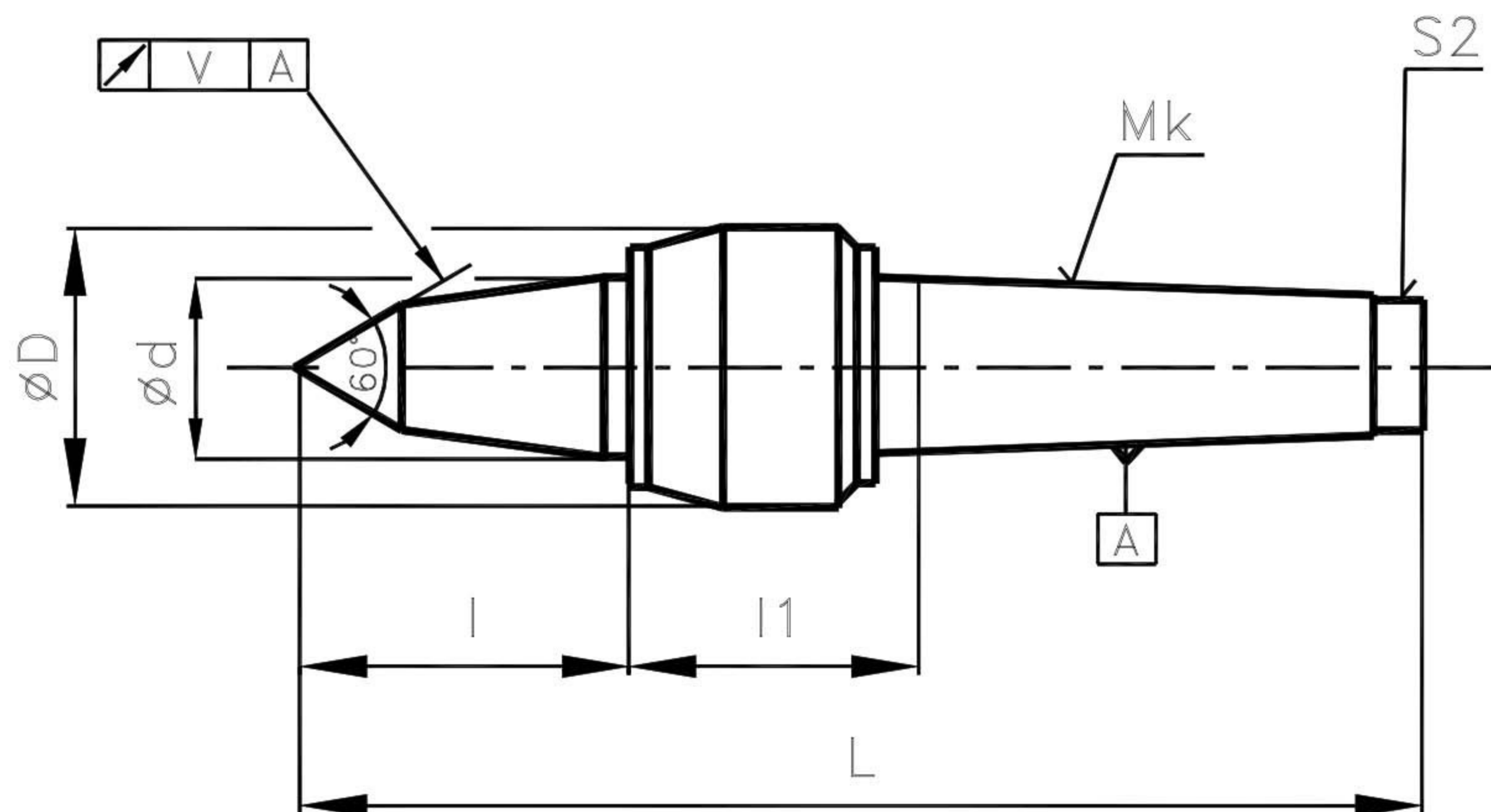


prodloužené, s vrcholovým úhlem 60°



Hroty jsou určeny pro práce na soustruzích. Jejich prodloužená upínací část umožňuje snadný přístup nástroje k obrobku, což je zvláště výhodné při obrábění nástroji s vyměnitelnými břitovými destičkami a při práci na kopírovacích soustruzích. Konstrukce hrotů umožňuje seřizování radiální vůle. Hroty mají upínací stopku MORSE ČSN 22 0420 (DIN 228, ISO 296) bez upínacího závitu.

Otočné hroty jsou vyráběny v inovovaném bezúdržbovém provedení namazané lithiovým mazacím tukem LV 2-3. Inovované provedení hrotů umožňuje zákazníkům bezservisní provoz výrobku po celou dobu jeho životnosti. Rozebírání otočných hrotů není doporučeno.

Ve speciálním provedení jsou vyráběny hroty s tvarem a vyložením otočné části hrotů podle přání zákazníka.

Mk	Ø D	Ø d	L	l	l1	U	Q	G	V
2	36	22	128.5	30	35	6 000	270	0.36	0.008
3	47	30	167	37	49	5 000	320	0.84	
4	55	35	207.5	51	53	4 000	1 000	1.45	
5	69.5	45	259	66	63	3 500	1 600	3.2	
6	89	60	341	85	75.5	2 500	3 200	7.75	

Rozměry v mm.

Legenda:

Mk ... kužel MORSE

U ... max. otáčky [1/min]

Q ... max. hmotnost obrobku [kg]

G ... hmotnost výrobku [kg]

V ... házení hrotu