



## Rundtisch horizontal/vertikal

### Rundtisch horizontal/vertikal

Rundtische mit niedriger Bauform fÄ¼r die Mehrseitenbearbeitung von WerkstÄ¼cken, z.B. fÄ¼r das FrÄ¼sen von radial angeordneten Ausnehmungen, Mehrkanten, Keilwellen, Wendelnuten, Lochbildbohren auf Kreis etc.

- Horizontal oder vertikal auf Bohr- oder FrÄ¼stisch montierbar
- PrÄ¼zise Bearbeitung an einstellbaren Winkelpositionen
- KreisfÄ¼rmige Bearbeitung am drehenden WerkstÄ¼ck
- Inklusive Planscheibe, ParallelitÄ¼t zur GrundflÄ¼che 0,02 mm
- HVRT 100 – 200 mit vier, HVRT 250 mit sechs T-Nuten
- Mit Morsekonus MK zur Aufnahme eines Spannfutters
- Gut lesbare Skalen, Nonius mit Ablesegenauigkeit 10?
- Sehr robuste, langlebige AusfÄ¼hrung
- Ä¼bersetzungsgetriebe gehÄ¼rtet und prÄ¼zisionsgeschliffen
- FÄ¼r PrÄ¼zisions-FrÄ¼sarbeiten mit Spezialteilung wird die Verwendung einer Teilscheibe empfohlen

#### Details

- Ä¼bersetzungsverhÄ¼ltnis Planscheibe zu Handrad 1 : 90, entspricht je Handrad-Umdrehung 4Ä° Planscheibendrehung
- Planscheibendurchmesser 160 mm
- 4 T-Nuten fÄ¼r das Spannen von WerkstÄ¼cken
- Mit Morsekonus MK 2 zur Aufnahme eines Spannfutters
- FÄ¼r horizontale und vertikale Montage geeignet

#### Technische Daten

- Planscheiben-Ä¼: 160mm
- Aufnahme: MK 2
- Ratio: 1 : 90
- Gewicht: 16.5kg

**Skü :** 82851