40.12
40.12.M

Appareils à rectifier les poinçons

Manuel ou Motorisé
Avec pinces ER

TYPE AER/P
Rectification

AER/P80



AER/P80M



Option: avec moteur intégré

Utilisation:
Pour la rectification et le contrôle

Exécution:
En acier à outils trempé rectifié. Montage possible de pinces ER16 (diamètres de 1 à 8 mm) ou ER32 (diamètres de 4 à 20 mm) ou ER40 (diamètres de 6 à 25 mm) suivant Type d'appareils.

Précision:

15 divisions:	+/- 30 Secondes
Trou traversant:	30 mm
Concentricité:	0.003 mm

Exemple commande: 40.12.16 Appareil de précision type AER/P80.16 - avec pinces Type ER16

40.12.32 Appareil de précision type AER/P80.32 - avec pinces Type ER32

40.12.40 Appareil de précision type AER/P80.40 - avec pinces Type ER40

Utilisation:
Pour la rectification et le contrôle

Exécution:
En acier à outils trempé rectifié. Montage possible de pinces ER16 (diamètres de 1 à 8 mm) ou ER32 (diamètres de 4 à 20 mm) ou ER40 (diamètres de 6 à 25 mm) suivant Type d'appareils.

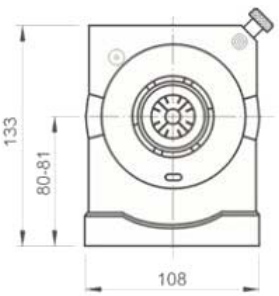
Précision:

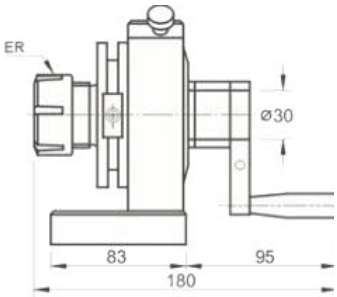
Concentricité:	0.003 mm
Alimentation:	230 V – 50 Hz

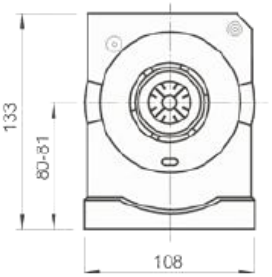
Exemple commande: 40.12.M16 Appareil de précision type AER/P80M.16 - avec pinces Type ER16

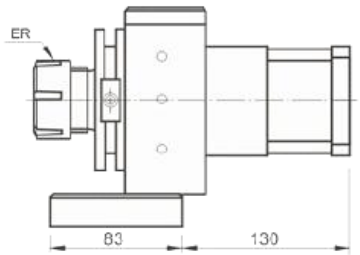
40.12.M32 Appareil de précision type AER/P80M.32 - avec pinces Type ER32

40.12.M40 Appareil de précision type AER/P80M.40 - avec pinces Type ER40









Konstruktionsänderungen vorbehalten –02-08