ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРЗЕ DIN 228A/B

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....I186
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....I187
УКАЗАТЕЛЬ СТРАНИЦ ПО ТИПУ ОСНАСТКИ.....I188
ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ DIN 228.....I189-194

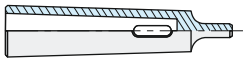
M0	315	03	08
1	2	3	4

1 Модель

Конус Морзе — DIN 228

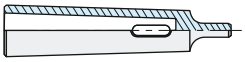
M0	M6

Конус Морзе — DIN 228



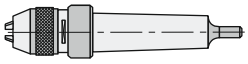
M7

2 Тип оправки

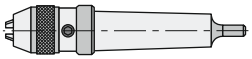


215

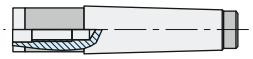
290



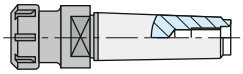
295



296



315



453

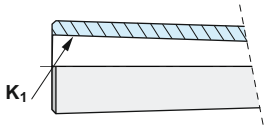
3 Размер оправки

Конус Морзе — DIN 228

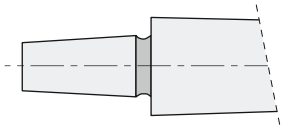
MK2	MK3	MK4	MK5
02	03	04	05

4 Размер адаптера

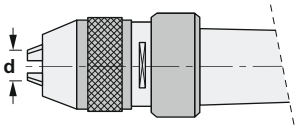
K_1 - Конус Морзе



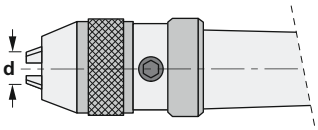
MK1	MK2	MK3	MK4
01	02	03	04



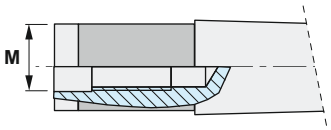
B12	B16	B18
12	16	18



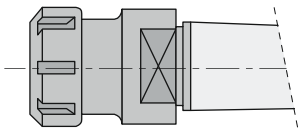
Ø 0 - Ø 8	Ø 0 - Ø 13	Ø 3 - Ø 16
8	13	16



Ø 1 - Ø 13	Ø 3 - Ø 16
13	16

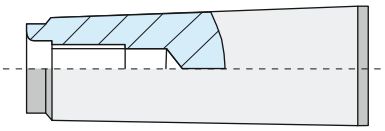


M	M	M	M
08	10	12	16

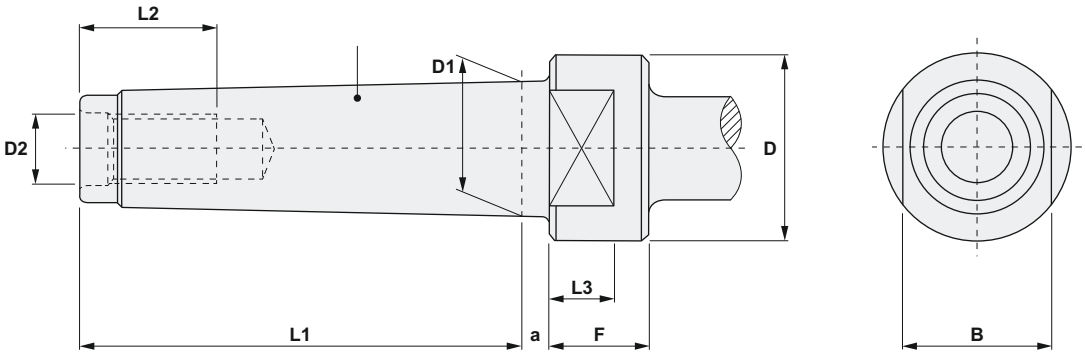


ER32	ER40
32	40

МАТЕРИАЛ:
- Сталь конструкционная легированная 1.7131 (16MnCr5; 18ХГ)
ИСПОЛНЕНИЕ:
- Цементация, закалка и отпуск.
- поверхностная твердость HRC 58 ± 2
- Глубина цементированного слоя минимум 0,5 мм.
- Предел прочности на разрыв в сердечнике минимум 800 Н / мм2 после цементации.
ТОЧНОСТЬ:
- Конус согласно DIN 254
- Угол конуса:
Степень точности AT 3 DIN 7178 часть 1 и DIN 2080 часть 1.
- Другие допуски согласно DIN 7160 и 7168.
- Шероховатость конической поверхности RZ <0,001 мм.
ДОПУСКИ:
- Указан допуск размеров в плоскости измерения D между действительными и теоретическими значениями конусности.
- Это значение в плоскости измерения D всегда должно быть меньше (отрицательное), никогда не больше (положительное), чтобы ГАРАНТИРОВАТЬ хорошую фиксацию державки при большом диаметре конуса.



DIN 228A/B

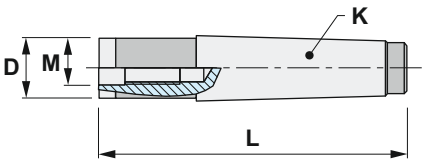


Конус Морзе	L1	L2	L3	D	D1	D2	F min	B d9	a
1	53,5	16	-	-	12,065	M 6	-	-	3,5
2	64,0	24	-	-	17,780	M 10	-	-	5,0
3	81,0	24	12	36	23,825	M 12	18	24	5,0
4	102,5	32	15	43	31,267	M 16	23	32	6,5
5	129,5	40	18	60	44,399	M 20	28	45	6,5
6	182,0	47	25	84	63,348	M 24	39	65	8,0

ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ МОРЗЕ DIN 228A/B

M0.315 стр I189	**M6.453** стр I190	**M7.215** стр I191	**M7.290** стр I192	**M7.295** стр I193
M7.296 стр I194				

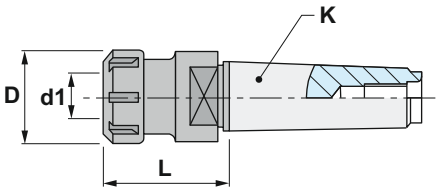
Характеристики:
Модульные хвостовики с конусом Морзе.
Для фрезерных головок с резьбовым соединением.



M0.315

Обозначение	Конус Морзе	L	M	D	Kg
M0.315.03.08	3	125	M8	14	0,290
M0.315.03.10	3	125	M10	18	0,300
M0.315.03.12	3	125	M12	21	0,305
M0.315.04.16	4	154	M16	29	0,670

Характеристики:
Цанговые патроны для цанг по DIN 6499 (ER).
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КЛЮЧА

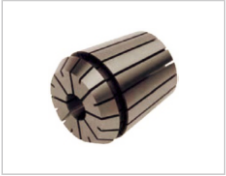


M6.453

Обозначение	К Морзе		L	d1	D				Kg
M6.453.03.32	3	ER32	70	2-20	50	45332	50232	19218	0,600
M6.453.03.40	3	ER40	80	4-30	63	45340	50240	19224	0,950
M6.453.04.32	4	ER32	60	2-20	50	45332	50232	19218	0,700
M6.453.04.40	4	ER40	81	4-30	63	45340	50240	19224	1,200

ERXX

I210-212



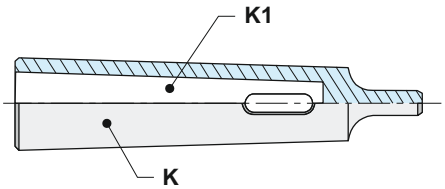
Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

ERCXX

I215-2016

Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

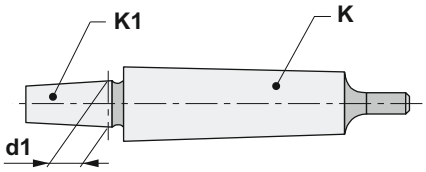
Характеристики:
Прецизионные переходные оправки в соответствии с DIN 2185



M7.215

Обозначение	K Морзе	K1 Морзе	Kg
M7.215.02.01	2	1	0,230
M7.215.03.01	3	1	0,200
M7.215.03.02	3	2	0,170
M7.215.04.02	4	2	0,450
M7.215.04.03	4	3	0,380
M7.215.05.03	5	3	1,170
M7.215.05.04	5	4	1,030

Характеристики:
Оправка переходная для сверлильных патронов.
Для сверлильных патронов с конусом DIN 238.



M7.290

Обозначение	K Морзе	K1 DIN	d1	Kg
M7.290.02.12	2	B-12	12,065	0,100
M7.290.02.16	2	B-16	15,733	0,160
M7.290.02.18	2	B-18	17,780	0,200
M7.290.03.12	3	B-12	12,065	0,150
M7.290.03.16	3	B-16	15,733	0,320
M7.290.03.18	3	B-18	17,780	0,400
M7.290.04.16	4	B-16	15,733	0,630
M7.290.04.18	4	B-18	17,780	0,660

MU

I199

Комплектующие	
MU	Стандартные сверлильные патроны без ключа DIN 238

MP

I200

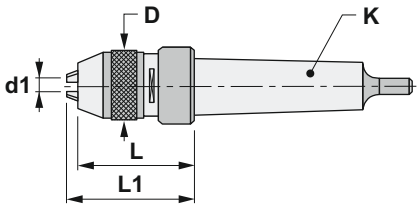
Комплектующие	
MP	Прецизионные сверлильные патроны DIN 238

MK

I201

Комплектующие	
MK	Высокоточные сверлильные патроны без ключа DIN 238 с захватным язычком

Характеристики:
Самозажимные короткие прецизионные сверлильные патроны.
Только для правого вращения.
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ

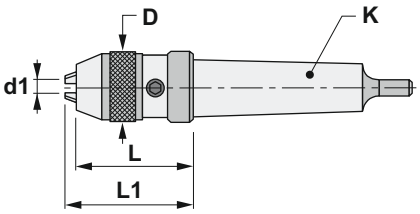


M7.295

Обозначение	К Морзе	d1	D	L	L1 max	Kg
M7.295.02.08	2	0 - 8	35	56	65	0,800
M7.295.**02.13**	2	0-13	51	81	95	1,060
M7.295.**03.13**	3	0-13	51	81	95	1,320
M7.295.**03.16**	3	3-16	56	85	98	1,720
M7.295.**04.13**	4	0-13	51	81	95	1,880
M7.295.**04.16**	4	3-16	56	85	98	1,980

Обозначение	
M7.295.02.08	50008
M7.295.**02.13**	50013
M7.295.**03.13**	50013
M7.295.**03.16**	50016
M7.295.**04.13**	50013
M7.295.**04.16**	50016

Характеристики:
Оправки с прецизионными сверлильными патронами для станков с ЧПУ.
Для правого и левого вращения.
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ



M7.296

Обозначение	К Морзе	d1	D	L	L1 max	Kg
M7.296.02.13	2	1-13	54	85	94	1,320
M7.296.03.13	3	1-13	54	85	94	1,480
M7.296.03.16	3	3-16	57	88	95	1,550
M7.296.04.13	4	1-13	54	85	94	1,800
M7.296.04.16	4	3-16	57	88	95	1,880

Обозначение		3x
M7.296.02.13	5006	60313
M7.296.03.13	5006	60313
M7.296.03.16	5006	60313
M7.296.04.13	5006	60313
M7.296.04.16	5006	60313