



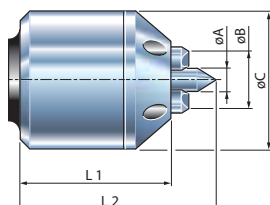
Технические характеристики:

- ♦ Самобалансирующиеся кулачки поводкового патрона позволяют обрабатывать неперпендикулярные поверхности
- ♦ Профиль позволяет инструменту работать в двух направлениях;
- ♦ Изготовлен из высококачественной закаленной стали.

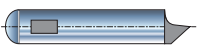
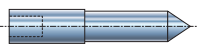
2

Биеение $\leq 0,01$

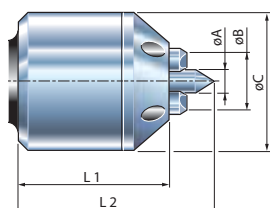
Мод. 12



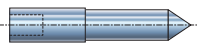
КОД	Область применения			Внешние размеры					
	Ø Мин.	Ø Макс.	Конус	Ø A	Ø B	Ø C	L 1	L 2	Вес (Kr)
201200	12	25	Ø 30x65	8	20	48	52	67	0,9
231200	12	25	3	8	20	48	52	67	0,9
241200	12	25	4	8	20	48	52	67	1,2

Запасные кулачки						Центр	
							
КОД	Универсальный	КОД	SX / Лево	КОД	DX / Право	КОД	
211201	↻ ON	211202	↻ OS	211203	↻ OD	211207	

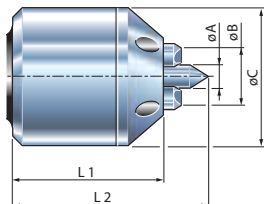
Мод. 22



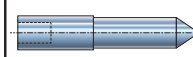
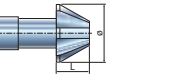
КОД	Область применения			Внешние размеры					
	Ø Мин.	Ø Макс.	Конус	Ø A	Ø B	Ø C	L 1	L 2	Вес (Kr)
202200	30	47	Ø 30x65	12	30	62	64	86	1,5
232200	30	47	3	12	30	62	64	86	1,5
242200	30	47	4	12	30	62	64	86	2,7
252200	30	47	5	12	30	62	64	86	3,9

Запасные кулачки						Центр	
							
КОД	Универсальный	КОД	SX / Лево	КОД	DX / Право	КОД	
212201	↻ ON	212202	↻ OS	212203	↻ OD	212207	

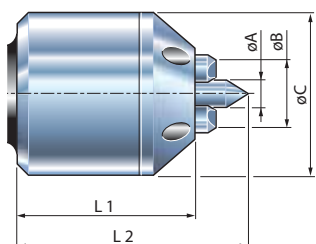
Мод. 42



КОД	Область применения			Внешние размеры					
	Ø Мин.	Ø Макс.	Конус	Ø A	Ø B	Ø C	L 1	L 2	Вес (Кг)
244200	40	70	4	18	41	87	95	125	4,3
254200	40	70	5	18	41	87	95	125	5,3
264200	40	70	6	18	41	87	95	125	7,8

Запасные кулачки					Центр		Центр		
									
КОД	универс.	КОД	SX / Лево	КОД	DX / Право	КОД	КОД	L	Ø
214201	↻ ON	214202	↻ OS	214203	↻ OD	214207	214208	15	30

Мод. 65



КОД	Область применения				Внешние размеры					
	Арт.	Ø Мин.	Ø Макс.	Конус	Ø A	Ø B	Ø C	L 1	L 2	Вес (Кг)
246500	65 - 04	57	90	4	23	57	109	100	140	7,0
256500	65 - 05	57	90	5	23	57	109	100	140	8,2
266500	65 - 06	57	90	6	23	57	109	100	140	9,5

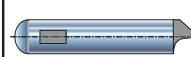
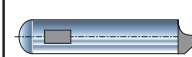
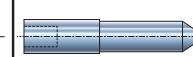
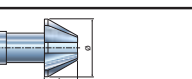
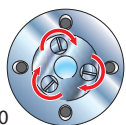
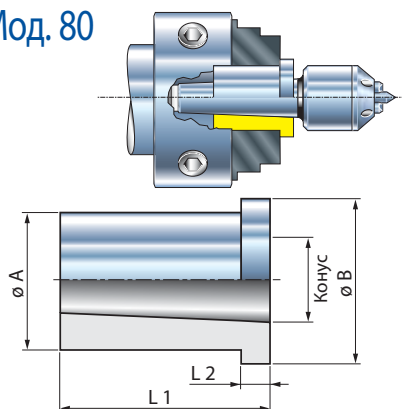
Запасные кулачки					Центр		Центр		
									
КОД	Универс.	КОД	SX / Лево	КОД	DX / Право	КОД	КОД	L	Ø
216501	↻ ON	216502	↻ OS	216503	↻ OD	216507	216508	22	44

Рис. 1



- Поводковый центр оснащен универсальными кулачками типа ON
- Кулачки типа ON вращаются на 180°, максимальный диаметр после поворота возрастает до 20% (см. рис.1)

Мод. 80



Коническая втулка

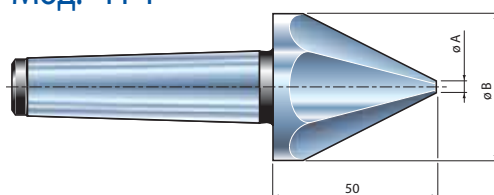
Специальная втулка для установки конических приводных центров в самоцентрирующий патрон.

КОД	Конус	L 1	L 2	Ø A	Ø B	Вес (Кг)
238003	C 3	65	8	35	44	0,3
238014	C 4	70	8	42	49	0,45
238025	C 5	80	10	54	59	0,6
238036	C 6	85	10	75	84	0,75

Приводной центр для труб с цельной головкой из быстрорежущей стали (HSS)

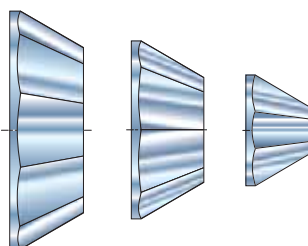
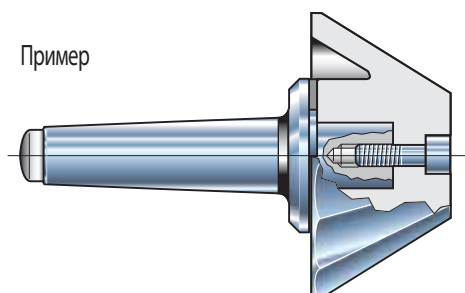


Мод. TFT



КОД	Конус	ϕA	ϕB	Вес (Kr)
221200	2	8	48	0,5
231300	3	8	48	0,7
241400	4	8	48	1,0
251500	5	8	48	1,9
201600	$\phi 30 \times 50$	8	48	0,8

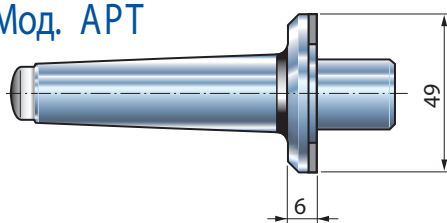
Пример



Приводной центр для труб со сменными головками HSS



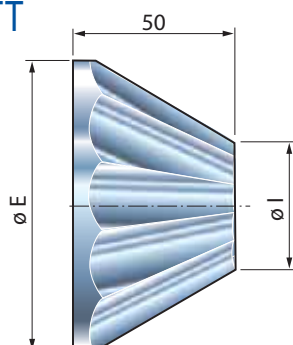
Мод. АРТ



Хвостовик поводкового центра

КОД	231301	241401	251501	261601	201701
Конус	3	4	5	6	$\phi 40 \times 60$
Вес (Kr)	0,5	0,7	1,6	2,3	0,5

Мод. ТТ

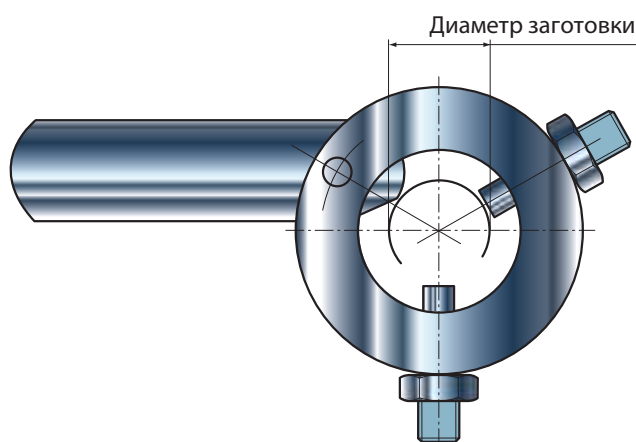


Приводные головки

КОД	ϕI	ϕE	Вес (Kr)
201318	18	68	1,6
201365	63	113	2,1
201311	108	158	3,7
201315	150	200	6,2
201320	195	245	9,0

- Упаковка для укомплектованного набора: деревянная коробка.
- Другие ϕ приводных центров по запросу.

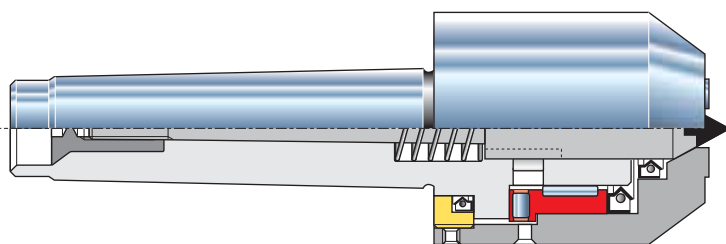
Быстрозажимные шлифовальные поводки используются для зажима детали с фиксацией детали между двумя упорами. Данные хомуты используются при шлифовании большого количества изделий. Благодаря их высокой скорости открытия и закрытия, происходит значительная экономия времени, что также приводит к экономии средств.


2


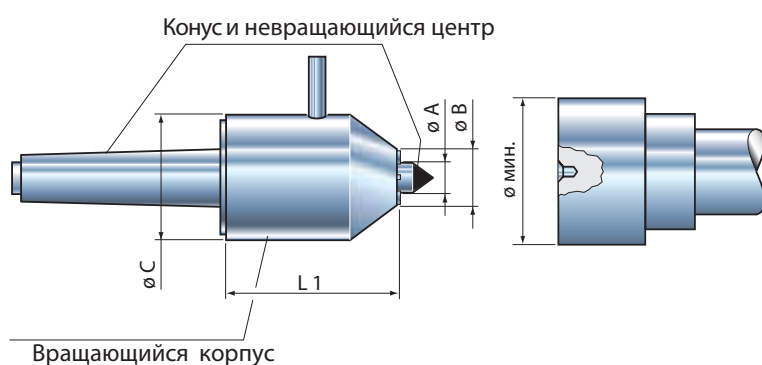
КОД	Диаметр заготовки	Вес (Кг)
001008	00 ÷ 08	0,07
001016	08 ÷ 16	0,13
001024	16 ÷ 24	0,2
001032	24 ÷ 32	0,22
001040	32 ÷ 40	0,36
001048	40 ÷ 48	0,5
001056	48 ÷ 56	0,66
001064	56 ÷ 64	0,71
001072	64 ÷ 72	0,77
001080	72 ÷ 80	0,83
001090	80 ÷ 90	1,1
001100	90 ÷ 100	1,2
001110	100 ÷ 110	1,3
001120	110 ÷ 120	1,35

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ: РЫЧАГИ и ПРУЖИНЫ как запасные части.
Укажите что требуется при оформлении заказа.

Это основной инструмент для рабочего шпинделя, где должно производиться шлифование. Даже при наличии существенных различий в глубине центрального отверстия, система с автоматической регулировкой центра RT2000, позволяет всегда иметь точную исходную точку (макс. погрешность 0,005 мм), обеспечивая повторяемость и высокую скорость работы.



Мод. RT 2000

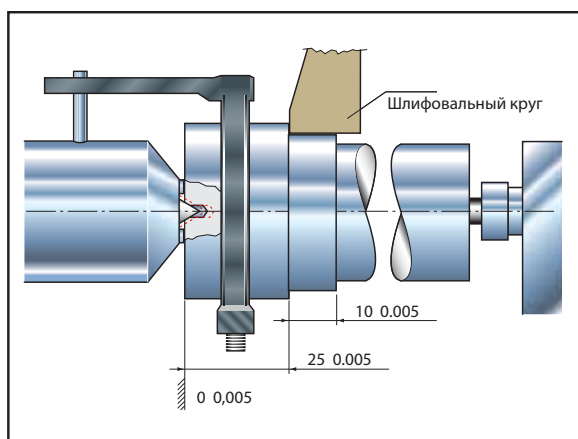


Конус Морзе	4	5
КОД	720004	720005
ø A (мм)	8	12
ø B (мм)	30	40
ø C (мм)	59	69
ø L 1 (мм)	70	80
ø мин (мм)	10	15
Вес (Кг)	1,8	2,0

Различные ø и CM по запросу.

Пример:

Шлифование с системой RT2000



Шлифование по обычной системе

