



Рис.1

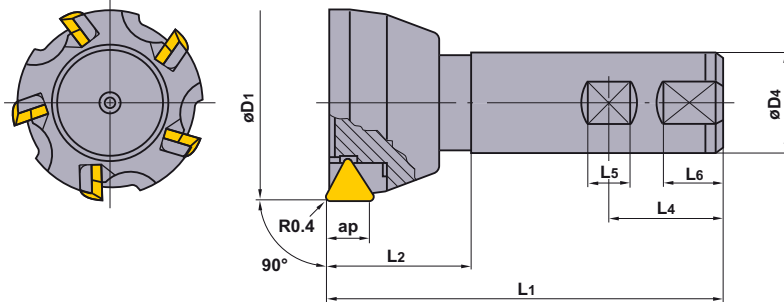
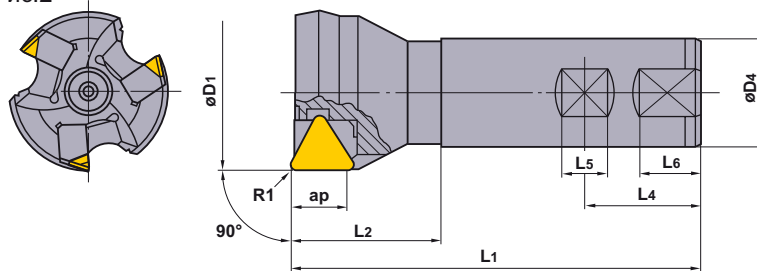


Рис.2



Только правая оправка.

С ХВОСТОВИКОМ

Обозначение	Наличие R	Число зубьев	Размеры (мм)							Макс. глубина резания ap	Тип (Рис.)
			D1	L1	D4	L2	L4	L5	L6		
NSE300R504S32	★	4	50	125	32	45	36	14	19	12.5	1
635S32	★	5	63	125	32	45	36	14	19	12.5	1
NSE400R503S32	★	3	50	125	32	45	36	14	19	17	2
634S32	★	4	63	125	32	45	36	14	19	17	2

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение державки							
	Пластина	Локатор	Т-клин	Крепёжный винт	Винт локатора	Ключ (Крепёжный винт)	Ключ
NSE300R504S32		SPTSE300R	CWTSE300TR	LS19T	TS32	TKY15T	TKY08F
635S32		SPTSE300R	CWTSE300TR	LS19T	TS32	TKY15T	TKY08F
NSE400R503S32		SPTSE400R	CWSE300TR	LS10TS	TS32	TKY25T	TKY08F
634S32		SPTSE400R	CWSE300TR	LS10TS	TS32	TKY25T	TKY08F

* Момент затяжки (N • м) : LS10TS=8.5, LS19T=5.0, TS32=1.0



ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ (ОБЫЧНАЯ И ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА)

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

N001

P001