

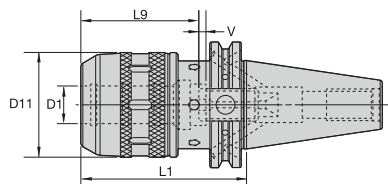
Инструменты с хвостовиками CV 40



Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- 5/8 дюйма — сцепной стержень со стандартной крупной резьбой 11.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий М6 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 зажимного патрона, таким образом, обеспечив биение $\leq 0,01$ мм (0,0004 дюйма) $3 \times D1$.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано 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 или форма В.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).



■ HPMC-CV форма В/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	фунт	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100356	CV40BNPMC075335	3/4	2.09	3.35	4.73	.79	3.40	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100358	CV40BNPMC075591	3/4	2.09	5.91	1.93	.79	5.70	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100359	CV40BNPMC100374	1	2.40	3.74	2.17	.79	4.20	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100360	CV40BNPMC100591	1	2.40	5.91	2.17	.79	6.45	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100362	CV40BNPMC125472	1 1/4	2.76	4.72	2.28	.79	5.65	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100361	CV40BNPMC125591	1 1/4	2.76	5.91	2.28	.79	7.20	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

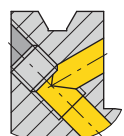
Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

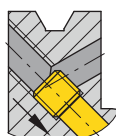
Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов М6~1,0р для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.



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 позволяют СОЖ вытечь через фланец.