



0,5-22

0-2
µm

max
20.000
min⁻¹

FDC



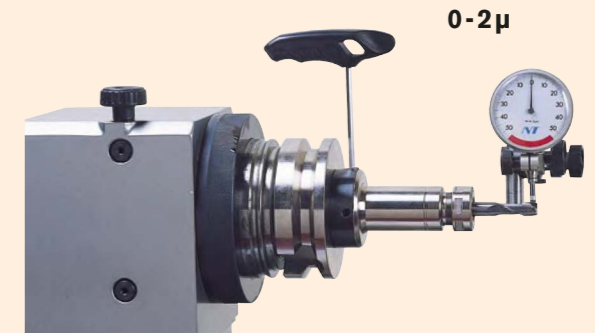
HÖG RUNDGÅNGSNOGGRANNHET

HDZ spännhylsechuck kan genom enkel mekanisk justering ställa kastet på verktyget inom en rundgångsnoggrannhet mellan 0–2 µ.

Justeringen kan göras direkt i maskinen så att kastet i spindeln, chucken och verktyget elimineras.

HDZ är mycket lämplig för t.ex.

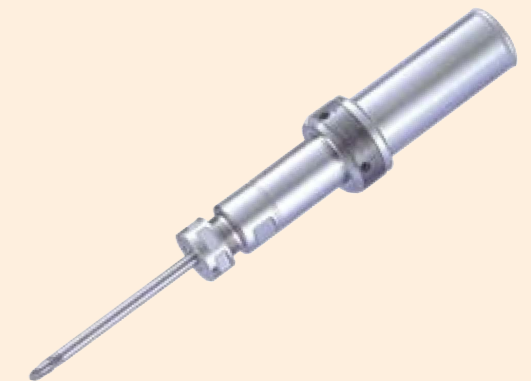
- Borrar / brotschning med snäva toleranser
- Borrar / fräsning med PKD-verktyg
- All borrar med borrhjup > 5xd



HÖG SPÄNNKRAFT

Kullagrad chuckmutter HDP genererar hög spännkraft och säkerställer koncentrisk fastspänning mot chuckens centrum med hög rundgångsnoggrannhet.

Modell	Område	Justering
HDZ07	Ø 0,5–7	26 µm
HDZ09	Ø 2,5–9	24 µm
HDZ12	Ø 2,5–12	20 µm
HDZ16	Ø 3,5–16	20 µm
HDZ22	Ø 3,5–22	16 µm



INVÄNDIG KYLNING

Hylsa FDC-OH är mekaniskt tätad tack vare korta slitsar. Ingen annan tätning är nödvändig.

KYLNING VIA VERKTYGENS SKAFT

Hylsa FDC-C är mekaniskt tätad tack vare korta slitsar. Hylsan har två invändiga spår som leder kylvattnet utmed verktygets skaft för att få en optimal kylning för de verktyg som saknar invändiga kylkanaler.

Instruktion HDZ:

1. Sätt en mätklocka mot spetsen på verktyget.
2. Lokalisera punkten med störst rundgångsfel.
3. Vrid ställringen så att en ställskruv kommer i linje med högsta kastet.
4. Vrid alla 4 justeringsskruven så att de får anläggning.
5. Dra åt skruven vid högsta kastet så att det halveras – rundgången är nu nära noll.

FDC-OH



FDC-C

