



# Патроны для высокопроизводительных фрез

- Рекомендуются для тяжелого и прецизионного фрезерования.
- Предварительно сбалансированы по классу G6.3 при частоте вращения 20 000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты позволяют выполнять точную балансировку.
- Тяжелое фрезерование — для достижения биения 0,01 мм (0.0004"), при обработке отверстий глубиной 3 x D1, затягивайте контргайку до тех пор, пока кольцевое уплотнение на задней поверхности контргайки не коснется фланца на корпусе патрона.
- Прецизионное фрезерование — для достижения биения 0,005 мм (0.0002"), при обработке отверстий глубиной 3 x D1, затяните контргайку в соответствии с приведенным выше описанием, затем отверните контргайку на 1/8–1/4 оборота.
- Обработка при пониженных температурах обеспечивает химическую стабильность материалов.
- Подвод СОЖ через патрон посредством упорного винта, выполняющего функцию уплотнения.
- Осевой регулировочный упорный винт 10 мм (3/8").

