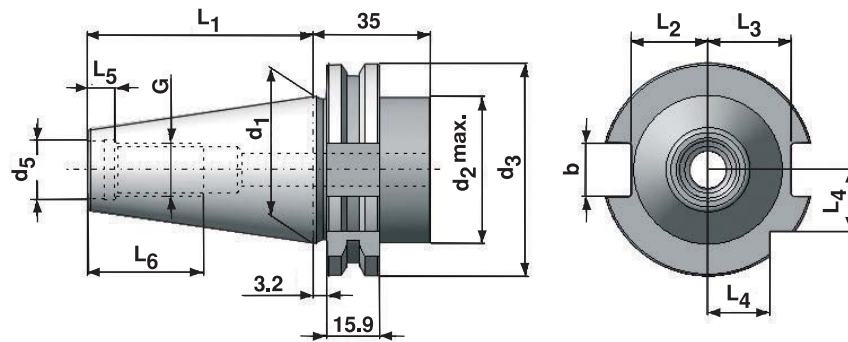


Зажимные приспособления для станков фрезерно- расточной группы DIN 69871 A-AD и AD/B

(ГОСТ 25827-93 исп. 2)

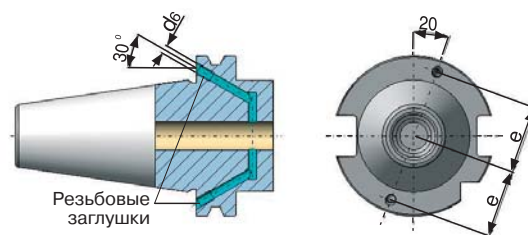




SK	d1	G	d5	d2	d3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	d6	e	b
30	31,75	M12	13	45	50,00	47,80	16,4	19,0	15,0	5,5	24	4	21	16,1
40	44,45	M16	17	50	63,55	68,40	22,8	25,0	18,5	8,2	32	4	27	16,1
50	69,85	M24	25	80	97,50	101,75	35,5	37,7	30,0	11,5	47	6	42	25,7

С внутренним подводом СОЖ

DIN 69871 – форма AD/B



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