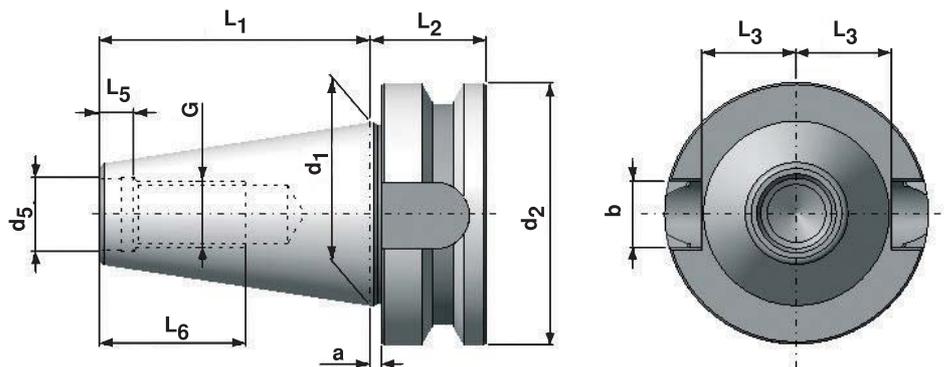


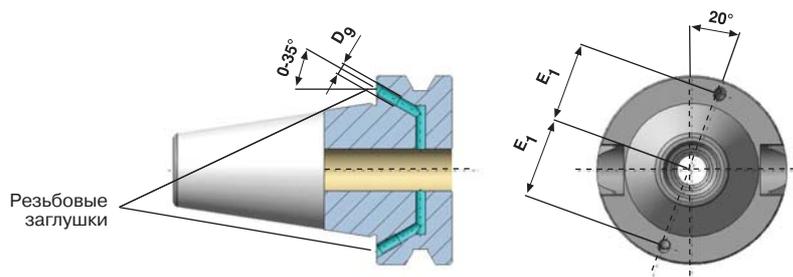
Зажимные приспособления для станков фрезерно-расточной группы JIS B 6339 A-AD и AD/B (MAS 403 BT)





SK	d1	G	d5	d2	a	L1	L2	L3	L5	L6	E1	b	D9
30	31,75	M12	12,5	46	2	48,4	22	16,3	7,0	24	-	16,1	-
40	44,45	M16	17,0	63	2	65,4	27	22,5	8,2	32	27	16,1	4
50	69,85	M24	25,0	100	3	101,8	38	35,3	11,0	47	42	25,7	6

С внутренним подводом СОЖ

**Материал:**

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

Параметры химико-термической обработки:

твёрдость поверхности HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), глубина цементованного 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

Исполнение AD/B:

поставка в исполнении AD с резьбовыми заглушками