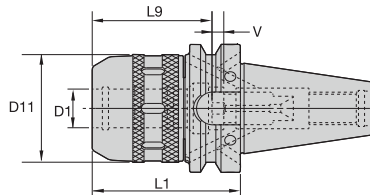


Новинка

- 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  $\leq 0,01$  mm (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  $\leq 0,005$  mm (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 или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 mm (3/4 дюйма).



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ  
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ  
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ  
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ  
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

## ■ НРМС-ВТ форма В/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	кг	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3578563	BT50BNPMC20105M	20	53	105	50	20	4,40	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578564	BT50BNPMC20165M	20	53	165	50	20	5,30	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578565	BT50BNPMC25105M	25	61	105	55	20	4,60	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578566	BT50BNPMC25165M	25	61	165	55	20	5,80	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578567	BT50BNPMC32105M	32	74	105	75	20	4,90	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578568	BT50BNPMC32165M	32	74	165	75	20	6,50	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

## ■ НРМС-ВТ форма В/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100418	BT50BNPMC075413	3/4	2.09	4.13	1.93	.79	9.70	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100419	BT50BNPMC100413	1	2.40	4.13	2.17	.79	10.20	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100420	BT50BNPMC125413	1 1/4	2.91	4.13	2.95	.79	11.80	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

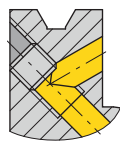
Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

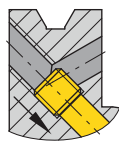
Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

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

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.



Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы В. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).



Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.