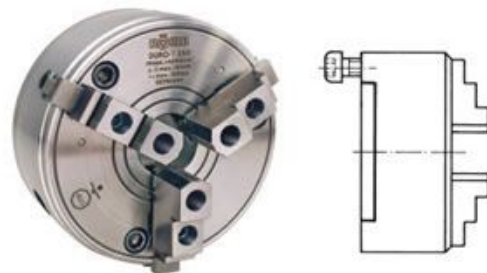


技术说明:

- 带圆形柄中心夹具
- 带螺纹, 适用于机轴头, 符合 DIN 800标准
- 磨具内锻造的钢基体
- 卡爪导条经热处理和研磨
- 特别紧凑的尺寸-和功能件的角度公差
- 卡盘做过动平衡
- 通过楔形条装置, 同轴精度是 DIN 6386 标准要求的两倍
- 顶端卡爪通过支撑卡爪旋紧在部件上
- 带锁紧滑块
- 高夹紧力时, 只用于对同轴度和重复精度有特别高要求的车床加工

DIN 6350



265000 带支撑卡爪

265010 带一块反向卡爪

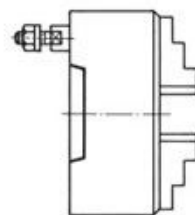
265020 带支撑- 和反向-顶端卡爪

卡盘-Ø mm	265000 (RG 2672)	265010 (RG 2672)	265020 (RG 2672)	夹紧范围外部 mm	夹紧范围内部 mm	贯通孔 mm	孔可扩大至 mm	转速 min. <sup>-1</sup>	夹紧力 kN
160	○	○	○	5-161	67-174	42	45	5400	61
200	○	○	○	7-207	71-214	52	55	4600	95
250	○	○	○	8-253	99-261	62	75	4200	155
315	○	○	○	12-323	102-319	87	102	3300	200
400	○	○	○	16-413	120-412	102	130	2200	230
500	○	○	○	64-501	166-500	162	180	1900	255

技术说明:

- 短锥夹具用于机轴头 DIN 55027
- DIN 55022 和 ISO 702/III (带支撑螺栓和凸肩螺母)

DIN 55027



265070 带支撑- 和反向-顶端卡爪

卡盘-Ø mm/ 锥体规格	265070 (RG 2672)	夹紧范围外部 mm	夹紧范围内部 mm	贯通孔 mm	孔可扩大至 mm	转速 min. <sup>-1</sup>	夹紧力 kN
160/4	○	5-161	67-174	42	45	5400	61
160/5	○	5-161	67-174	42	45	5400	61
200/5	○	7-207	71-214	52	55	4600	95
200/6	○	7-207	71-214	52	55	4600	95
250/6	○	8-253	99-261	62	75	4200	155
250/8	○	8-253	99-261	62	75	4200	155
315/6	○	12-323	102-319	87	102	3300	200
315/8	○	12-323	102-319	87	102	3300	200
315/11	○	12-323	102-319	87	102	3300	200
400/8	○	16-413	120-412	102	130	2200	230
400/11	○	16-413	120-412	102	130	2200	230