

Цанговые патроны и шпиндели



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

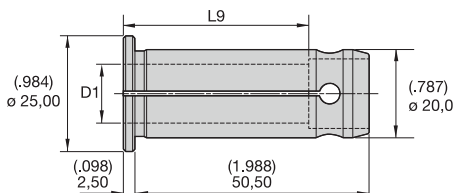
СВЕРЛЕНИЕ
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

Новинка

Шпиндели фрезерного патрона 20 мм SMC

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон, так чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: $h6$ и $Ra \geq 0,3$ мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с метрическими отверстиями.

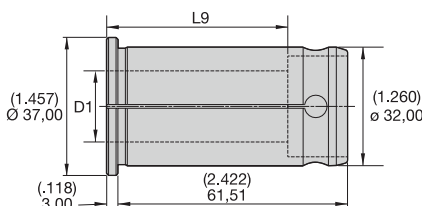


Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3273853	20SMC060M	SM20M	6,0	32	6	5,992
3273854	20SMC080M	SM20M	8,0	35	8	7,991
3273855	20SMC100M	SM20M	10,0	36	10	9,991
3273856	20SMC120M	SM20M	12,0	40	12	11,989
3273857	20SMC160M	SM20M	16,0	41	16	15,989

Новинка

Шпиндели фрезерного патрона 32 мм SMC

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон так, чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: $h6$ и $Ra \geq 0,3$ мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с метрическими отверстиями.



■ Шпиндель SMC32 — метрический (шпиндель 32 мм с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3273858	32SMC060M	SM32M	6,0	32	6	5,992
3273859	32SMC080M	SM32M	8,0	35	8	7,991
3273860	32SMC100M	SM32M	10,0	38	10	9,991
3273861	32SMC120M	SM32M	12,0	43	12	11,989
3273862	32SMC160M	SM32M	16,0	48	16	15,989
3273863	32SMC200M	SM32M	20,0	49	20	19,987
3273864	32SMC250M	SM32M	25,0	52	25	24,987