



Application:

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

Caractéristiques:

- Entraînement souple à billes
- Avance autonome (extension)
- Arrosage centralisé par la broche jusqu'à 100 bar
- Pincés en acier ER
- Queue cylindrique avec méplat selon DIN 1835B+E
- Dispositifs d'indexage interchangeables pour distances entr'axes différentes



Version sans arrosage centralisé

Modèle	Code	Capacité dans l'acier	Queue cylindrique Ø mm	Vitesse max. t/min.	Dimensions mm					Poids kg
					D	d	L2	L3	L4	
RDTXT50	395025191	M4,5 – M12	25	2500	80	35	191	55 / 65 / 80	42	2,800
	395025255			2000			255			2,800
	395025318			1500			318			2,900

Version avec arrosage centralisé

Modèle	Code	Capacité dans l'acier	Queue cylindrique Ø mm	Vitesse max. t/min.	Dimensions mm					Poids kg
					D	d	L2	L3	L4	
RDTICXT50	405025191	M4,5 – M12	25	2500	80	35	191	55 / 65 / 80	42	2,800
	405025255			2000			255			2,800
	405025318			1500			318			2,900

En standard la prise de tarauds se fait par un adaptateur interchangeable pour pincés ER16 (44 mm), sur option par un adaptateur pour pincés ER20 (52 mm).
Version avec arrosage centralisé est à utiliser avec écrou et joint d'étanchéité.

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.