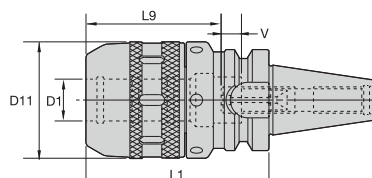




- Возможно как черновое, так и чистовое фрезерование.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение $\leq 0,01$ мм (0,0004 дюйма) $3 \times D1$.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как указано выше, затем отвинтить контргайку на $1/8-1/4$ оборота для обеспечения биения $\leq 0,005$ мм (0,0002 дюйма) $3 \times D1$.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD.
- Стопорный винт осевой регулировки 15 мм (19/32 дюйма).



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

■ HPMC-BT форма AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3578486	BT30HPMC20085M	20	53	85	55	20	1,00	PSW52M	MCSS12030M	2.5MM & 5MM

■ HPMC-BT форма AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100411	BT30HPMC075335	3/4	2.09	3.35	2.17	.59	2.50	PSW52M	MCSS12030M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов M6~1,0р для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.