

Новинка

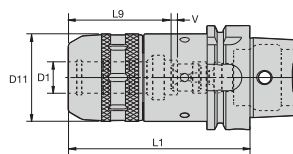
- Возможности черного и чистового фрезерования.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для черного фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение $\leq 0,01$ mm (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения $\leq 0,005$ mm (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства.
- Стопорный винт осевой регулировки 10 мм (3/8 дюйма).

■ HPMC-HSK форма A — метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100547	HSK63АНРМС20110М	20	53	110	56	10	1,77	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100548	HSK63АНРМС32120М	32	70	120	66	10	2,61	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM

■ HPMC-HSK форма A — в дюймах

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100544	HSK63АНРМС075433	3/4	2.09	4.33	2.20	.39	3.90	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100545	HSK63АНРМС100472	1	2.40	4.72	2.60	.39	5.30	PSW58M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100546	HSK63АНРМС125472	1 1/4	2.76	4.72	2.56	.39	5.70	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС