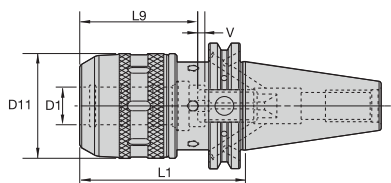


Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- 1 дюйм — сцепной стержень со стандартной крупной резьбой 8.
- 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 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 B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ  
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ  
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЫЕ КОНЦЕВЫЕ  
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ  
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

## ■ HPMC-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	фунт	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100403	CV50BNPMC075354	3/4	2.09	3.54	1.93	.79	8.10	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100404	CV50BNPMC075650	3/4	2.09	6.50	1.93	.79	10.50	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100405	CV50BNPMC100354	1	2.40	3.54	2.17	.79	8.50	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100406	CV50BNPMC100531	1	2.40	5.32	2.17	.79	10.50	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100407	CV50BNPMC100650	1	2.40	6.50	2.17	.79	11.85	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100408	CV50BNPMC125354	1 1/4	2.76	3.54	2.28	.79	9.00	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100409	CV50BNPMC125531	1 1/4	2.91	5.32	2.95	.79	11.70	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100410	CV50BNPMC125650	1 1/4	2.91	6.50	2.95	.79	13.50	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

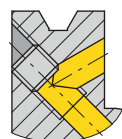
Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

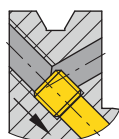
Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

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 B. 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.