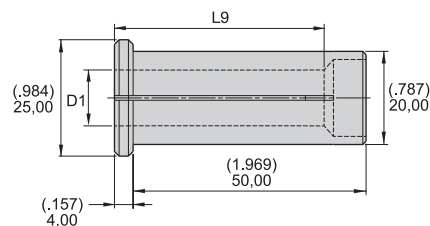


Обработка прецизионных отверстий



Гидравлические втулки HC 20 мм



- Цельная конструкция с пазами допускает внутреннюю подачу СОЖ.
- Для обеспечения внутреннего подвода СОЖ режущий инструмент должен иметь цилиндрическую форму и сквозное отверстие.
- Возможна подача СОЖ под давлением до 120 бар (1,500 фунтов на кв. дюйм).
- Втулка должна полностью входить в гидравлический патрон так, чтобы запялик сопрягался с торцевой поверхностью гидравлического патрона.
- Хвостовик инструмента должен плотно контактировать с отверстием во втулке по всей его длине (L9).
- Требуемый допуск на хвостовик режущего инструмента h6, показатель шероховатости поверхности Ra $\geq 0,3$ мкм (12 микродюймов).
- Втулки доступны с метрическими и дюймовыми отверстиями.

■ Втулки HC20M — метрическая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	серия втулки	предельное значение макс. мм	предельное значение мин. мм	L9
3,0	3026648	20MHC030M	HC20M	3	2,994	28
4,0	3026649	20MHC040M	HC20M	4	3,992	28
5,0	3026650	20MHC050M	HC20M	5	4,992	28
6,0	3026651	20MHC060M	HC20M	6	5,992	36
7,0	3026652	20MHC070M	HC20M	7	6,991	37
8,0	3026653	20MHC080M	HC20M	8	7,991	37
9,0	3026654	20MHC090M	HC20M	9	8,991	38
10,0	3026655	20MHC100M	HC20M	10	9,991	40
11,0	3026656	20MHC110M	HC20M	11	10,989	40
12,0	3026657	20MHC120M	HC20M	12	11,989	45
13,0	3026658	20MHC130M	HC20M	13	12,989	45
14,0	3026659	20MHC140M	HC20M	14	13,989	45
15,0	3026660	20MHC150M	HC20M	15	14,989	45
16,0	3026661	20MHC160M	HC20M	16	15,989	48

■ Втулки HC20M — дюймовая система

D1	номер заказа	номер по каталогу	серия втулки	предельное значение макс. дюймы	предельное значение мин. дюймы
3/16	1093566	20НСМ0188	НС20М	.1875	.1871
1/4	1093567	20НСМ0250	НС20М	.2500	.2496
5/16	1093568	20НСМ0312	НС20М	.3125	.3121
3/8	1093569	20НСМ0375	НС20М	.3750	.4371
7/16	1093570	20НСМ0438	НС20М	.4375	.4371
1/2	1093571	20НСМ0500	НС20М	.5000	.4996
9/16	1093572	20НСМ0562	НС20М	.5625	.5621
5/8	1093573	20НСМ0625	НС20М	.6250	.6246

ВАЖНО! Закрепление режущего инструмента на длину, меньшую длины отверстия (L9) втулки, может привести к повреждению втулки и гидравлического патрона. Необходимо полностью вставлять хвостовик инструмента в отверстие для достижения максимальной точности, безопасности и герметизации СОЖ.