

# Richtwerkzeug für Handhebel-Pressen

## Rundlauf prüfen und richten.

Zur Nachbearbeitung Ihrer Teile verwenden Sie am besten **BENZING** Handhebelpressen mit der passenden **BENZING** Vorrichtung zum Richten.

Die Richtvorrichtung ist ideal für Teile bis zu  $\varnothing$  10 mm. Bitte beachten Sie, dass die benötigte Richtkraft auch von der Werkstücklänge abhängt.

Für eine komplette Ausrüstung bestellen Sie am besten die Richtvorrichtung zusammen mit einer der beiden **BENZING** Messuhren.



**Messtaster TRT 200**



**Richtstempel RSt-H**



**Richtplatten Paar RP 1-W**



**Hand-Kniehebelpresse mit Vorrichtung zum Richten**



Richtböcke und Richtplatten werden nur paarweise geliefert.

**Richtböcke RB 1/200 bestückt mit Richtplatten RP 1-W**



**Richttisch RT 1/200**



**B02A  
B02A-S**

	<b>B02A</b>	<b>B02A-S</b>
Skalenteilungswert	0,01 mm	0,01 mm
Messspanne	10 mm	10 mm
1 Zeigerumdrehung	1 mm	1 mm
Außenring- $\varnothing$	58 mm	58 mm
Einspannschaft- $\varnothing$	8 h 6	8 h 6
Ausführungsmerkmale	nach DIN EN ISO 463/ DIN 878	nach DIN EN ISO 463/ DIN 878
Stoßschutz		•
Anfangsmesskraft	0,7 N $\pm$ 10%	0,7 N $\pm$ 10%

<b>Modell</b>			<b>RT 1/200</b>	<b>RB 1/200</b>	<b>RP 1-W</b>	<b>RSt-H</b>	<b>Modell</b>		<b>TRT 200</b>
Größe	AxB	mm	400 x 80	55 x 25			Messuhraufnahme	mm	8H7
Höhe		mm	60	60			Messbereich	mm	5
Größe Richtplatte		mm		35 x 30 x 10	35 x 30 x 10				
T-Nut		mm	10	10					
Spannzapfen		mm				10h8			
Gewicht		kg	ca. 7,5	ca. 1,0			Gewicht	kg	ca. 0,5