



BBT30-ER11M-70 Цанговый патрон мини с контактом по фланцу и конусу

Код: 27681

34 866 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



ОПИСАНИЕ

Цанговый патрон с зажимной mini-гайкой, с контактом по фланцу и конусу для фрезерного станка. Оправка предназначена для цанг ER11 для зажима фрез, сверл и другого инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Вылет от шпинделя 70 мм.

Биение в пределах 0.003 мм. Балансировка G2.5/25000 об/мин.

Цанговый патрон BBT-ER mini предназначен для надежного центрирования и фиксации режущего инструмента. Оправки типа ER-mini используются при ограниченном доступе к зоне резания, при обработке с большим вылетом, закреплении инструмента небольшого диаметра. Чтобы облегчить доступ к зоне резания, патроны для цанг ER08, ER11, ER16 и ER25 оснащены зажимными гайками уменьшенного диаметра (ER mini).

Цанговый патрон **BBT-ER** предназначен для надежного центрирования и фиксации режущего инструмента.

BBT конусы отличаются от BT способом удержания оправки. В системе **BBT** – одновременное базирование по конусу и фланцу в шпинделе станка (двойной контакт).

В новых фрезерных станках все чаще встречается система **BBT**, как более современная и жесткая. Патроны с контактом по конусу и фланцу можно установить в шпиндель стандарта BT, снизив усилие зажима, но при этом теряются преимущества системы **BBT**.

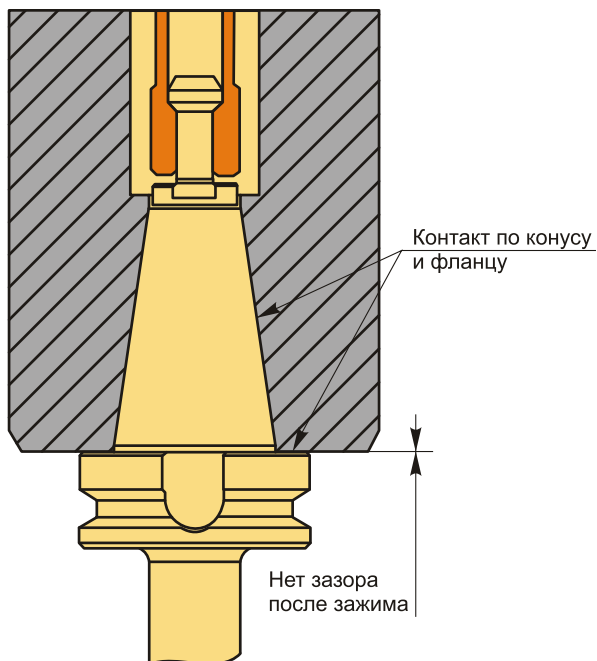
Система **BBT** – это большее усилие зажима оправки в шпиндель, чем в BT.

Преимущества оправок BBT с двойным контактом:

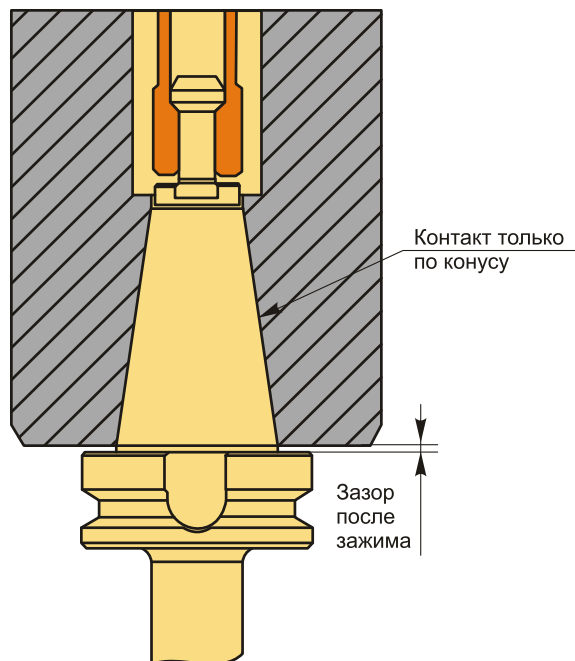
- В среднем в 4 раза более жесткое закрепление инструментальной оправки в шпинделе станка по сравнению с BT благодаря большой площади контакта по торцу.
- Использование упругой деформации шпинделя станка.
- Плавность работы станка, снижение вибраций, повышение радиальной жесткости. А значит снижается износ шпинделя и увеличивается срок службы режущего инструмента.
- Высокая точность обработки и отличная повторяемость благодаря стабильности позиционирования инструментальной сборки по вылету.
- При вращении оправки на высокой скорости не происходит втягивание инструмента благодаря упору по фланцу. Как результат – соблюдение точности размеров, допусков изготавливаемой детали.
- Оптимально использовать при высоких нагрузках на станок.
- Увеличение производительности обработки и одновременно соблюдение высокой точности биения.

BBT (BT MAS 403)

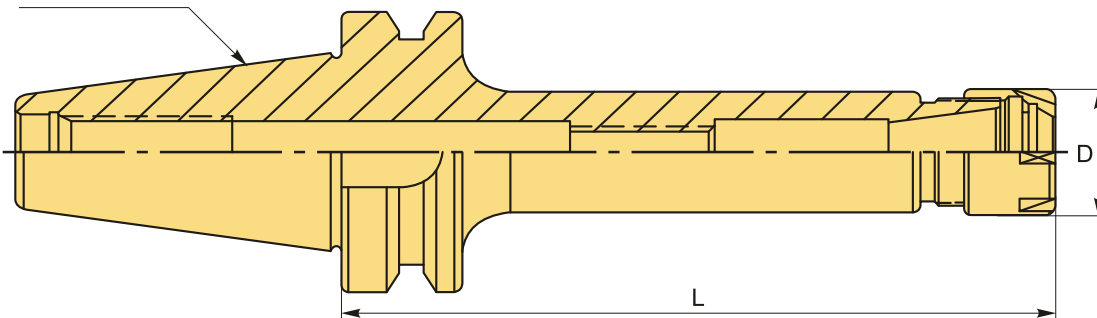
Контакт по конусу и фланцу
(после зажима)

**BT (MAS 403) стандартные**

Контакт только по конусу
(после зажима)



Тип хвостовика

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

| | |
|------------------|-----------------------|
| Бренд: | CNCM |
| Вид патрона: | BBT-ERM цанговый мини |
| Вид цанги: | ER11 |
| Назначение: | Цанговый |
| Диаметр, D: | 16 мм |
| Длина, L: | 70 мм |
| Тип хвостовика: | BBT30 |
| Диапазон зажима: | 0.5-7 мм |

Вес: 0.480 кг

Габариты (длина/ширина/высота): 14x6x6 см

Вес: 0.480 кг

