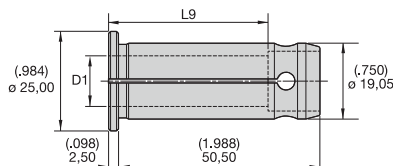


Новинка

- 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 ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с отверстиями, измеряемыми в метрической системе и в дюймах.



УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

■ Шпиндель SMC750 — метрический (шпиндель 3/4 дюйма с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3101080	75SMC060M	SM750	6,0	32	6	5,992
3101081	75SMC080M	SM750	8,0	35	8	7,991
3101082	75SMC100M	SM750	10,0	36	10	9,991
3101083	75SMC120M	SM750	12,0	40	12	11,989
3101084	75SMC140M	SM750	14,0	41	14	13,989
3101085	75SMC160M	SM750	16,0	41	16	15,989

■ Шпиндель SMC750 — измеряемый в дюймах (шпиндель 3/4 дюйма с расточками, измеряемыми в дюймах)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. дюйм	диаметр обхвата шпинделя мин. дюйм
3101010	75SMC0125	SM750	1/8	.709	.1250	.1246
3101073	75SMC0188	SM750	3/16	.984	.1875	.1871
3101012	75SMC0250	SM750	1/4	1.260	.2500	.2496
3101074	75SMC0312	SM750	5/16	1.378	.3125	.3121
3101075	75SMC0375	SM750	3/8	1.417	.3750	.3746
3101076	75SMC0438	SM750	7/16	1.575	.4375	.4371
3101077	75SMC0500	SM750	1/2	1.575	.5000	.4996
3101078	75SMC0563	SM750	9/16	1.614	.5625	.5621
3101079	75SMC0625	SM750	5/8	1.614	.6250	.6246