



Rundtisch horizontal/vertikal

Rundtisch horizontal/vertikal

Rundtische mit niedriger Bauform für die Mehrseitenbearbeitung von Werkstücken, z.B. für das Fräsen von radial angeordneten Ausnehmungen, Mehrkanten, Keilwellen, Wendelnuten, Lochbildbohren auf Kreis etc.

- Horizontal oder vertikal auf Bohr- oder FrĤstisch montierbar
- Präzise Bearbeitung an einstellbaren Winkelpositionen
- KreisfĶrmige Bearbeitung am drehenden Werkstļck
- Inklusive Planscheibe. Parallelität zur Grundfläche 0.02 mm
- HVRT 100 â?? 200 mit vier, HVRT 250 mit sechs T-Nuten
- Mit Morsekonus MK zur Aufnahme eines Spannfutters
- Gut lesbare Skalen, Nonius mit Ablesegenauigkeit 10â?2
- Sehr robuste, langlebige Ausführung
- Ã?bersetzungsgetriebe gehärtet und präzisionsgeschliffen
- Für Präzisions-Fräsarbeiten mit Spezialteilung wird die Verwendung einer Teilscheibe empfohlen

Details

- �bersetzungsverhältnis Planscheibe zu Handrad 1 : 90,entspricht je Handrad-Umdrehung 4° Planscheibendrehung
- Planscheibendurchmesser 160 mm
- 4 T-Nuten für das Spannen von Werkstücken
- Mit Morsekonus MK 2 zur Aufnahme eines Spannfutters
- Für horizontale und vertikale Montage geeignet

Technische Daten

• Planscheiben-Ã?: 160mm

Aufnahme: MK 2Ratio: 1:90Gewicht: 16.5kg

Sku: 82851