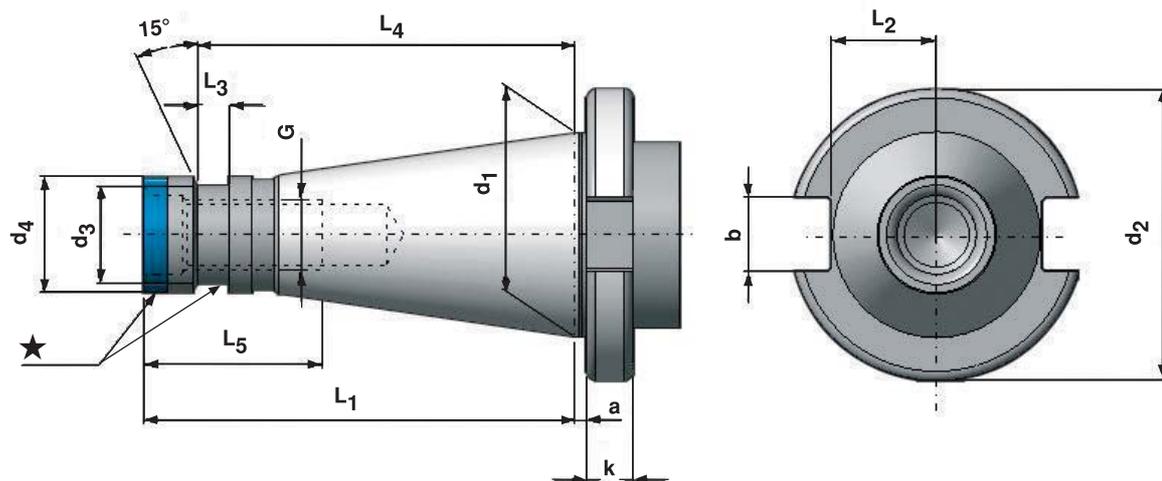


Зажимные приспособления для станков фрезерно- расточной группы по DIN 2080

(ГОСТ 25827-93 исп.1)

1





★ С кольцом из пластика для защиты кромок

SK	d1	a	b	k	G	d2	d3	d4	L1	L2	L3	L4	L5
30	31,75	1,6	16,1	8	M12	50,0	—	17,2	68,4	16,2	—	—	24,0
★ 40	44,45	1,6	16,1	10	M16	63,0	21,1	25,0	93,4	22,5	7,0	82,0	32,0
50	69,85	3,2	25,7	12	M24	97,5	—	39,2	126,8	35,3	—	—	47,0

По заказу выполняется балансировка инструмента по G6.3 и G2.5

Материал:

высокопрочная цементированная сталь с прочностью сердцевины не менее 950 Н/мм²

Параметры химико-термической обработки:

твердость поверхности HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), глубина цементированного слоя h=0,8 мм ± 0,2 мм

Точность изготовления:

предельное отклонение угла конуса и предельное отклонение формы < AT 3 по DIN 7178 и DIN 2080.
Радиальное биение посадочной поверхности под инструмент относительно присоединительного конуса < 0,005 мм