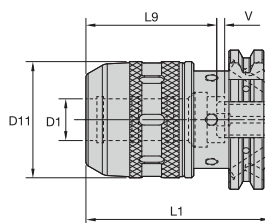


Инструменты с хвостовиками DV 40



Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

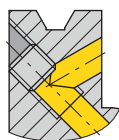


- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки 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).

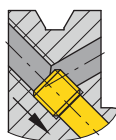
■ HPMC-DV форма B/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	кг	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3523084	DV40BNPMC20085M	20	53	85	44	20	1,54	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523085	DV40BNPMC20150M	20	53	150	49	20	2,59	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523086	DV40BNPMC25095M	25	61	95	55	20	1,91	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523087	DV40BNPMC25150M	25	61	150	55	20	2,93	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523088	DV40BNPMC32120M	32	70	120	58	20	2,56	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523089	DV40BNPMC32150M	32	70	150	58	20	3,27	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

- Технический раздел о фрезерном патроне см. 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 по каталогу 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 позволяют СОЖ вытечь через фланец.