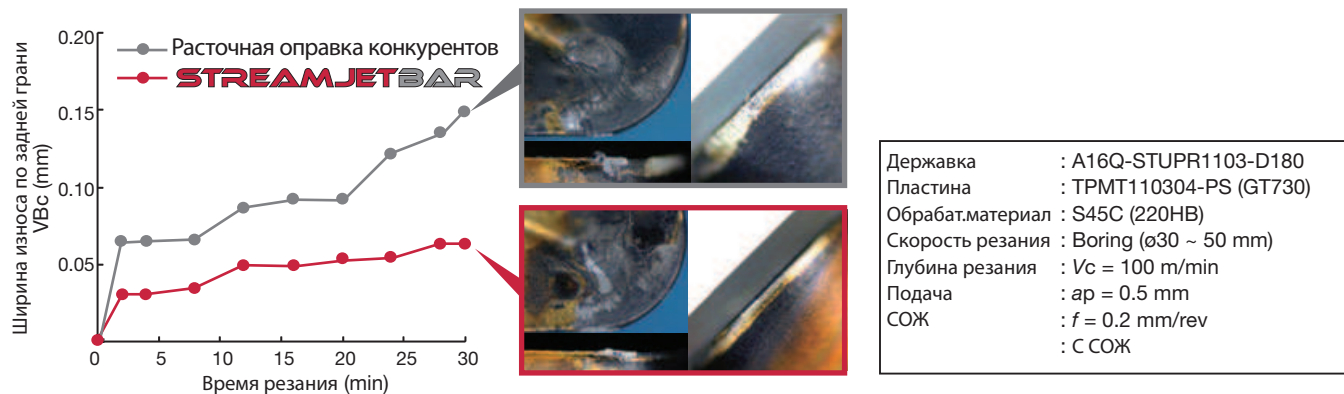


TAC Internal Расточные оправки TAC

STREAMJETBAR

Увеличенный срок службы инструмента

Благодаря оптимальной подаче СОЖ устраняется износ по задней и передней поверхности, значительно увеличивая срок службы инструмента.



5

Система маркировки для расточных оправок TAC

Легкость в использовании

● Маркировочные спецификации

Кат. № оправки
Минимальный диаметр отверстия указан в каталоговом номере. Трёхзначный номер в конце текста указывает минимальный диаметр отверстия.
(Пример)-D140 → 14.0 mm

Кат. № применяемого зажимного винта (только положительного типа)
В случае, если винт отсутствует, эта маркировка облегчает поиск запасного в соответствии с каталоговым номером.

Шкала длины вылета
Полезно для облегчения настройки оправки

Кат. № применяемой пластины
Позволяет визуально определить размер пластины и передний угол. Упрощенное управление инструментом.

Твердосплавный тип хвостовика

Комбинация хвостовика с высокой жесткостью и геометрия головки могут повысить жесткость инструмента и улучшить стружкоотведение.

● Руководство L/D

Стальной хвостовик	Твердосплавный хвостовик
$L/D \leq 3$	$L/D \leq 5$

(Примечание) L : Длина вылета, D: Диаметр хвостовика

● Для высокоточного растачивания

Увеличенная жесткость подавляет вибрацию, обеспечивая отличное качество чистовой обработки поверхности. Отличное стружкоотведение минимизирует повреждение поверхности, вызываемое повторным резанием. Это еще больше улучшает качество чистовой обработки поверхности.