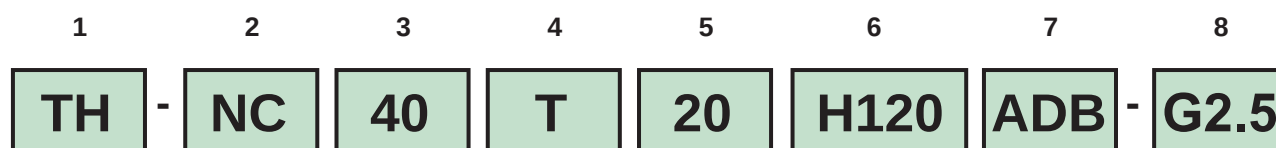


Система обозначения оправки и удлинителей для фрез



1 Наименование инструмента:

ТН - Вспомогательный инструмент;

2 Тип хвостовика вспомогательного инструмента оправки:

SK - Метрический конус 7/24 (DIN 2080);
 NC - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ (DIN 69871 A);
 BT - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту Японии (MAS BT 403);
 CV - Метрический конус 7/24 для станков с ЧПУ по стандарту США (CAT-V flange);
 HA - Хвостовик полый конический типа HSK DIN 69893, форма A;
 W - Цилиндрический хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B);
 Z - Цилиндрический хвостовик (DIN 1835 A);
 MK - Конус Морзе DIN 228 A;
 N - Цилиндрический хвостовик с наклонной лыской типа Whistle Notch DIN 1835E;
 WN - Цилиндрический комбинированный хвостовик с лысками типа «Weldon» (DIN 1835 B) и Whistle Notch DIN 1835E;

3 Размер хвостовика вспомогательного инструмента.

4 Механизм зажима режущего инструмента:

W - Патрон системы «Weldon» для цилиндрических хвостовиков с лыской (DIN 1835 B);
 Z - Цанговый патрон системы «OZ»;
 ML - Втулка переходная для сверл с конусом Морзе с лапкой;
 MG - Втулка переходная для фрез с конусом Морзе с резьбовым отверстием;
 N - Патрон системы Whistle Notch для фрез и сверл с цилиндрическим хвостовиком с наклонной лыской по DIN 1835E;
 WN - Патрон системы Weldon-Whistle Notch для фрез и сверл с комбинированным цилиндрическим хвостовиком по DIN 1835E и DIN 1835B;
 G - Патрон для концевых фрез с коротким резьбовым хвостовиком;
 T - Термопатрон;
 D - Патрон сверлильный высокоточный;
 A - Оправки для торцовых и насадных фрез с посадкой форм A;
 B - Оправки для торцовых и насадных фрез с посадкой форм B;
 C - Оправки для торцовых и насадных фрез с посадкой форм C;
 S - Оправка комбинированная для насадных фрез;
 SK - Втулка переходная для инструмента с хвостовиком 7/24 DIN 2080;
 NC - Втулка переходная для инструмента с хвостовиком 7/24 DIN 69871;
 BT - Втулка переходная для инструмента с хвостовиком 7/24 MAS BT 403;

5 Диаметр посадочной части в мм или размер посадочного конуса режущего инструмента, диапазон резьб, нарезаемых метчиком (для резьбовых патронов).

6 Вылет от торца шпинделя для оправок и патронов и от базового размера для удлинителей в мм.

7 Исполнение хвостовика оправки 7/24 с отверстием для подачи охлаждающей жидкости через тело инструмента.

AD - центральная подача СОЖ через сквозное отверстие в хвостовике;
 ADB - центральная подача СОЖ через фланец и сквозное отверстие в хвостовике;

8 Обозначение класса дисбаланса оправки с механизмом балансировки.