



CNCM
Tool Technology



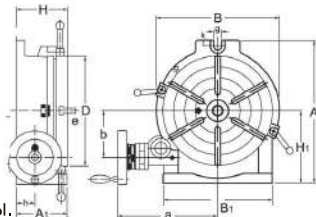
**ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ
ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО
СТАНКА**

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

Здесь в совокупности представлены два типа поворотных столов. Механизмы, общие для этих таблиц, показаны на страницах их описания.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ/ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

Этот поворотный стол сконструирован таким образом, что позволяет выполнять операции обработки с большими размерами, чем у поворотных столов горизонтального типа. Основание можно использовать в вертикальном положении, что позволяет выполнять центровочные работы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Единицы измерения: мм/дюймы

Горизонтально-вертикальный тип	Стол			Измерения основания				Ширина Т-образного паза	Пазы для болтов	Центральная втулка	Положительное место червячной передачи	Вес брутто, кг/фунт
	Номер модели	Внешний диаметр	Высота	H1	A	B	*					
	RT-HV6	150 5,91	76 3,07	83 3,26	100 3,94	200 7,87	160 6,30	12 0,47	⊕ 16 0,63	MT-2	90 : 1	12 26,4
	RT-HV8	200 7,87	100 3,94	105 4,13	135 5,31	295 10,43	220 8,66	14 0,55	⊕ 17 0,67	MT-3	90 : 1	30,0 66,1
	RT-HV10	250 9,84	110 4,33	115 4,53	165 6,50	325 12,80	280 11,02	14 0,55	⊗ 17 0,67	MT-3	90 : 1	40 89
	RT-HV12	300 11,81	128 5,04	132 5,19	195 7,68	391 15,39	330 12,99	16 0,63	⊗ 18 0,71	MT-4	90 : 1	53 117,3
	RT-HV14	350 13,78	128 5,04	138 5,43	230 9,06	450 17,72	500 15,35	16 0,63	⊗ 18 0,71	MT-4	90 : 1	85,0 209,4
	RT-HV16	406 15,98	150 5,90	155 6,10	255 10,03	500 19,69	430 16,93	16 0,63	⊗ 18 0,71	MT-4	90 : 1	135 297

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СЕРИИ МИНИ



Элементы	Технические характеристики		
	3"	4"	5"
Диаметр стола мм	F76.2	F76.2	F27
Конусность Морзе центрального отверстия			MT2
Высота центра для вертикального монтажа мм	59	81.5	90
Ширина Т-образного паза	8	12	12
Смежный угол Т-образного паза стола	90°	120°	120°
Ширина установочного ключа мм	12	12	12
Модуль червячной передачи	1	1	1
Передаточное отношение червячной передачи	1 : 36	1 : 72	1 : 72
Градация стола	360°	360°	360°
Угол поворота стола при одном обороте шнека	10°	5°	5°
Минимальное значение нониуса			
Точность индексации			
Макс.нагрузка (с горизонталью стола) кг	100	150	200
Макс.нагрузка (с вертикалью стола) кг	50	75	100

Мини-поворотный стол H/V является одним из основных аксессуаров фрезерных станков DIY для домашнего использования. Он используется для индексного расточного фрезерования, круговой резки, точечной облицовки и расточки отверстий и т.д. на фрезерном станке. Поворотный стол в вертикальном положении работает вместе с задней бабкой. Его можно использовать при сложных работах по расточке и фрезерованию с круговым указателем.

Модель	HV-3"	HV-4"	HV-5"
A	98	145	155
B	78	114	127
C	59	85,5	90
D	F76.2	F110	F127
E	12	12	12
G			
H	83	85	85
J			15
M	MT2		MT2
N	71	68	68



Показ раздела А, В

Рис. 1

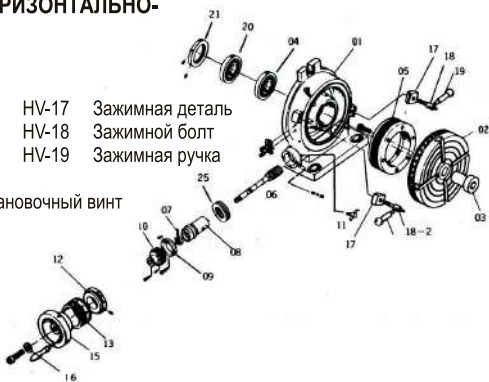
1. Регулировочная сетка червячной передачи: Ослабьте металлическую зажимную ручку и поверните металлический переключатель по часовой стрелке, пока он не коснется стопора. Червячная передача теперь отсоединена. Поворачивайте ее против часовой стрелки, пока она не коснется стопора, шнек и зубчатое колесо войдут в зацепление. Затяните металлическую зажимную ручку после зацепления. Дополнительную регулировку можно получить, сняв винт А и стальной шарик и повернув внутренний винт В против часовой стрелки, чтобы шнек вошел в более плотное зацепление с зубчатым колесом. Поворот по часовой стрелке отводит шнек от колеса. После регулировки вставьте стальной шарик и затяните винт А.

2. Осевая регулировка червячного вала: При возникновении осевого провисания регулировка шестерни осуществляется путем затягивания внутренней гайки червячного вала после снятия рукоятки, нониусного кольца и металлического переключателя. После регулировки, зафиксируйте гайку на валу с помощью установочного винта. (ERT-6 имеет регулировочную гайку, которую можно использовать после снятия рукоятки.)

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ВЕРТИКАЛЬНОГО ТИПА

Номер детали. Названия деталей

HV-01	Основной корпус	HV-17	Зажимная деталь
HV-02	Стол	HV-18	Зажимной болт
HV-05	Червячное колесо	HV-19	Зажимная ручка
HV-08	Червячный металл		
HV-11	Металлический установочный винт		
HV-12	Верньерное кольцо		
HV-13	Микро-хомут		



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ФУНКЦИИ КАЖДОГО УСТРОЙСТВА

1. Передаточное отношение червячной передачи составляет 1: 90.

- Один поворот ручки перемещает стол на 4°.
- Микро-хомут градуируется с шагом в 1 минуту.
- Нониусная шкала позволяет выполнять настройки с точностью до 10 секунд (20 секунд для (HV6))

2. Деление от 2 до 100 можно выполнить быстро и точно, прикрепив разделительный механизм.

3. Центрирование также можно выполнять, используя основание в вертикальном положении в сочетании с задней бабкой.

* ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО ЗАКАЗУ

При заказе деталей для замены укажите номер модели и номер детали.

HV12



Номер модели

—

HV-P19



Номер запчасти

Дополнительные Аксессуары ХВОСТОВОЙ ШТОК

Высота может варьироваться при работе с различными индексными центрами, в то время как угол наклона может быть изменен для различных применений обработки. Кроме того, кончик центра легко поворачивается. Зажим производится с помощью рукоятки рычага.



TS-1



TS-2/TS-3

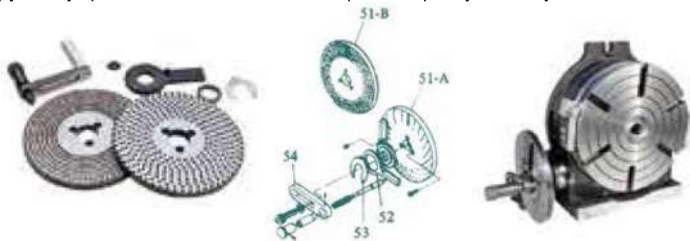
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАДНЕЙ БАБКИ

Единица измерения: мм/дюймы

Номер модели	Высота по центру		Подходит для
	Макс.	Мин.	
TS-1	131 5.15	97 3.81	HV6
TS-2	210 8.26	130 5.12	HV8 HV10 HV12
TS-3	300 11.81	210 8.27	HV14, HV16

РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ

Набор разделительных пластин включает в себя указательную пластину, рукоятку кривошипа, винт 3 шт., сектор и U-образную шайбу.



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ПЛАСТИНОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ ПЛАСТИН

Единица измерения: мм/дюймы

Номер модели	Основные измерения разделительного механизма				Вес кг/фунт	Соответствующий стол	
	Установочный винт разделительной пластины	Внутренний диаметр сектора	Наружный диаметр зажима	Ширина канавки в пластине ручки			
DP-1	PCD, 32 1,26 F	21 0,83	18 0,71	9 0,03	2,5 5,51	MINI (HV3HV4 /HV5) HV6	P7P9P10
DP-2	(3holes) PCD, 46 1,81	28,7 1,12	44 1,73	10 0,39	4 8,82	HV8, 10, 12, 14, 16	P7P9P10

В СЛУЧАЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПОДКЛЮЧЕННОГО УСТРОЙСТВА К РАЗДЕЛИТЕЛЬНОМУ МЕХАНИЗМУ

Деление от 2 до 100 может быть произведена точно и быстро.

УРАВНЕНИЕ ДЕЛЕНИЯ

Поскольку передаточное отношение червяка составляет 1:90, когда ручка поворачивается на 360° , стол, следовательно, будет поворачиваться на $1/90$ оборота. Соотношения между оборотом рукоятки 'N' и искомым делительным числом 'T' показаны в следующем уравнении:

$$N = \frac{90}{T}$$

Примечания: Таблица делений составлена на основе этого уравнения.

(ПРИМЕР)

В случае, когда оператор хочет поделить позицию, разделенную на 29 равных частей. Указания по эксплуатации для 29 отдельных чисел. Число оборотов рукоятки (N) равно $3\frac{9}{87}$, как показано в таблице, так что рукоятку следует повернуть на полный оборот на 360° три раза плюс интервал в девять отверстий (в данном случае это означает интервалы между отверстиями, а не отверстие числа). Установив эту точку в качестве начальной, поверните ручку на полный оборот на 360° три раза плюс интервал в девять отверстий (в этот раз это означает интервалы отверстий, а не номера отверстий). Установив эту точку в качестве начальной, поверните ручку на полный оборот на 360° три раза плюс интервал в девять отверстий. Когда процедура повторяется по очереди целых 29 раз, таким образом достигается индексация деления на 29 равных частей.



ОПЕРАЦИИ С КРИВОШИПНОЙ РУКОЯТКОЙ И СЕКТОРОМ

В случае вышеупомянутого примера "Разделение на 29 равных частей", естественно, что операция деления должна выполняться с интервалами в девять отверстий после установки указательной пластины (пластина В), на которой предусмотрен ряд из 87 отверстий. Но в этом методе оператор должен отсчитывать интервалы между девятью лунками одну за другой. Это может быть не очень эффективным. С этой точки зрения, необходимо использовать устройство под названием "сектор", чтобы избежать таких неприятных процедур. Ниже будут описаны некоторые необходимые процедуры для функционирования сектора.

а. Ослабьте контргайку рукоятки кривошипа, отрегулируйте ее длину таким образом, чтобы указательный штифт попал в ряд из 87 отверстий, и снова затяните его.

б. Ослабьте установочные винты сектора, откройте две рукоятки в соответствии с интервалом в девять отверстий (общее количество отверстий - десять) и снова затяните установочными винтами.

с. Сначала поднесите левое плечо сектора вплотную к левой стороне указательного штифта. Щелчок и Указательный штифт Рис. 5.

д. Затем поверните рукоятку по часовой стрелке, чтобы приложить ее к правому плечу сектора так, чтобы указательный штифт попал в отверстие, расположенное на левой боковой поверхности этого правого плеча.

е. На этот раз поверните сектор по часовой стрелке и приложите правую боковую поверхность левого рычага к левой стороне указательного пальца. В это время отношения между указательным штифтом и левым рычагом сектора в их положениях такие же, как в пункте с). Отверстие в указательной пластине, в которое фактически помещается указательный штифт, расположено в точке, проходящей через десять отверстий справа от отверстия, как показано в пункте с).

ф. Повторите те же процедуры по мере необходимости.

Кривошипная рукоятка



Указательный штифт

Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

ТАБЛИЦА ИНДЕКСОВ (для червячного соотношения 1:90)

DP-1 для HV6/MINI(HV3/HV4/HV5)

T	H	N	T	H	N	T	H	N
1			43		2 4/43	82	C-41	1 4/11
2		45	44	C-43		83		
3		30	45		2	84		
4	A-20	22 10/20	46	B-23	1 22/23	85		
5		18	47	C-47	1 43/47	86	C-43	1 2/43
6		15	48	A-16	1 14/16	87	B-29	1 1/29
7	B-21	12 8/21	49	C-49	1 41/49	88		
8	A-20	11 5/20	50	A-20	1 16/20	89		
9		10	51			90		
10		9	52			91		
11	B-33	8 6/33	53			92		
12	A-20	7 10/20	54	A-18	1 12/18	93	B-31	30/31
13	C-39	6 30/39	55	B-33	1 21/33	94	C-47	45/47
14	B-21	6 9/21	56			95	A-19	18/19
15		6	57	A-19	1 11/19	96	A-16	15/16
16	A-16	5 10/16	58	B-29	1 16/29	97		
17	A-17	5 5/17	59			98	C-49	45/49
18		5	60	A-20	1 1/20	99	B-33	30/33
19	A-19	4 14/19	61			100	A-20	18/20
20	A-20	4 10/20	62	B-31	1 14/31			
21	B-21	4 6/21	63	B-21	1 9/21			
22	B-33	4 3/33	64					

**ТАБЛИЦА ИНДЕКСОВ (для червячного соотношения 1:90)
DP-1 для HV6/MINI(HV3/HV4/HV5)**

T	H	N	T	H	N	T	H	N
23	B-23	3 21/23	65	C-39	1 15/39			
24	A-20	3 15/20	66	B-33	1 12/33			
25	A-20	3 12/20	67					
26	C-39	3 18/39	68					
27	A-18	3 6/18	69	B-23	1 7/23			
28			70	B-21	1 6/21			
29	B-29	3 3/29	71					
30		3	72	A-20	1 5/20			
31	B-31	2 28/31	73					
32	A-16	2 13/16	74	C-37	1 8/37			
33	B-33	2 24/33	75	A-20	1 4/20			
34	A-17	2 11/17	76					
35	B-21	2 12/21	77					
36	A-20	2 10/20	78	C-39	1 6/39			
37	C-37	2 16/37	79					
38	A-19	2 7/19	80	A-16	1 2/16			
39	C-39	2 12/39	81	A-18	1 2/18			
40	A-20	2 15/20						
41	C-41	2 8/41						
42	B-21	2 3/21						

**ТАБЛИЦА ИНДЕКСОВ (для червячного соотношения 1:90)
DP-2 для HV8, HV10, HV12, HV14, HV16**

T	H	N	T	H	N	T	H	N
2		45	32	A-32	2 26/32	65	B-91	1 35/91
3		30	33	B-99	2 72/99	66	A-44	1 16/44
4	A-26	22 13/26	34	A-34	2 22/34		B-99	1 36/99
	A-28	22 14/28		35	A-28	2 16/28	67	B-67
5		18	36		B-63	2 36/63	68	A-34
6		15		A-26	2 13/26	69	A-46	1 14/46
7	A-28	12 24/28	37	A-28	2 14/28		B-69	1 21/69
	A-77	12 66/77		38	A-37	2 16/37	70	A-28
8	A-28	11 7/28	38	A-38	2 14/38	71	B-63	1 18/63
	A-44	11 11/44		39	A-26		2 8/26	B-71
9		10	40		B-91	2 28/91	72	A-32
10		9		A-28	2 7/28	73	A-44	1 11/44
11	A-44	8 8/44	41	A-44	2 11/44		B-73	1 17/73
	B-77	8 14/77		42	A-41	2 8/41	74	A-37
12	A-26	7 13/26	42	A-28	2 4/28	75	A-30	1 6/30
	A-28	7 14/28		B-63	2 9/63	76	A-38	1 7/38
13	A-29	6 24/26	43	A-43	2 4/43	77	B-77	1 13/77
	B-91	6 84/91	44	A-44	2 2/44	78	A-39	1 6/39
14	A-28	6 12/28	45		2		B-91	1 14/91
	B-77	6 33/77	46	A-46	1 44/46	79	B-79	1 11/79
15		6		B-69	1 66/69	80	A-32	1 4/32
16	A-32	5 20/32	47	A-47	1 43/47	81	B-63	1 7/63
17	A-34	5 10/34	48	A-32	1 28/32	81	B-81	1 9/81
18		5	49	A-49	1 41,49	82	A-41	1 4/41
19	A-38	4 28/38	50	A-30	1 24/30	83	B-83	1 7/83
20	A-26	4 13/26	51	A-34	1 26/34	84	A-28	1 2/28
	A-28	4 14/28	52	A-26	1 19/26	85	A-34	1 2/34

ТАБЛИЦА ИНДЕКСОВ (для червячного соотношения 1:90) DP-2 для HV8, HV10, HV12, HV14, HV16

T	H	N	T	H	N	T	H	N
21	A-28	4 8/28	53	A-53	1 37/53	86	A-43	1 2/43
	B-77	4 22/77		A-30	1 20/30		87	B-87
22	A-44	4 4/44	54	B-63	1 42/63	88	A-44	1 1/44
	B-77	4 7/77		A-44	1 28/44		89	B-89
23	A-46	3 42/46	55	B-77	1 49/77	90		1
	B-69	3 63/69		A-28	1 17/28		91	B-91
24	A-28	3 21/28	57	B-38	1 22/38	92	A-46	45/46
	B-44	3 33/44		B-87	1 46/87		93	B-93
25	A-30	3 18/30	59	A-59	1 31/59	94	A-47	45/47
	A-26	3 12/26		A-34	1 17/34		95	A-38
26	B-91	3 42/91	60	A-32	1 16/32	96	A-32	30/32
	A-30	3 10/30		B-61	1 29/61		97	B-97
27	B-63	3 21/63	62	B-93	1 42/93	98	A-49	45/49
	A-28	3 6/28		B-49	1 21/49		99	A-44
29	B-87	3 9/87	63	B-77	1 33/77	99		B-99
30		3		64	A-32		1 13/32	100
31	B-93	2 84/93	65	A-26	1 10/26			

ОПИСАНИЕ В ИНДЕКСНОЙ ТАБЛИЦЕ

Эта таблица рассчитана для указательной пластины с номерами отверстий, показанными ниже.

ОПИСАНИЕ КОДОВ, ИСПОЛЪЗУЕМЫХ В ТАБЛИЦЕ ИНДЕКСОВ

T: Желаемое делимое число

N: Число оборотов указательной пластины:

Опция

A: Использование пластины A

B: Использование пластины B

КОЛИЧЕСТВО ОТВЕРСТИЙ

DP-1

Пластина A 15,16,17,18,19,20

Пластина B 21,23,27,29,31,33

Пластина C 37,39,41,43,47,49

DP-2

Пластина A 26,28,30,32,34,37,38,39,41,43,44,46,47,49,51,53,57,59

Пластина B 61,63,67,69,71,73,77,79,81,83,87,89,91,93,97,99

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СЕРИИ TS...А

Поворотный стол серии TS...А является одним из важнейших аксессуаров фрезерного станка. Он широко используется для разделительной расточки, фрезерования, круговой резки, работы с плоскостью кривой окружности, сегментом и т.д.

В качестве опции, другой стол поставляется с другим фланцем, фланец будет упакован отдельно. В противном случае разделительные пластины, которые предусмотрены в опции, могут делить все целые числа от 2 до 66, а также могут делить числа от 67 до 132, которые могут быть разделены точно на числа 2,3 и 5.

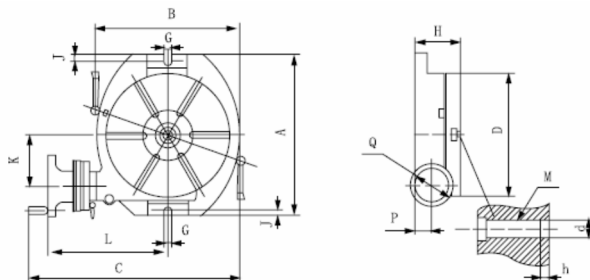


ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Элементы	Характеристики								
	TS150A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A	TS800A	TS1000A
Диаметр стола, мм	Ф150	Ф200	Ф250	Ф250	Ф400	Ф500	Ф630	Ф800	Ф1000
Конусность Морзе центрального отверстия	2#	3#		4#		5#		6#	
Ширина тройника, мм	14	14		14		18		22	
Смежный угол Т-образного паза стола	90°		60°			45°			
Ширина установочного ключа, мм	16	16	14	14	18	-	-	-	-
Градация стола	360°								
Минимальное значение нониуса	10°								
Точность деления	80°		60°						
Максимальная рабочая нагрузка, кг	100	150	200	250	300	550	700	1200	2000
Масса нетто, кг	11	23	32	55	125	215	345	800	1300
Масса брутто, кг	12	25	35	57	145	238	377	855	1400
Габаритные размеры, мм	400×330 ×200	400×360 ×208	500×400 ×210	580×480 ×238	750×616 ×280	850×730 ×302	995×900 ×326	1175×1090 ×391	1430×1224 ×550

ГАБАРИТНЫЙ ЭСКИЗ TS...A

Эскиз установки и размеры

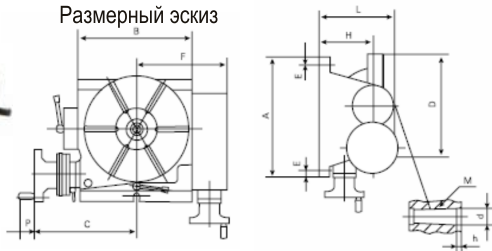


Модель	TS150	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A	TS800A	TS1000A
A	260	290	330	410	530	640	920	1000	1170
B	196	238	286	360	450	560	700	890	1080
C	332	368	422	493	612	753	898	1090	1295
D	Φ150	Φ200	Φ250	Φ320	Φ400	Φ500	Φ630	Φ900	Φ1000
G	12	14		18		22		22	—
H	75	80	90	110	140	158,5	160	215	250
J	12	14		18		22		30	—
K	76	91,25	102,5	128,5	180	230	295	364	364
L	194	211	241	273	337	383	488	535	654
M	MT2	MT3		MT4		MT5		MT6	
P	27	27	30,5	44	60	65	60	78	108
Q	125				160	180	220	250	
d	Φ25	Φ30		Φ40		Φ50		Φ50	
h	6			10		12		14	

Дополнительно: разделительная пластина - 1 комплект, фланец - 1 комплект.

НАКЛОННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СЕРИИ TSK

Размерный эскиз



Наклонные поворотные столы серии TSK являются одним из основных аксессуаров для фрезерных, расточных и сверлильных станков. Их можно использовать для обработки наклонного отверстия или поверхности и отверстия со сложным углом за одну установку.

Кроме того, он сконструирован таким образом, чтобы его можно было использовать в вертикальном положении для выполнения центрирующих работ с задней бабкой. Этот стол можно наклонить в любое положение от 0 до 90° и зафиксировать.

Фланец для подключения спирального патрона является специальным, поставляется и упаковывается независимо. По специальному заказу аксессуар с разделительными пластинами позволяет оператору точно разделить вращение зажимной поверхности на 360° на деления от 2 до 66, и все делимые на 2, 3 и 5 из 67-132.

Элементы	Характеристики	TSK160	TSK250	TSK320	TSK400
Диаметр стола, мм		Φ160	Φ250	Φ320	Φ400
Конусность Морзе центрального отверстия		2#	3#	4#	
Диаметр центрального отверстия, мм		Φ25×6	Φ30×6	Φ40×10	
Ширина Т-образного паза, мм		10	12	14	
Модули шнека и червячной передачи		1,5	2	2,5	3,5
Ширина установочного ключа, мм		1,2	14	18	
Смежный угол Т-образного паза		90°		60°	
Передаточное отношение червячной передачи				1:90	
Градация стола				360°	
Угол наклона				0°-90°	
Индикация маховика				1'	
Минимальное значение нониуса				10'	
Минимальное значение наклонного нониуса				2'	
Точность деления		80'		60'	
Макс. нагрузка (по горизонтали стола), кг		100	200	250	300
Макс. нагрузка (по вертикали стола), кг		50	100	1125	150
Масса нетто, кг		36	80	135	280
Масса брутто, кг		44	93	150	305
Габаритные размеры, мм		425×380×300	550×430×330	630×490×950	830×600×460

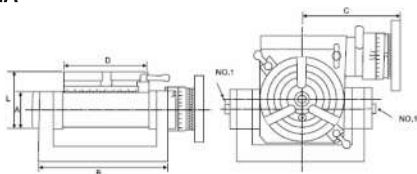
	TSK160	TSK200	TSK250	TSK320	TSK400
A	255	296	310	380	500
B	172	213	252	322	400
C	168	186	235	252	306
D	Φ160	Φ200	Φ250	Φ320	Φ400
E	11	14		16	
F	138	175.5	199	241	295
H	100	120	140	175	217
L	160	180	205	255	320
M	MT2	MT3		MT4	
P	40			50	
D	F25	Φ30		40	
H	6			10	

Аксессуары:

Набор болтов с Т-образным пазом - 2 комплекта.

Дополнительно: Пластина с отверстием - 1 комплект, фланец - 1 комплект.

ПРОСТОЙ И УДОБНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СЕРИИ TSK С ВОЗМОЖНОСТЬЮ НАКЛОНА



	TSK3	TSK4	TSK5	TSK6	TSK8
L	115	120	135	123	160
B	130	172	190	212	280
C	122	135	150	160	210
D	75	110	127	150	200
A	69	67	80	67	95

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ СЕРИИ MINI



А. 3"НАКЛОННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

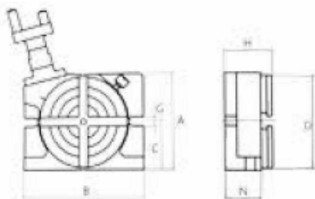
- Изготовлен из прецизионно отшлифованного литого чугуна
- Червячная передача закалена и отшлифована
- Рабочий стол имеет градуировку на полные 360°
- Фланец градуируется с шагом в 15 минут
- Передаточное число - 36:1
- Наклон стола - 0-90°
- Высота стола в горизонтальном положении - 2 1/8"
- Размер Т-образного паза - 5/16"
- Размер монтажного отверстия - 5/16"

В. 3" ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С ЗАЖИМАМИ

- Горизонтальное или вертикальное использование
- Высота стола в горизонтальном положении - 1 5/8"
- Высота стола в вертикальном положении - 3 1/4"
- Стол диаметром 3 дюйма поворачивается на 360°
- Низкий профиль, всего 1,67 дюйма в высоту
- 5/16" Т-образные пазы
- 5/16" монтажные отверстия
- Соотношение 1:36 или 10° на оборот маховика
- Шкала показывает до 15"
- Латунная ручка замка

С. 4" ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С НАКЛОНЯЮЩИМСЯ ОСНОВАНИЕМ

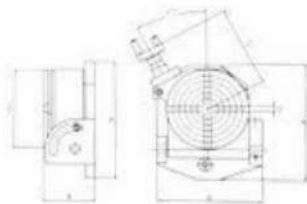
Этот 4-х поворотный стол обладает дополнительным преимуществом и гибкостью благодаря наклонному основанию на 90°. Отлично подходит для точного изготовления моделей, где важна настройка угла наклона стола. Имеет поворот стола на 360°, четыре Т-образных паза 5/16 дюйма, соотношение сторон маховика 1:36, разрешение шкалы 5 минут и поворотную опору на шарикоподшипнике. Высота стола в горизонтальном положении составляет 2 5/8 дюймов. Монтажные отверстия 5/16 дюйма.



MODEL	HV-3	HV-4
A	84	105.5
B	108	133
C	42	54
D	80	102
G	8	10
H	44	55
N	30	40

Д. 4" ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ С НАБОРОМ ЗАЖИМОВ

Это идеальный поворотный стол для тех, кто работает с деталями маленького размера и точность выполнения работ имеет большое значение. Он оснащен градусной шкалой на циферблате и червячной передачей. Поставляется с 2 зажимными шпильками по 6 мм длиной 2 3/8 дюйма, Т-образными гайками, зажимными планками и ступеньками. Высота стола в горизонтальном положении составляет 2 1/8", высота стола в вертикальном положении составляет 4 1/8".



MODEL	TSK-3	TSK-4
A	104	143
B	108	130
C	95	105
D	80	102
d	8	18
H	55	68