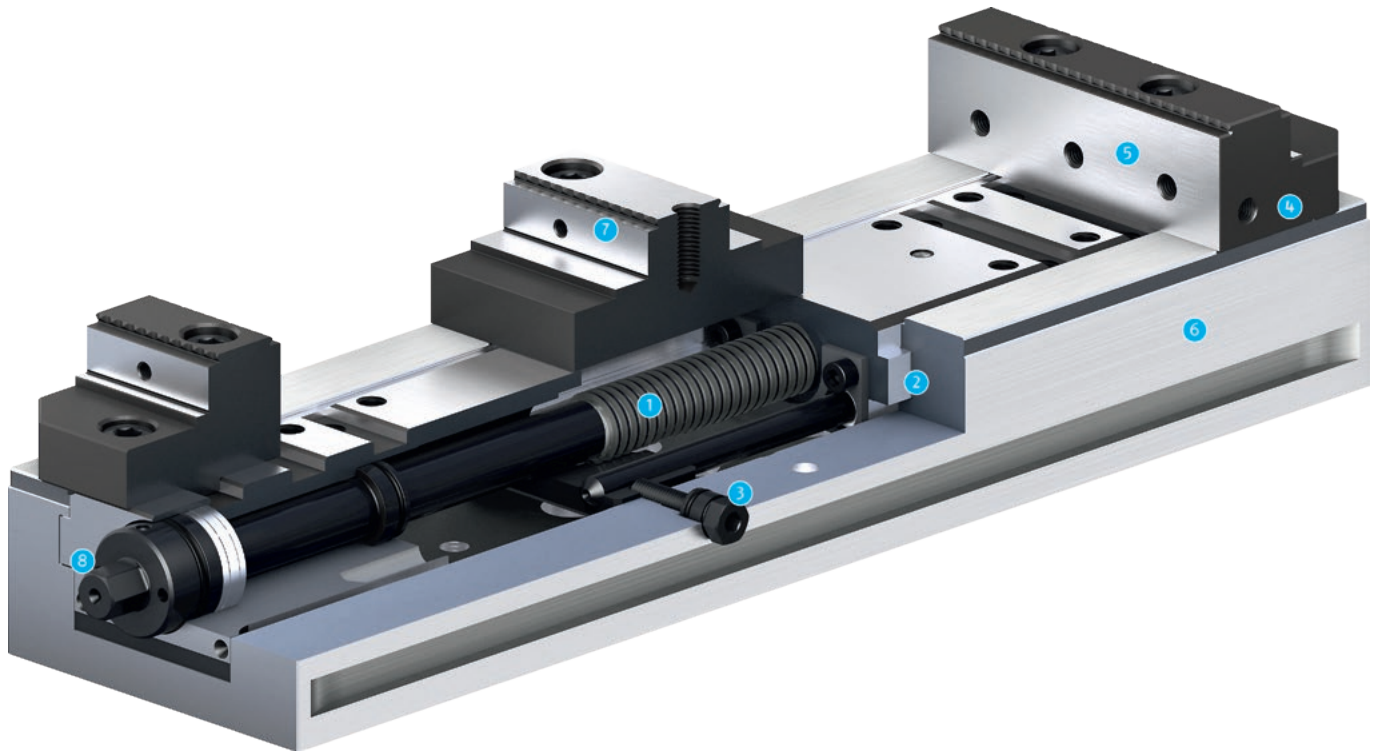


Ventajas y beneficios

- + Diseño extremadamente plano**
Para aprovechar al máximo el recinto de la máquina
- + Función de tercera mano**
Precarga confiable de la primera pieza durante la sujeción de la segunda pieza
- + Husillo encapsulado**
Dispositivo de sujeción resistente a la suciedad y sin necesidad de mantenimiento
- + Encapsulación innovadora de las mordazas básicas**
Perfectamente preparado para soluciones con torretas de sujeción.
- + Elevadas fuerzas de sujeción**
Garantiza la seguridad del proceso durante el mecanizado
- + Amplia gama de aplicaciones**
Apto para maquinado de piezas en bruto y acabadas
- + Amplio programa de mordazas**
Adaptación óptima a las nuevas tareas de sujeción
- + Sujeción mediante tensión: evita que el cuerpo base se doble**
Precisión máxima de maquinado
- + Interfaz NSE3 y GFD integrada**
Minimiza los tiempos de preparación. Puede combinarse de manera flexible con el sistema modular de cambio rápido de palets de gran tamaño

Función KSC-D

Las prensas dobles KONTEC KSC de SCHUNK son prensas multisujeción manuales. La sujeción preliminar de la función de tercera mano mantiene la pieza de trabajo segura en la primera posición de sujeción. Para girar más el husillo, la segunda mordaza móvil se empuja hacia la pieza de trabajo y se fija en la posición. El accionamiento de la fuerza de sujeción es lineal y esta depende del torque. El rango de sujeción depende de la gama de mordazas que se utilice.



- 1 Accionamiento por husillo**
Para las mayores fuerzas de sujeción
- 2 Guía larga de mordaza**
Ofrece un apoyo óptimo para la sujeción de diámetro interno y externo
- 3 Función de tercera mano**
Sostiene la primera pieza de trabajo mientras se sujeta la segunda.
- 4 Rosca de montaje**
Para topes de la pieza de trabajo
- 5 Interfaz estándar de las mordazas**
Para el uso de mordazas superiores estándar de SCHUNK
- 6 Diseño de baja altura**
Amplía el espacio de trabajo de su máquina
- 7 Garra central**
Se utiliza para sujetar dos componentes.
- 8 Accionamiento mediante conexión hexagonal**
Esto garantiza un uso fácil

Husillo encapsulado doble

El husillo de accionamiento está protegido frente a la entrada de refrigerante y virutas. El husillo está siempre sellado con independencia de la posición de sujeción. Esto garantiza una fuerza de sujeción y un funcionamiento de confianza en todo momento.

- ❶ Sellado en la conexión del accionamiento
- ❷ Sello en el cojinete del husillo



Accionamiento mediante tuerca hexagonal

La prensa se acciona fácilmente mediante una conexión hexagonal estándar utilizando llaves de tubo convencionales, extensiones o torquímetros.



Función de tercera mano

Funcionamiento de tercera mano garantizado por medio de una sujeción preliminar de la pieza de trabajo con la mordaza trasera, para lo cual se utilizan los resortes de presión. Si la función de tercera mano se encuentra activada, los resortes permitirán que se conduzca a las mordazas superiores hasta la pieza de trabajo primero durante el cierre y, por tanto, en un primer momento las sujeta solo un poco. Después de esto, la segunda mordaza comienza la alineación de la segunda pieza.



Roscas para topes en las garras básicas

Las roscas laterales en las garras de sujeción permiten acoplar de forma rápida y sencilla topes específicos para piezas.

- ❶ Rosca para topes



Encapsulación de las mordazas básicas

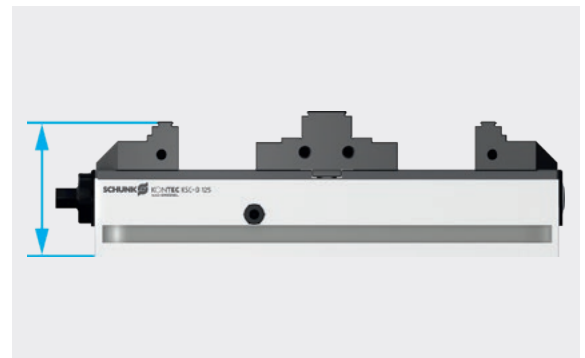
Las mordazas base están provistas de una innovadora encapsulación. De este modo, la prensa multisujeción es especialmente adecuada para soluciones de sujeción con Tombstones. En la mordaza superior, el tornillo de accionamiento se encapsula completamente para impedir la penetración de virutas. La mordaza inferior cuenta con entalladuras que drenan el refrigerante y las virutas.

- ❶ Mordaza superior
- ❷ Mordaza inferior



Diseño extremadamente plano

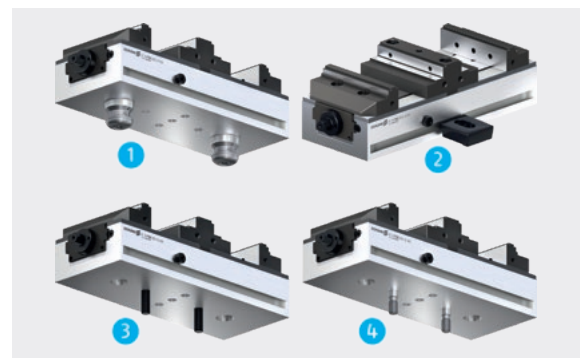
Gracias al diseño extremadamente plano, la KSC-D ocupa muy poco espacio en la máquina. El recinto de la máquina está disponible en su mayor parte para la pieza y también para el maquinado.

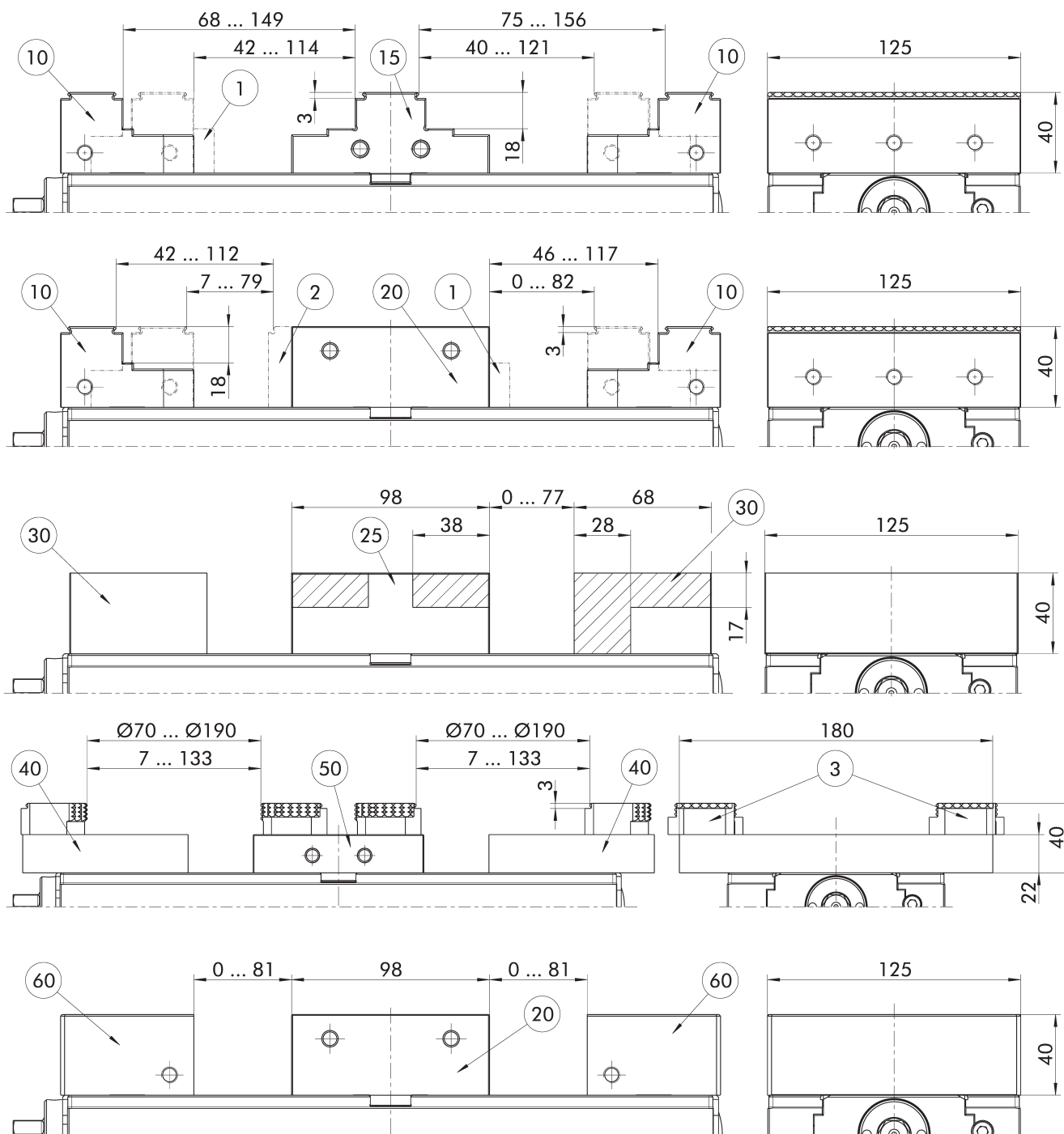


Opciones de montaje

El KSC-D ofrece múltiples opciones integradas para el montaje en la bancada de la máquina. La prensa doble puede utilizarse para minimizar el tiempo de preparación. Se puede fijar en los módulos de cambio rápido de palés NSE3 o GFD utilizando la interfaz previamente preparada para un sistema de cambio rápido de palés. Como alternativa, la prensa también puede fijarse con tornillos, tornillos de ajuste o garras de sujeción.

- ❶ Fijación mediante el sistema de cambio rápido de pallets
- ❷ Fijación con garras de sujeción
- ❸ Fijación con tornillos
- ❹ Sujeción a través de los tornillos de fijación





Mordazas de sistema adecuadas con número de posición en la página siguiente.
Sujeto a modificaciones técnicas.

- ① Apoyo para piezas (ID 1326818)
- ② Mordaza escalonada, agarre (ID 1373331)
- ③ Mordaza de agarre reversible de 6 vías (ID 0430803), mordaza de agarre de carburo reversible de 6 vías (ID 1395550)

Datos técnicos

Denominación	ID	Anchura de la placa de sujeción [mm]	Fuerza máx. de sujeción [kN]	Par de giro máx. [Nm]	Peso [kg]
KSC-D 125-390	1334720	125	40	100	17

Material suministrado

Prensa, manual de instrucciones; sin mordazas de sistema

Notas

Sistema de mordazas

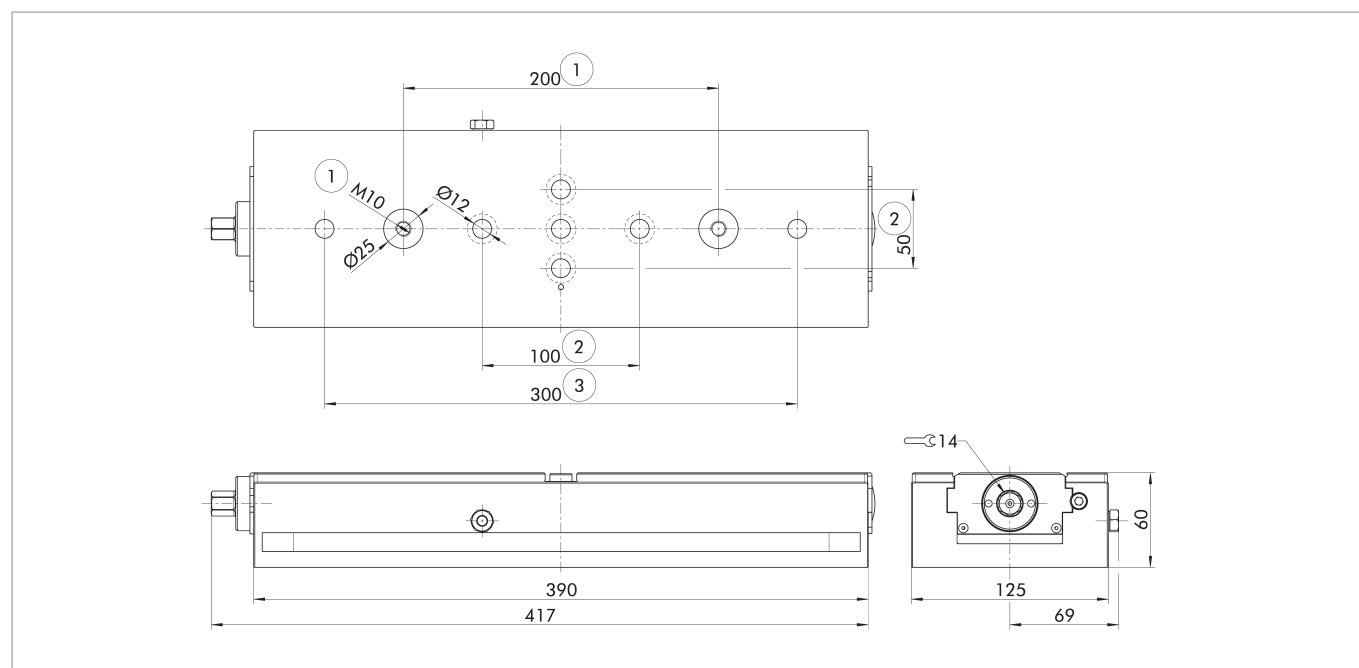
En esta versión, el dispositivo de sujeción y las mordazas de sistema deben montarse por separado.

Uso de VERO-S

Al utilizar VERO-S, debe utilizarse un tornillo acortado en el perno de sujeción (véanse los accesorios).

Sistema de mordazas adecuado

Denominación	Pos.	Denominación	ID	Ancho [mm]	Profundidad [mm]	Altura [mm]	Peso [kg]
Mordaza de agarre reversible	10	SGWB-G3-B 125-66-40	0432490	125	66	40	1.8
Mordaza de agarre central	15	SGM-G3 125-98-40	1322973	125	98	40	2.5
Mordaza suave central	20	SGM-E 125-98-40	1322974	125	98	40	3.7
Mordaza de aluminio central	25	SGM-AL 125-98-40	1322975	125	98	40	1.5
Mordaza de aluminio	30	SGAL-B 125-68-40	0432469	125	68	40	1
Placa giratoria	40	SGP-3 180-95-22	0432470	180	95	22	2.8
Placa adaptadora	50	SGA-5 180-98-22	1322976	180	98	22	2.8
Mordaza monobloque	60	SGBB-B 125-66-40	1349858	125	66	40	2.6



① Preparado para los pernos de sujeción NSE3 y GFD

② Compatible con tornillos de ajuste M12

③ Preparado para set de pasadores guía de Ø 12mm6

Sistema de mordazas

Mordaza de agarre reversible

Diseño de mordaza móvil.

Con escalón de agarre de 3 mm (hasta 22 HRC) y una superficie de sujeción lisa en ambos lados.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGWB-G3-B 125-66-40	W-125-1	0432490

Mordaza de agarre central

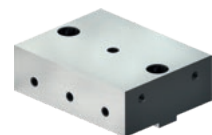
Con escalón de agarre de 3 mm (hasta 22 HRC) y una superficie de sujeción lisa en ambos lados.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGM-G3 125-98-40		1322973

Mordaza suave central

Con una superficie de sujeción lisa bilateral para la fijación de mordazas superiores.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGM-E 125-98-40	W-125-1	1322974

Mordaza de aluminio

Diseño de mordaza móvil.

Se utiliza para el mecanizado de repaso en las instalaciones del cliente, p. ej., para incorporar contornos o formas especiales.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGAL-B 125-68-40		0432469

Mordaza de aluminio central

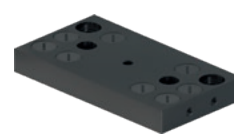
Se utiliza para el mecanizado de repaso en las instalaciones del cliente, p. ej., para incorporar contornos o formas especiales.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGM-AL 125-98-40		1322975

Placa adaptadora

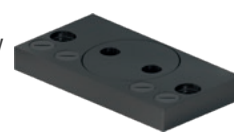
Se utiliza, junto con placas giratorias y mordazas reversibles de 6 vías, para sujetar piezas voluminosas.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGA-5 180-98-22	W-38	1322976

Placa giratoria

Se utiliza, junto con placas adaptadoras y mordazas reversibles de 6 vías, para sujetar piezas voluminosas.



Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGP-3 180-95-22	W-38	0432470

Mordaza monobloque

Diseño de mordaza móvil.

Mordaza con una superficie de sujeción lisa para la fijación de mordazas superiores.

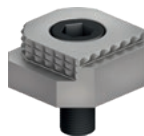


Indicado para	Denominación	Interfaz	ID
KSC-D 125-390	SGBB-B 125-66-40	W-125-1	1349858

Mordazas superiores

Mordaza reversible de 6 posiciones

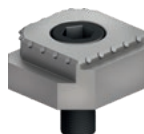
Con cinco pasos de agarre, así como una cara de sujeción revestida.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBG-6W 38-38-18	38.5	18	38.2	W-38	0430803

Mordaza de agarre de carburo reversible de 6 vías

Con cinco pasos de agarre de carburo, así como una superficie de sujeción suave.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBCG-6W 38-38-18	38.5	18	38.2	W-38	1395550

Mordaza perfilada

Para aumentar la fricción entre la mordaza y la pieza de trabajo sin presión de sujeción.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBD 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373349

Mordaza dentada

Para aumentar la fricción entre la mordaza y la pieza de trabajo con una presión de sujeción mínima.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBC 125-40-12.5	125	40	12.5	W-125-1	1373268

Mordaza rectificada

Con una superficie de sujeción completamente pulida.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBP 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373278

Mordaza blanda

Las mordazas templables para el mecanizado de repaso en las instalaciones del cliente, p. ej., para incorporar contornos o formas especiales.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBW 125-40-20	125	40	20	W-125-1	1373288

Mordaza escalonada

Con escalón rectificado, 8 mm.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS 125-40-11.5-8	125	40	11.5	W-125-1	1373327

Mordaza escalonada

Con escalón rectificado, 17 mm.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS 125-40-11.5-17	125	40	11.5	W-125-1	0430413

Mordaza escalonada

Con paso revestido, 5 mm.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-W 125-40-11.5-5	125	40	11.5	W-125-1	0430414

Mordaza escalonada

Con paso de agarre de 3 mm y escalón rectificado de 18 mm.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G3 125-40-21.5-18	125	40	21.5	W-125-1	0430415
GBS-G3 125-40-24-18	125	40	24	W-125-1	1322989

Mordaza escalonada

Con paso de agarre "blando", 5 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales blandos como el plástico o el aluminio.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-SG5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1393552

Mordaza escalonada

Con paso de agarre, 3 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales no endurecidos hasta 22 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G3 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373331

Mordaza escalonada

Con paso de agarre, 5 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales no endurecidos hasta 22 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373334

Mordaza escalonada

Con paso de agarre, 8 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales no endurecidos hasta 22 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G8 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373338

Mordaza escalonada

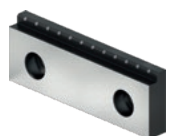
Con paso de agarre de carburo, 3 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales endurecidos hasta 58 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-CG3 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1395524

Mordaza escalonada

Con paso de agarre de carburo, 5 mm.
Para la sujeción en relieve de materiales endurecidos hasta 58 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-CG5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1424000

Mordaza escalonada

Con paso de agarre especial, 3 mm.
Para sujetar materiales y piezas de trabajo pre-grabados.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-GL3 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1395577

Mordaza escalonada con ranura en T

Con paso de agarre, 3 mm.
Ranura en T para fijar la tira de posicionamiento.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G3-T 125-40-17.5	125	40	17.5	W-125-1	0430248

Mordaza escalonada con ranura en T

Con paso de agarre, 5 mm.
Ranura en T para fijar la tira de posicionamiento.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G5-T 125-40-17.5	125	40	17.5	W-125-1	0430247

Mordaza escalonada con ranura en T

Con paso de agarre, 8 mm.
Ranura en T para fijar la tira de posicionamiento.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBS-G8-T 125-40-17.5	125	40	17.5	W-125-1	0430237

Barra de posicionamiento

Para adaptarse a todas las mordazas escalonadas con ranura en T.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GPL 125-32-13.5	125	32	13.5	W-125-1	0430238

Mordaza de agarre

Para la sujeción en relieve de materiales no endurecidos hasta 22 HRC.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBG 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373284

Mordaza de mandril con pasadores de sujeción

Pasadores posicionadores empotrables para ajustar rápidamente la mordaza a la pieza correspondiente.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GPS 125-40-17	125	40	16.7	W-125-1	1509316

Mordaza prismática, rectificada

Para la sujeción precisa de piezas redondas.

100 = Ø11 - Ø41 mm.

125 = Ø14 - Ø48 mm.

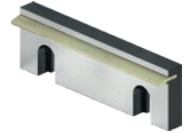
160 = Ø16 - Ø60 mm.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GVA 125-40-17.5	125	40	17.5	W-125-1	1373344

Mordaza de tracción con hoja de resorte

Para una función de retracción activa de las mordazas con una ligera impresión de sujeción en la pieza para obtener resultados de maquinado más precisos.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GFA 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373304

Mordaza de tracción con placa de resorte

Para una función de retracción activa de las mordazas sin impresiones de sujeción en la pieza para obtener resultados de maquinado más precisos.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GFB 125-35-10	125	35	10	W-125-1	0432498

Mordaza de tracción de precisión

Para una función de retracción activa de las mordazas sin impresiones de sujeción en la pieza para obtener resultados de maquinado más precisos.



Denominación	Ancho mm	Altura mm	Profundidad mm	Interfaz	ID
GBN-P 125-40-25	125	40	25	W-125-1	0430147

Accesorios

Medidor de fuerza de sujeción

Para medir la fuerza de sujeción de las mordazas de los dispositivos de sujeción estacionarios.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	IFT SST Set	1475766

Pasadores de sujeción estándar

Pin de sujeción para conexión positiva con módulos de sujeción NSE3. Con tornillo de fijación acortado.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	SPA 40-K	0432369
KSC-D 125-390	SPB 40-K	0432370

Pin de sujeción GFD-SP

Pin de sujeción para la conexión positiva con estaciones de montaje GFD.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GFD-SP 40	0433600

Llave dinamométrica 10 - 100 Nm

Sirve para aplicar un par definido. Con accionamiento cuadrado de 1/2"



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GSH-D 10-100	0432477

Palanca de accionamiento, articulada

Para preajustar el rango de sujeción de forma práctica. Con accionamiento cuadrado de 1/2"



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GSH-G 1/2"	0432478

Inserto hexagonal SW 14

Apto para el accionamiento cuadrado de 1/2".



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GSK-I SW14-1/2"	0432619

Tapón de sellado

Para roscar en el cuerpo base.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GVSS M10x12	1323002

Tope para pieza de trabajo

Tope de pieza con requisitos de espacio mínimos y carro de tope de ajuste continuo. Incluida corredera de tope de 40 y 80 mm.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GWSA M8-23	1645258

Tope de pieza magnético, pequeño

Para un acoplamiento rápido y fácil al sistema de mordazas o prensas.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GWSA-M 60 x 15	1391293

Tope de pieza magnético, grande

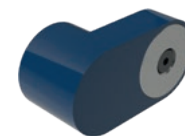
Para un acoplamiento rápido y fácil al sistema de mordazas o prensas.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GWSA-M 115 x 15	1391331

Prolongadores

Como accesorio para los tope de piezas magnéticos.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GWSA-V Ø68 x 30	1394477

Tornillos de sujeción para garras de sujeción

Se utiliza con garras de sujeción para la fijación de dispositivos de sujeción.



Indicado para	Denominación	Ranura en T	ID
KSC-D 125-390	GSC-S M10-T12	12 mm/M10	0432043
KSC-D 125-390	GSC-S M12-T14	14 mm/M12	0432044
KSC-D 125-390	GSC-S M14-T16	16 mm/M14	0432045
KSC-D 125-390	GSC-S M16-T18	18 mm/M16	0432046
KSC-D 125-390	GSC-S M16-T20	20 mm/M16	1550423
KSC-D 125-390	GSC-S M16-T22	22 mm/M16	1550424

Tornillos de sujeción para el cuerpo de la base

Se utiliza para fijar directamente los dispositivos de sujeción mediante el cuerpo base.



Indicado para	Denominación	Ranura en T	ID
KSC-D 125-390	GSC-G-1 M10-T12	12 mm/M10	0430422
KSC-D 125-390	GSC-G-1 M12-T14	14 mm/M12	0430423
KSC-D 125-390	GSC-G-1 M12-T16	16 mm/M12	0430424
KSC-D 125-390	GSC-G-1 M12-T18	18 mm/M12	0430425

Tornillos de ajuste

Para una orientación de la posición y un montaje de los tornillos de banco de sujeción manuales con precisión en la mesa de la máquina.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GPSC-2 Ø12f7-M12	0490546

Tuercas con ranuras en T de precisión

Indicado para todos los anchos de ranura en T convencionales de las mesas de máquinas.



Indicado para	Denominación	Ranura en T	ID
KSC-D 125-390	GPN M6-T12	12 mm/M6	0490590
KSC-D 125-390	GPN M6-T14	14 mm/M6	0490547
KSC-D 125-390	GPN M6-T16	16 mm/M6	0490548
KSC-D 125-390	GPN M6-T18	18 mm/M6	0490587
KSC-D 125-390	GPN M6-T20	20 mm/M6	1359734
KSC-D 125-390	GPN M6-T22	22 mm/M6	0490621

Juego de alineamiento y centrado

Para una alineación y fijación rápidas y sencillas en mesas con ranura en T.



Indicado para	Denominación	Ranura en T	ID
KSC-D 125-390	GAZ-2 T14	14 mm	0432209
KSC-D 125-390	GAZ-2 T16	16 mm	0432210
KSC-D 125-390	GAZ-2 T18	18 mm	0432211

Juego de pasadores cilíndricos

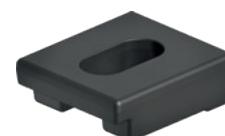
Para un montaje más sencillo del dispositivo de sujeción en la mesa de la máquina.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GZS Ø12m6	1373755

Garras de sujeción

Para una fijación rápida y fácil de los dispositivos de sujeción de SCHUNK.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GSPR-A 50-57	0490604

Tornillo de cubierta

Se utiliza para cubrir los barrenos de montaje no utilizados para los insertos de sujeción en las placas adaptadoras y pendulares.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GCS Ø22-M12	1307880

Juego de soportes para pieza de trabajo

Set de soportes de piezas – ancho 125 mm

Apto para sistema de mordazas
H = 40 mm con nivel de agarre de 3 mm.
Alturas = 9, 22, 27, 32 y 34 mm.



Indicado para	Denominación	ID
KSC-D 125-390	GWU-S grip 125-40	1394229

Apoyos para piezas

Anchura de los soportes de piezas de 125 mm

En diferentes alturas.
1 juego = 2 unidades



Indicado para	Denominación	Altura mm	ID
KSC-D 125	GWU-M 125-8	8	1450266
KSC-D 125	GWU-M 125-9	9	1462567
KSC-D 125	GWU-M 125-10	10	1411328
KSC-D 125	GWU-M 125-12	12	1447369
KSC-D 125	GWU-M 125-15	15	1411350
KSC-D 125	GWU-M 125-20	20	1452308
KSC-D 125	GWU-M 125-22	22	1457551
KSC-D 125	GWU-M 125-23	23	1411380
KSC-D 125	GWU-M 125-25	25	1484475
KSC-D 125	GWU-M 125-27	27	1461008
KSC-D 125	GWU-M 125-30	30	1411387
KSC-D 125	GWU-M 125-31	31	1484477
KSC-D 125	GWU-M 125-32	32	1411398
KSC-D 125	GWU-M 125-33	33	1484478
KSC-D 125	GWU-M 125-34	34	1484480
KSC-D 125	GWU-M 125-35	35	1411391
KSC-D 125	GWU-M 125-36	36	1429618
KSC-D 125	GWU-M 125-37	37	1411395
KSC-D 125	GWU-M 125-38	38	1429615



**H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG**

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com