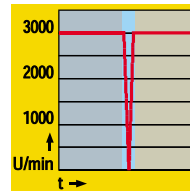


### Application:

- Pour centres d'usinage CNC avec changement automatique d'outils (cycle d'alésage G85)

### Caractéristiques:

- Entraînement souple à billes jusqu'à 6000 t/min.
- Avance autonome (extension)
- Profondeur de taraudage précise
- Pincés en acier ER
- Queue cylindrique avec méplat selon DIN 1835B+E
- Dispositifs d'indexage interchangeables pour distances entr'axes différentes



Modèle	Code	Capacité dans l'acier	Queue cylindrique Ø mm	Pincés acier	Vitesse max. t/min.	Dimensions mm					Poids kg
						S	D	d	L2	L3	
RDT15	3915258	M1 – M3	25	ER8	6000	57	12	97	55 / 65 / 80	42	1,400
RDT25	39252511	M2,5 – M6	25	ER11	3500	57	19	106		42	1,400
RDT50	39502516	M4,5 – M12	25	ER16	2500	80	27	126		42	2,900
RDT75	39752525	M10 – M20	25	ER25	1500	80	42	133	65 / 80	42	3,000
RDT85	39852532	M12 – M22	25	ER32	1200	80	50	157		42	3,900
RDT100	391002540	M14 – M25	25	ER40	1000	80	63	167		42	4,300

### Dispositifs d'indexage:

Le dispositif d'indexage convenable pour la distance entr'axes désirée (distance L3 = axe de broche – tige de fixation) est à commander séparément. Dispositifs d'indexage livrables voir page 17.

Indexeurs voir page 17



Pincés acier voir page 52



Attachements interchangeables voir page 55

