

Spannfutter für Einschraubfräser

Fortsetzung

fortis							Bestell-Nr.
M	l ₁ mm	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	SK 40 €		
M6	119	6,5	10	13	128,00	...	0007
M8	69	8,5	13	23	103,00	...	0010
M8	94	8,5	13	23	116,50	...	0013
M8	119	8,5	13	25	128,00	...	0016
M10	69	10,5	18	23	103,00	...	0019
M10	94	10,5	18	28	116,50	...	0022
M10	119	10,5	18	32	128,00	...	0025
M12	69	12,5	21	24	103,00	...	0028
M12	94	12,5	21	31	116,50	...	0031
M12	119	12,5	21	33	128,00	...	0034
M16	69	17	29	34	103,00	...	0037
M16	94	17	29	34	116,50	...	0040
M16	119	17	29	36	128,00	...	0043
M16	144	17	29	36	148,50	...	0046

(W050)

fortis							Bestell-Nr.
M	l ₁ mm	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	SK 50 €		
M12	69	12,5	21	24	138,50	...	0001
M12	94	12,5	21	31	163,00	...	0004
M12	119	12,5	21	34	179,00	...	0007
M16	69	17	29	34	142,50	...	0010
M16	100	17	29	34	163,00	...	0013
M16	119	17	29	36	179,00	...	0016

(W050)

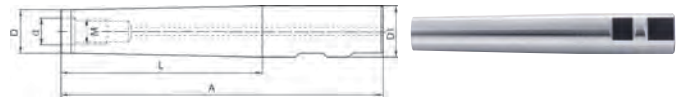
Verlängerung für Einschraubfräser

Ausführung: Zylindrischer Schaft nach DIN 1835-B, konisch zulaufend.**Anwendung:** Zur Aufnahme von Fräs Werkzeugen mit Anzugsgewinde.

fortis

fortis							Bestell-Nr.
M	D1 mm	d mm	D mm	A mm	L mm	€	
M8	16	8,5	12,8	115	60	128,50	...0001
M8	16	8,5	12,8	160	100	142,00	...0004
M10	20	10,5	17,8	120	60	128,50	...0007
M10	20	10,5	17,8	160	100	142,00	...0010
M12	25	12,5	20,8	160	100	147,50	...0013
M16	32	17	28,8	160	100	151,50	...0016

(W050)

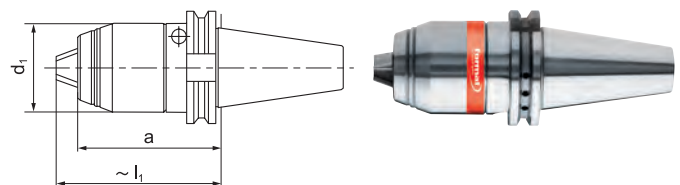


CNC-Kurzbohrfutter für Rechts- und Linkslauf

Ausführung: Kurze Bauform, starr ausgeführte Führungselemente, gehärtete und geschliffene Verschleißteile garantieren hohe Rundlaufgenauigkeit und lange Lebensdauer. 100 % Rundlaufgenauigkeitsprüfung mit unterschiedlichen Messdorndurchmessern an verschiedenen Messpunkten, angelehnt an DIN ISO 10888. Die kompakte Bauweise und die hohe Steifigkeit führen zu den besten Bearbeitungsergebnissen. Durch das integrierte Schneckengetriebe werden hohe Spannkraften bei geringem Kraftaufwand erreicht, **Haltemoment > 75 Nm bei Ø 13 mm**. Durch die Selbsthemmung des Schneckengetriebes ist die Bearbeitung auch bei Linkslauf und schnell gebremster Spindel sicher.

Kegelwinkeltoleranz: AT3

Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm

Max. zul. Drehzahl: 7000 min⁻¹**Wuchtgüte: vorgewuchtet bis 7000 min⁻¹ mit einer Restunwucht von max. 40 gmm****Anwendung:** Zum Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden und für einfache Schlichtfräsarbeiten. Einsetzbar in Bearbeitungszentren, Dreh-, Bohr- und Fräsmaschinen.**Lieferumfang:** Kurzbohrfutter mit Sechskantschlüssel.format
professional quality

format						Bestell-Nr.
Spannbereich mm	SK	a mm	~L1 mm	d ₁ mm	€	
1-16	40	80	92	50	259,50	...0101

(W324)