



Application:

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

Caractéristiques:

- Entraînement souple à billes jusqu'à 2500 t/min.
- Avance autonome (extension)
- Arrosage centralisé par la broche jusqu'à 100 bar
- Pincés en acier ER
- Dispositifs d'indexage interchangeables pour distances entr'axes différentes



Modèle	Code	Capacité dans l'acier	Attache-ments HSK	Pincés acier	Vitesse max. t/min.	Dimensions mm						Poids kg
						D	d	L1	L2	L3	L4	
RDTIC50	4050H6320	M4,5 – M12	HSK63A	ER20	2500	80	34	59	125	55 / 65 / 80	42	3,500
	HSK80A		63					4,000				
	HSK100A		65					5,000				
RDTIC75	4075H6325	M10 – M20	HSK63A	ER25	1500	80	42	70	132	55 / 65 / 80	42	3,600
	HSK80A		75					4,100				
	HSK100A		77					5,100				
RDTIC85	4085H6332	M12 – M22	HSK63A	ER32	1200	80	50	51	156	65 / 80	42	4,600
	HSK80A		55					5,000				
	HSK100A		57					6,100				
RDTIC100	40100H6340	M14 – M25	HSK63A	ER40	1000	80	63	50	166	65 / 80	42	4,900
	HSK80A		55					5,400				
	HSK100A		57					6,400				

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



Joints d'étanchéité
voir page 53

