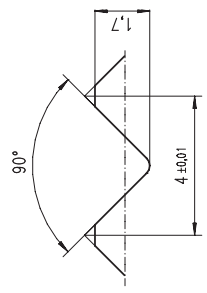


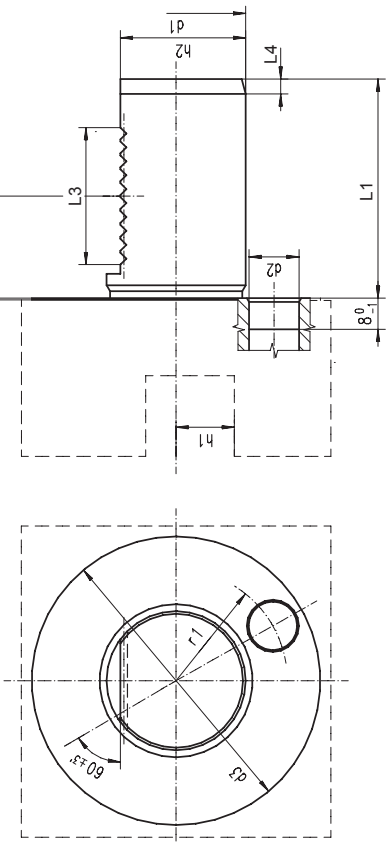
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

STANDARD DIN 69880
НОРМА DIN 69880

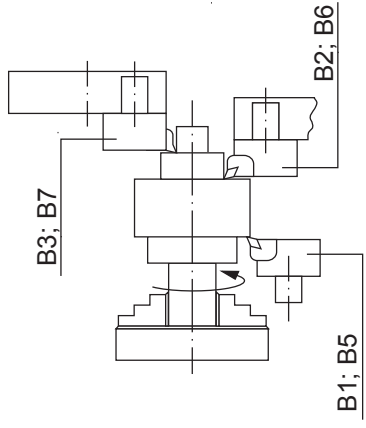
- Zaprojektowane jako wyposażenie do centr tokarskich CNC
- Głowice narzędziowe pod chwyt VDI zgodnie z normą DIN 69880
- Предназначены для использования на токарных центрах с ЧПУ
- Поворотной головкой соответствующего стандарту DIN 69880 VDI



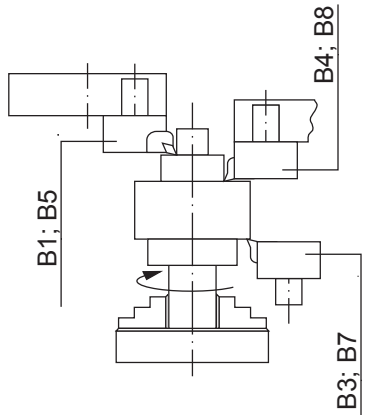
d1 h6	L1 ±0,3	d2	d2	d3	h1 max.	h2 ±0,1	L2 ±0,05	L3 min.	L4 +1	r1 ±0,02
16	32	H6	8	40	12	15,0	12,7	16	2	14,5
20	40	H6	10	50	16	18,0	21,7	24	2	18,0
25	48	H6	10	58	16	23,5	21,7	24	2	21,0
30	55	H8	14	68	20	27,0	29,7	40	2	25,0
40	63	H8	14	83	25	36,0	29,7	40	3	32,0
50	78	H8	16	98	32	45,0	35,7	48	3	37,0



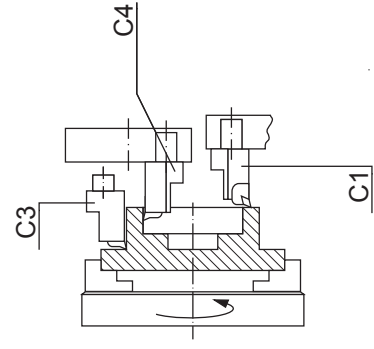
- Zastosowanie opravek poprzecznych, obroty wrzeczona w prawo
- Использование радиальных резцедержателей, против хода шпинделя



- Zastosowanie opravek poprzecznych, obroty wrzeczona w lewo
- Использование радиальных резцедержателей, по ходу вращения шпинделя



- Zastosowanie opravek wzdluznych, obroty wrzeczona w prawo
- Использование радиальных резцедержателей, против хода шпинделя



- Zastosowanie opravek wzdluznych, obroty wrzeczona w lewo
- Использование радиальных резцедержателей, по ходу вращения шпинделя

