

Обозначение	Серия	Исполнение	Страница
MC	Средняя серия	Средний тип	
MC...H		Средний тип твердосплавные	
MS		Средний тип укороченный вылет	
MS...H		Средний тип укороченный вылет твердосплавные	
MS...L		Средний тип укороченный вылет с удлиненной головкой	
MP		Средний тип прецизионный	
MP...H		Средний тип прецизионный твердосплавные	
MP...L		Средний тип прецизионный с удлиненной головкой	
MP...S		Средний тип прецизионный с тонкой головкой	
MP...D		Средний тип прецизионный с увеличенной головкой	
MP...X		Средний тип прецизионный с длинной головкой	
MS		Средний тип короткий вылет	
ML		Средний тип укороченный вылет	
ML...H		Средний тип укороченный вылет твердосплавные	
ML...L		Средний тип укороченный вылет с удлиненной головкой	
MI		Средний тип цельный корпус	
MI		Средний тип цельный уменьшенный корпус	
MI		Многоцелевой (фитинг)	
MI...A		Средний тип цельный увеличенный корпус	
PC	Прецизионная серия	Прецизионный тип	
PC...H		Прецизионный тип твердосплавные	
PC...L		Прецизионный тип с удлиненной головкой	
PC...S		Прецизионный тип с тонкой головкой	
PE		Прецизионный тип с отжимной гайкой	
PF		Прецизионный тип легкий усиленный	
PF		Прецизионный тип легкий	
PF...H		Прецизионный тип легкий твердосплавные	
PF...L		Прецизионный тип легкий с удлиненной головкой	
PF...S		Прецизионный тип легкий с тонкой головкой	
PR		Тип с обратным центром	
PW		Прецизионный тип влагостойкий	
PW...L		Прецизионный тип влагостойкий с удлиненной головкой	
RW	Высокоскоростная серия	Высокоскоростной усиленный влагостойкий	
RC		Высокоскоростной	
RC...L		Высокоскоростной с удлиненной головкой	
RC...S		Высокоскоростной с тонкой головкой	
RW		Высокоскоростной влагостойкий	
RL		Высокоскоростной уменьшенный	
RG		Высокоскоростной мощный	
RG...L		Высокоскоростной мощный с удлиненной головкой	
HC...L	Тяжелая серия	Тяжелая серия с удлиненной головкой	
HC		Сверхтяжелая серия	
HP		Тяжелая серия прецизионный влагостойкий	
HW		Тяжелая серия влагостойкий	
HP		Тяжелая серия прецизионный влагостойкий	
CTF...H	Центр упорный	Центр упорный твердосплавный полный	
CTF		Центр упорный полный	
CTH...H		Центр упорный шестигранный твердосплавный	
CTE...H		Центр упорный увеличенный твердосплавный	
CTE...LH		Центр упорный с удлиненной головкой твердосплавный с отжимной гайкой	
CTE3...SH		Центр упорный с тонкой головкой твердосплавный с отжимной гайкой	
FC2		Грибковый	
FL2	Поводковые	Фланец	
PT		Сборный поводковый центр корпус	
PT		Поводковый центр	
HT		Гидравлический поводковый центр	
MC...SET	Наборы	Средний тип набор	
PC...SET		Прецизионный тип набор	
RG...SET		Высокоскоростной мощный набор	

MC 2 - 46 - 28 - (88) H

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6

1

MC	Средняя серия
MS	Средняя серия укороченный
MP	Средняя серия прецизионный
ML	Средняя серия укороченный
MI	Средняя серия цельный
PC	Прецизионная серия
PE	Прецизионная серия с экструдером
PF	Прецизионная серия облегченный
PR	Прецизионная серия обратный
PT	Прецизионная серия поводковый
PW	Прецизионная серия влагостойкий
RC	Высокоскоростная серия
RW	Высокоскоростная серия влагостойкий
RL	Высокоскоростная серия уменьшенный
RG	Высокоскоростная серия усиленный
HC	Тяжелая серия
HP	Тяжелая серия прецизионный увеличенный
HT	Гидравлический поводковый центр
HW	Тяжелая серия влагостойкий
FC	Грибковый
FL	Фланец
CTH	Центр упорный шестигранный твердосплавный
CTE	Центр упорный увеличенный твердосплавный
CTF	Центр упорный полный

2

Конус хвостовика

3

Диаметр корпуса

4

Вылет рабочей части

5

Длина без хвостовой части

6

A	Увеличенный корпус
D	Увеличенная головка
H	Твердосплавная вставка
L	Удлиненная головка
S	Тонкая головка
X	Длинная головка
SET	Набор

МС - Средняя серия / МС... Н - Средняя серия твердосплавные



- 1. Этот центр может выдерживать большую осевую нагрузку с помощью двух шарикоподшипников с глубоким пазом одинакового размера и шарикового упорного подшипника одинакового внутреннего.
- 2. Он применим к средне-скоростной точной обработке тяжелых нагрузок для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Оправка изготовлена из легированной инструментальной стали, которая после термической обработки обладает высокими эксплуатационными характеристиками и износостойкостью. И он также может быть добавлен с твердым сплавом или пролонгирован.
- 4. Передняя крышка вращается синхронно с оправкой и образует механическое уплотнение с основным корпусом, которое может эффективно предотвращать попадание смазочно-охлаждающей жидкости и стружки внутрь центра.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
МС2-46-28(88)	MT2	17.780	46	19	27.5	88	152	200	3000	0.005
МС3-54-33(106)	MT3	23.825	54	24	33	106	187	400	2500	0.005
МС4-62-37(120)	MT4	31.267	62	28	37	119.5	222	600	2500	0.008
МС5-78-49(140)	MT5	44.399	78	36	49	139.5	269	1000	1500	0.008

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
МС2-46-28(88)Н	MT2	17.780	46	19	27.5	88	152	8	200	3000	0.005
МС3-54-33(106)Н	MT3	23.825	54	24	33	106	187	12	400	2500	0.005
МС4-62-37(120)Н	MT4	31.267	62	28	37	119.5	222	15	600	2500	0.008
МС5-78-49(140)Н	MT5	44.399	78	36	49	139.5	269	18	1000	1500	0.008

MS - Средняя серия укороченный / MS... Н - Средняя серия укороченный твердосплавные

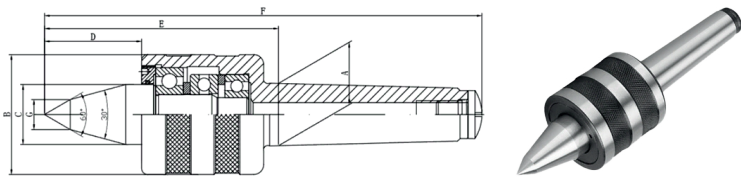


- 1. В центре используется комбинация радиального шарикоподшипника и шарикового упорного подшипника.
- 2. Это применимо к среднескоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC55 -60 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 4. Противопылевое уплотнение на передней панели предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в вкладыши, что продлевает срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MS1-34-19(63)	MT1	12.065	34	13	19	63	117	40	4000	0.005
MS2-45-31(87)	MT2	17.780	45	24	31	87	151	120	3500	0.005
MS3-52-34(94)	MT3	23.825	52	26	34	94	175	300	3000	0.005
MS4-60-39(107)	MT4	31.267	60	30	38.5	107	210	500	2500	0.008
MS5-77-50(130)	MT5	44.399	77	44	50	130	260	800	2000	0.008
MS6-125-75(188)	MT6	63.348	125	74	74.5	188	370	2000	1200	0.015

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MS1-34-19(63)Н	MT1	12.065	34	13	19	63	117	8	40	4000	0.005
MS2-45-31(87)Н	MT2	17.780	45	24	31	87	151	12	120	3500	0.005
MS3-52-34(94)Н	MT3	23.825	52	26	34	94	175	15	300	3000	0.005
MS4-60-39(107)Н	MT4	31.267	60	30	38.5	107	210	18	500	2500	0.008
MS5-77-50(130)Н	MT5	44.399	77	44	50	130	260	24	800	2000	0.008
MS6-125-75(188)Н	MT6	63.348	125	74	74.5	188	370	30	2000	1200	0.015

MS ... L - Средняя серия укороченный с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из радиального шарикоподшипника и упорного шарикоподшипника.
- 2. Применяется для среднескоростной точной обработки среднетоннажных станков с ЧПУ.
- 3. Головка оправки удлиненна; она подходит для обработки мелких деталей или торцевых поверхностей и повышает эффективность инструментов.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC55 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MS2-45-42(98)L	MT2	17.780	45	24	42	98	162	10	100	3500	0.005
MS3-52-44(104)L	MT3	23.825	52	26	44	104	185	12	250	3000	0.005
MS4-60-49(117)L	MT4	31.267	60	30	49	117	220	15	400	2500	0.008
MS5-77-70(150)L	MT5	44.399	77	44	70	150	280	20	700	2000	0.008

MP - Средняя серия прецизионный / MP ... Н - Средняя серия прецизионный твердосплавный

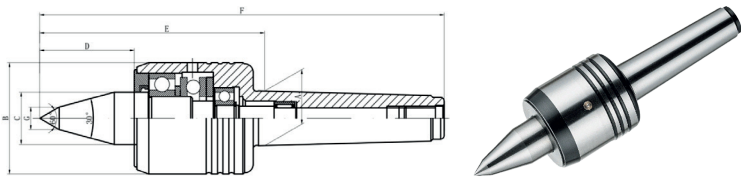


- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника. Он применим для средне-высокоскоростной точной обработки средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 2. Шариковый упорный подшипник принимает увеличение, он может выдерживать большую осевую тягу и применим к обработке больших нагрузок.
- 3. Повышается жесткость среднего радиального шарикоподшипника, а задний игольчатый подшипник снижает вибрацию при резке, чтобы улучшить качество обработки.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC58 - 62. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы защитить центр.
- 6. Масло можно добавлять через отверстие для добавления масла в центре. Это удобно для ежедневного обслуживания, чтобы продлить срок его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP2-47-31(92)	MT2	17.780	47	24	31	92	157	200	3500	0.005
MP3-54-34(99)	MT3	23.825	54	26	34	99	180	400	3000	0.005
MP4-64-38(113)	MT4	31.267	64	30	38	112.5	216	800	2500	0.005
MP5-78-53(138)	MT5	44.399	78	40	53	138	268	1200	2000	0.005
MP6-125-74(193)	MT6	63.348	125	74	74.5	193	375	2500	1200	0.015

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP2-47-31(92)Н	MT2	17.780	47	24	31	92	157	12	200	3500	0.005
MP3-54-34(99)Н	MT3	23.825	54	26	34	99	180	15	400	3000	0.005
MP4-64-38(113)Н	MT4	31.267	64	30	38	112.5	216	18	800	2500	0.005
MP5-78-53(138)Н	MT5	44.399	78	40	53	138	268	24	1200	2000	0.008
MP6-125-74(193)Н	MT6	63.348	125	74	74.5	193	375	30	2500	1200	0.01

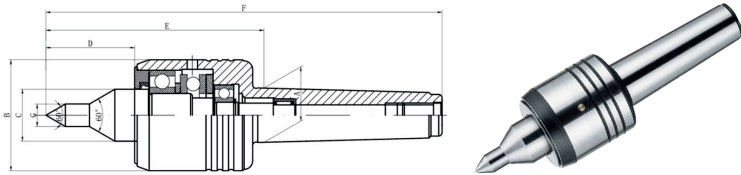
MP ... L - Средняя серия прецизионный с удлиненной головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 2. Шариковый упорный подшипник принимает увеличение, он может выдерживать большую осевую тягу и применим к обработке больших нагрузок.
- 3. Повышается жесткость среднего радиального шарикоподшипника, а задний игольчатый подшипник снижает вибрацию при резке, чтобы улучшить качество обработки.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC58 - 62 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы защитить центр.
- 6. Масло можно добавлять через отверстие для добавления масла в центре. Это удобно для ежедневного обслуживания, чтобы продлить срок его службы.
- 7. Оправка этого изделия удлинена, используется для обработки с меньшим наружным диаметром и более высокими требованиями к жесткости и обеспечивает больше места для резки инструмента.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP3-54-49(195)L	MT3	23.825	54	26	49	114	195	10	300	3000	0.005
MP4-64-38(113)L	MT4	31.267	64	30	54	129	232	13	600	2500	0.005
MP5-78-53(138)L	MT5	44.399	78	40	71	156	286	18	1000	2000	0.008

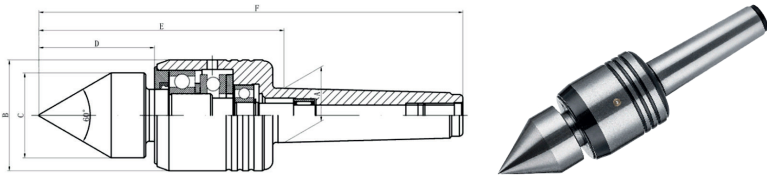
MP ... S - Средняя серия прецизионный с тонкой головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 2. Шариковый упорный подшипник принимает увеличение, он может выдерживать большую осевую тягу и применим к обработке больших нагрузок.
- 3. Повышается жесткость среднего радиального шарикоподшипника, а задний игольчатый подшипник снижает вибрацию при резке, чтобы улучшить качество обработки.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC58 - 62 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы защитить центр.
- 6. Масло можно добавлять через отверстие для добавления масла в центре. Это удобно для ежедневного обслуживания, чтобы продлить срок его службы.
- 7. Оправка этого изделия небольшая, специально используется для обработки меньшего наружного диаметра и торцевой поверхности и обеспечивает больше места для резки инструмента.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP3-54-46(111)S	MT3	23.825	54	26	46	111	192	10	200	3000	0.005
MP4-64-51(126)S	MT4	31.267	64	30	51	126	229	13	500	2500	0.005
MP5-78-65(150)S	MT5	44.399	78	40	65	150	280	18	800	2000	0.008

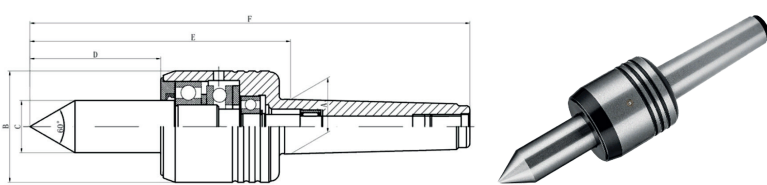
MP ... D - Средняя серия прецизионный с увеличенной головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 2. Шариковый упорный подшипник принимает увеличение, он может выдерживать большую осевую тягу и применим к обработке больших нагрузок.
- 3. Повышается жесткость среднего радиального шарикоподшипника, а задний игольчатый подшипник снижает вибрацию при резке, чтобы улучшить качество обработки.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC58 - 62. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы защитить центр.
- 6. Масло можно добавлять через отверстие для добавления масла в центре. Это удобно для ежедневного обслуживания, чтобы продлить срок его службы.
- 7. Рабочая поверхность оправки этого изделия увеличена; она применима к центральной базовой точке разных размеров, сокращает замену инструментов и повышает эффективность обработки.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP3-54-46(111)D	MT3	23.825	54	44	46	110	192	400	3000	0.005
MP4-64-51(126)D	MT4	31.267	64	49	62	137	240	800	2500	0.005
MP5-78-65(150)D	MT5	44.399	78	59	76	160	290	1200	2000	0.008

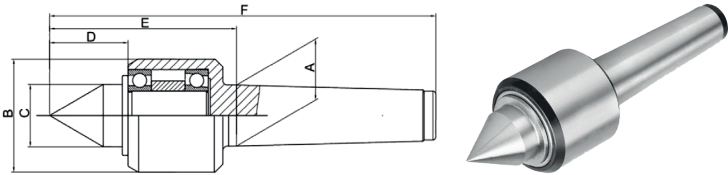
MP ... X - Средняя серия прецизионный с длинной головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 2. Шариковый упорный подшипник принимает увеличение, он может выдерживать большую осевую тягу и применим к обработке больших нагрузок.
- 3. Повышается жесткость среднего радиального шарикоподшипника, а задний игольчатый подшипник снижает вибрацию при резке, чтобы улучшить качество обработки.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC58 - 62. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы защитить центр.
- 6. Масло можно добавлять через отверстие для добавления масла в центре. Это удобно для ежедневного обслуживания, чтобы продлить срок его службы.
- 7. Оправка этого изделия специально удлинена и применяется в некоторых особых случаях в качестве специального инструмента.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. Нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MP3-54-69(134)X	MT3	23.825	54	26	69	134	215	300	3000	0.005
MP4-64-76(151)X	MT4	31.267	64	30	76	151	254	500	2500	0.005
MP5-78-99(184)X	MT5	44.399	78	40	99	184	314	800	2000	0.008

MS - Средняя серия короткий



- 1. В центре используется комбинация радиального шарикоподшипника и радиально-упорного подшипника.
- 2. Это применимо к средне-скоростной точной обработке малой нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MS1-34-25(60)	MT1	12.065	34	19	25	60	113.5	40	4000	0.005
MS2-38-27(67)	MT2	17.780	38	20	26.5	66.5	130.5	120	3500	0.005
MS3-46-33(79)	MT3	23.825	46	25	32.5	78.5	159.5	250	3000	0.005
MS4-58-41(97)	MT4	31.267	58	32	40.5	97	199.5	350	3000	0.005
MS5-64-48(114)	MT5	44.399	64	40	48	113.5	243	600	2500	0.005
MS6-88-61(153)	MT6	63.348	88	50	61	153	335	800	2000	0.01

ML - Средняя серия укороченный / ML... H - Средняя серия укороченный твердосплавные

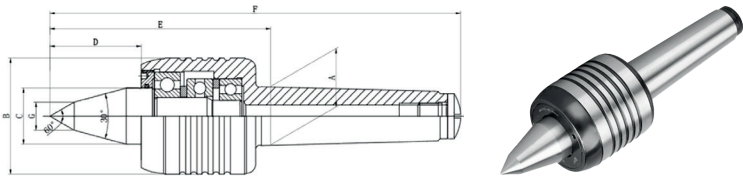


- 1. В центре используется комбинация радиального шарикоподшипника и радиально-упорного подшипника.
- 2. Подходит для обработки со средней скоростью и средней нагрузкой на токарных станках с ЧПУ.
- 3. Оправка изготовлена из легированной инструментальной стали, обладающая высокой износостойкостью после термической обработки.
- 4. На переднем конце имеется пылезащитное уплотнение, предотвращающее попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипник, что продлевает срок службы центра.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
ML1-34-19(63)	MT1	12.065	34	13	19	63	117	8	40	4000	0.005
ML2-45-31(87)	MT2	17.780	45	24	31	87	151	12	120	3500	0.005
ML3-52-34(94)	MT3	23.825	52	26	34	94	175	15	300	3000	0.005
ML4-60-39(107)	MT4	31.267	60	30	38.5	107	210	18	500	2500	0.008
ML5-77-50(130)	MT5	44.399	77	44	50	130	260	24	800	2000	0.008
ML6-125-75(188)	MT6	63.348	125	74	74.5	188	370	30	1200	2000	0.015

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
ML1-34-19(63)H	MT1	12.065	34	13	19	63	117	8	40	4000	0.005
ML2-45-31(87)H	MT2	17.780	45	24	31	87	151	12	120	3500	0.005
ML3-52-34(94)H	MT3	23.825	52	26	34	94	175	15	300	3000	0.005
ML4-60-39(107)H	MT4	31.267	60	30	38.5	107	210	18	500	2500	0.008
ML5-77-50(130)H	MT5	44.399	77	44	50	130	260	24	800	2000	0.008
ML6-125-75(188)H	MT6	63.348	125	74	74.5	188	370	30	1200	2000	0.015

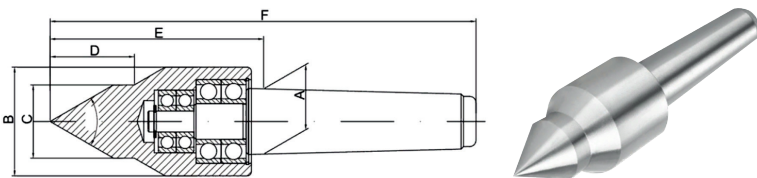
ML...L- Средняя серия укороченный с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из радиального шарикоподшипника и упорного шарикоподшипника
- 2. Применяется для среднескоростной точной обработки среднетоннажных станков с ЧПУ.
- 3. Головка оправки удлинена; она подходит для обработки мелких деталей или торцевых поверхностей и повышает эффективность инструментов
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC55 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
ML2-45-42(98)L	MT2	17.780	45	24	42	98	162	10	100	3500	0.005
ML3-52-44(104)L	MT3	23.825	52	26	44	104	185	12	250	3000	0.005
ML4-60-49(117)L	MT4	31.267	60	30	49	117	220	15	400	2500	0.008
ML5-77-70(150)L	MT5	44.399	77	44	70	150	280	20	700	2000	0.008

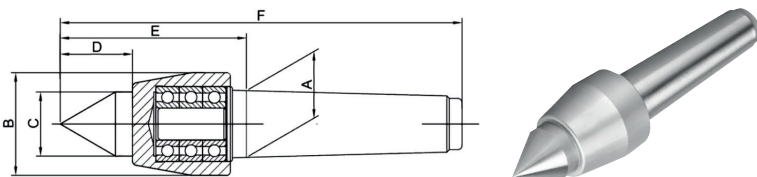
MI - Средняя серия цельный корпус



- 1. В центре используется комбинация из четырех радиальных шарикоподшипников
- 2. Подходит для высокоскоростной и легкой обработки на специальном токарном станке.
- 3. Расположение четырех подшипников делает верхнюю конструкцию более стабильной и эффективно продлевает срок службы центра
- 4. Головка изготовлена из легированной инструментальной стали, и после термической обработки ее твердость составляет HRC60° ± 2°, и она обладает высокой жесткостью и высокой износостойкостью.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MI2-42-31(82)	MT2	17.780	42	28	31	81.5	145.5	200	3500	0.005
MI3-46-33(89)	MT3	23.825	46	32	33	88.5	169.5	300	2000	0.005
MI4-52-40(103)	MT4	31.267	52	40	40	102.5	205	400	2500	0.008
MI5-68-50(130)	MT5	44.399	68	50	50	130	259.5	600	2000	0.008

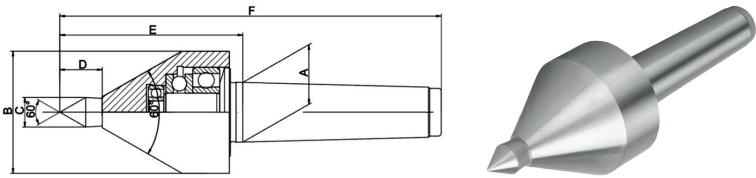
MI - Средняя серия цельный уменьшенный корпус



- 1. В центре используется комбинация радиальных шарикоподшипников.
- 2. Его головка небольшая и может применяться для различных требований к обработке.
- 3. Это применимо для обработки со средней скоростью и малой нагрузкой на специальных токарных станках.
- 4. Головка изготовлена из легированной инструментальной стали, а ее твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MI1-32-21(55)	MT1	12.065	32	16	21	54.5	108	40	4000	0.005
MI2-40-26(68)	MT2	17.780	40	22	26	68	132	120	3500	0.005
MI3-45-32(83)	MT3	23.825	45	26	32	83	164	250	3000	0.005
MI4-48-34(94)	MT4	31.267	48	30	34	93.5	188	350	2500	0.008
MI5-68-50(119)	MT5	44.399	68	45	50	118.5	248	500	2000	0.008

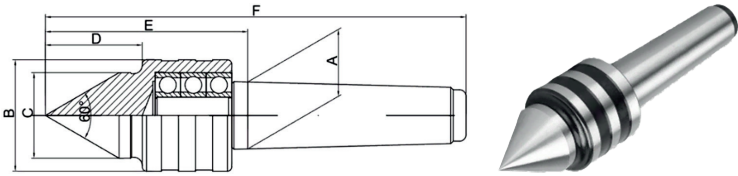
MI - Средняя серия цельный



- 1. В центре используется комбинация радиального шарикоподшипника и шарикового упорного подшипника.
- 2. Он применим для среднескоростной точной обработки средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 3. Специальная зонтикообразная конструкция в головке применима для обработки заготовок с центральными отверстиями и трубами.
- 4. Головка изготовлена из легированной инструментальной стали, а ее твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MI2-48-15(72)	MT2	17.780	48	11	15	72	136	150	3500	0.005
MI3-54-19(81)	MT3	23.825	54	13	19	81	162	300	3000	0.005
MI4-64-22(96)	MT4	31.267	64	16	22	95.5	198	500	2500	0.005
MI5-88-28(116)	MT5	44.399	88	20	28	115.5	245	800	2000	0.005

MI ... A - Средняя серия цельный увеличенный корпус



- 1. В центре используется комбинация шарикоподшипников с глубоким пазом.
- 2. Он применим для обработки со средней скоростью и средней нагрузкой на специальных токарных станках.
- 3. Головка изготовлена из легированной инструментальной стали, а ее твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MI1-32-27(57)A	MT1	12.065	32	22	27	56.5	110	40	4000	0.005
MI2-39-34(73)A	MT2	17.780	39	28	33.5	72.5	136.5	120	3500	0.005
MI3-46-38(84)A	MT3	23.825	46	32	37.5	83.5	164.5	250	3000	0.005
MI4-52-46(95)A	MT4	31.267	52	40	45.5	95	197.5	350	2500	0.008
MI5-69-59(114)A	MT5	44.399	69	50	58.5	113.5	251.5	500	2000	0.008

РС - Прецизионная серия / РС... Н - Прецизионная серия твердосплавные

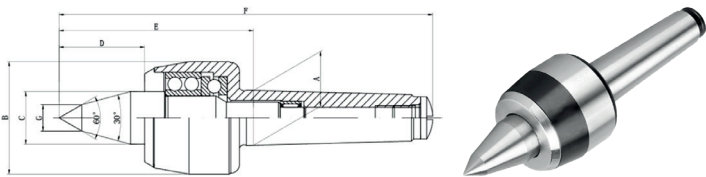


- 1. В центре используется комбинация двухрядных радиально-упорных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Это применимо к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокой производительностью и износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PC2-47-29(78)	MTA2	17.780	47	24	29.4	78	143.5	180	5000	0.005
PC3-59-32(90)	MT3	23.825	59	26	31.6	90	172	400	4000	0.005
PC4-64-37(100)	MT4	31.267	64	30	36.6	100	202	600	3500	0.005
PC5-78-45(110)	MT5	44.399	78	38	45.3	110	249	1200	2500	0.005
PC6-106-60(152)	MT6	63.348	106	54	60	152	334	1500	2000	0.005

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PC2-47-29(78)H	MT2	17.780	47	24	29.4	78	143.5	12	180	5000	0.005
PC3-59-32(90)H	MT3	23.825	59	26	31.6	90	172	15	400	4000	0.005
PC4-64-37(100)H	MT4	31.267	64	30	36.6	100	202	18	600	3500	0.005
PC5-78-45(110)H	MT5	44.399	78	38	45.3	110	249	24	1200	2500	0.005
PC6-106-60(152)H	MT6	63.348	106	54	60	152	334	30	1500	2000	0.005

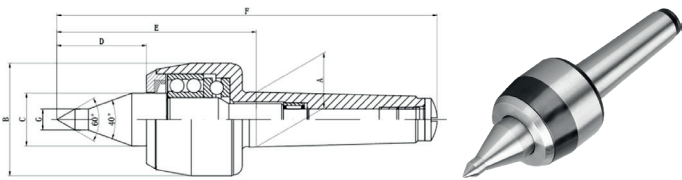
РС... L - Прецизионная серия с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из двухрядного радиально-упорного шарикоподшипника, упорного шарикоподшипника и игольчатого подшипника
- 2. Применяется для средне-высокоскоростной обработки с малой нагрузкой на специальных токарных станках.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Центральная головка удлинена, чтобы обеспечить больше места для резки инструмента, и подходит для обработки небольшого внешнего круга
- 6. Каркасное уплотнительное кольцо используется для эффективного предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли, защиты подшипника и продления срока его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PC2-47-42(92)L	MT2	17.780	47	24	42	92	156	10	120	5000	0.005
PC3-59-44(102)L	MT3	23.825	59	25	43.5	102	184	12	300	4000	0.005
PC4-64-49(112)L	MT4	31.267	64	30	49	112	214.5	15	500	3500	0.005
PC5-78-59(133)L	MT5	44.399	78	38	58.5	133	262	20	1000	2500	0.005
PC6-106-80(172)L	MT6	63.348	106	54	80	172	354	30	1200	1500	0.005

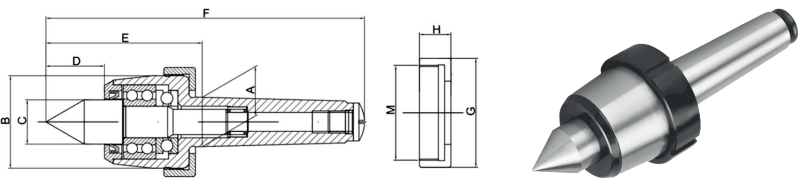
РС... S - Прецизионная серия с тонкой головкой



- 1. Этот центр состоит из двухрядного радиально-упорного шарикоподшипника, упорного шарикоподшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для средне-высокоскоростной обработки с малой нагрузкой на специальных токарных станках.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Центральная головка удлинена, а ее диаметр уменьшен, чтобы уменьшить воздействие на инструмент, и она подходит для обработки небольшого вала на торцевой поверхности.
- 6. Каркасное уплотнительное кольцо используется для эффективного предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли, защиты подшипника и увеличения срока его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PC2-47-29(78)S	MT2	17.780	47	24	29.4	78	143.5	180	5000	0.005
PC3-59-32(90)S	MT3	23.825	59	26	31.6	90	172	400	4000	0.005
PC4-64-37(100)S	MT4	31.267	64	30	36.6	100	202	600	3500	0.005
PC5-78-45(110)S	MT5	44.399	78	38	45.3	110	249	1200	2500	0.005
PC6-106-60(152)S	MT6	63.348	106	54	60	152	334	1500	2000	0.005

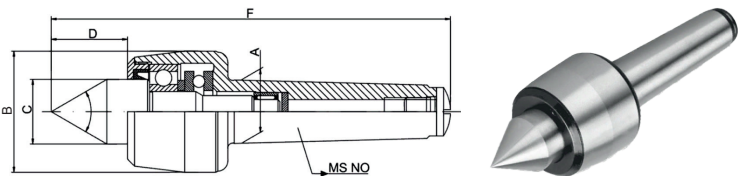
РЕ - Прецизионная серия с экструдером



- 1. В центре используется комбинация двухрядных радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликов.
- 2. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 3. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 4. Основной корпус оснащен съемной гайкой, которую можно отжать спереди, чтобы ее можно было легко использовать и разбирать в любой ситуации.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	H	M	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PE2-42-26(72)	MT2	17.780	42	20	26	72	136	52	16	44*1.5	180	5000	0.005
PE3-52-30(90)	MT3	23.825	52	24	30	90	166	62	18	54*1.5	300	4000	0.005
PE4-58-35(100)	MT4	31.267	58	28	35	100	200	69	20	60*1.5	600	3500	0.005
PE5-76-48(110)	MT5	44.399	76	38	48	110	252	88	25	78*1.5	1200	2500	0.005

PF - Прецизионная серия облегченный, усиленный



- 1. В центре используется комбинация прецизионных радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Подходит для финишной обработки со средней скоростью и средней нагрузкой на токарном станке с ЧПУ.
- 3. Шпиндель удлинен, что может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Основной корпус проходит всю закалку и закалку и обладает высокой твердостью и жесткостью, что значительно улучшает эксплуатационные характеристики изделия.
- 5. Шпиндель изготовлен из инструментальной стали или легированной стали, и после термической обработки его твердость составляет HRC60 ± 2, и он обладает высокой жесткостью и высокой износостойкостью.
- 6. Передняя часть снабжена прецизионным пылезащитным уплотнением для предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипник, тем самым продлевая срок службы центра.

Модель	KM	MS HET	A	B	C	D	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PF1-34-22(61)	MT1	1	17.780	34	18	22	118	320	5000	0.005
PF2-45-30(77)	MT2	2	17.780	45	25	30	138	400	5000	0.005
PF3-52-33(87)	MT3	3	23.825	52	28	33	166	800	4500	0.005
PF4-60-38(98)	MT4	4	31.267	60	32	38	199	1250	3500	0.005
PF5-78-49(123)	MT5	5	44.399	78	44	49	248	1500	3000	0.005
PF6-128-79(168)	MT6	6	63.348	128	74	79	357	1800	2500	0.008

PF - Прецизионная серия облегченный
PF... Н - Прецизионная серия облегченный твердосплавные

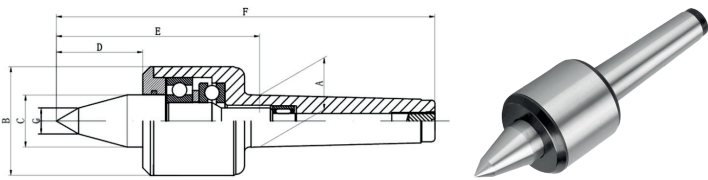


- 1. В центре используется комбинация точных радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Это применимо к среднескоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC55 - 60. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	KM	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PF1-34-19(58)	MT1	12.065	34	14	19	58	111.5	50	4000	0.005
PF2-45-27(74)	MT2	17.780	45	20	26.5	74	138	150	3500	0.005
PF3-50-30(84)	MT3	23.825	50	24	30	84	165	300	3000	0.005
PF4-62-36(96)	MT4	31.267	62	28	35.5	96	198.5	450	2500	0.005
PF5-76-46(120)	MT5	44.399	76	38	46	115.5	245	800	2000	0.005
PF6-96-66(155)	MT6	63.348	96	50	66	155	337	1000	1500	0.008

Модель	KM	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PF1-34-19(58)H	MT1	12.065	34	14	19	58	111.5	8	50	4000	0.005
PF2-45-27(74)H	MT2	17.780	45	20	26.5	74	138	8	150	3500	0.005
PF3-50-30(84)H	MT3	23.825	50	24	30	84	165	12	300	3000	0.005
PF4-62-36(96)H	MT4	31.267	62	28	35.5	96	198.5	15	450	2500	0.005
PF5-76-46(120)H	MT5	44.399	76	38	46	115.5	245	18	800	2000	0.005

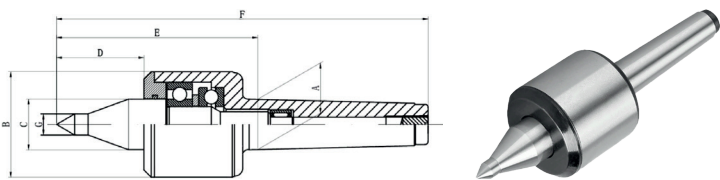
PF... L - Прецизионная серия облегченный с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из прецизионного радиально-упорного подшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для среднескоростной точной обработки среднетоннажных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после закалки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Центральная головка удлинена, чтобы обеспечить больше места для резки инструмента, и подходит для обработки небольшого внешнего круга.
- 6. Пылезащитное уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PF2-45-35(83)L	MT2	17.780	45	20	35	83	147	10	150	3500	0.005
PF3-50-40(94)L	MT3	23.825	50	24	40	94	175	12	300	3000	0.005
PF4-62-45(106)L	MT4	31.267	62	28	45	106	208	15	450	2500	0.005
PF5-76-60(130)L	MT5	44.399	76	38	60	129.5	259	20	800	2000	0.005

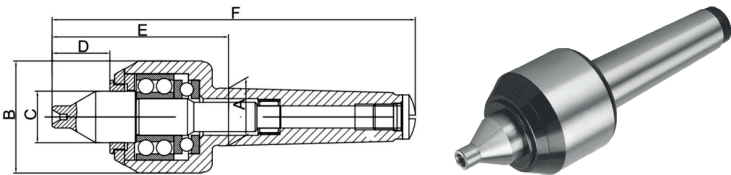
PF... S - Прецизионная серия облегченный с тонкой головкой



- 1. Этот центр состоит из прецизионного радиально-упорного подшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для среднескоростной точной обработки среднетоннажных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после закалки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Центральная головка удлинена, а ее диаметр уменьшен, чтобы уменьшить помехи для инструмента, и она подходит для обработки небольших валов на торцевой поверхности.
- 6. Пылезащитное уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PF2-45-37(84)S	MT2	17.780	45	20	36.5	84	148	8	150	3500	0.005
PF3-50-42(96)S	MT3	23.825	50	24	41.5	95.5	176.5	10	300	3000	0.005
PF4-62-49(109)S	MT4	31.267	62	28	48.5	109	212	12	450	2500	0.005
PF5-76-62(132)S	MT5	44.399	76	38	62	132	262	15	800	2000	0.005

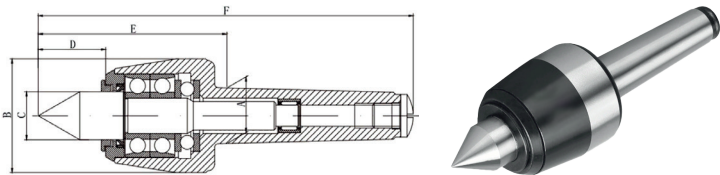
PR - Прецизионная серия обратный



- 1. В центре используется комбинация двухрядных радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Благодаря конструкции с антицентральной отверстием в головке оправки, он специально разработан для обработки эталона с углом наклона 60 ° или других эталонов с антицентральной отверстием.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Отдельное уплотнение на передней панели может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и железной стружки в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PR2-43-22(70)	MT2	17.780	43	20	22	70	134	180	5000	0.005
PR3-52-28(85)	MT3	23.825	52	24	28	85	166	300	4000	0.005
PR4-61-31(96)	MT4	31.267	61	28	31	96	198	600	3500	0.005
PR5-78-43(110)	MT5	44.399	78	38	43	110	241	1200	2500	0.005

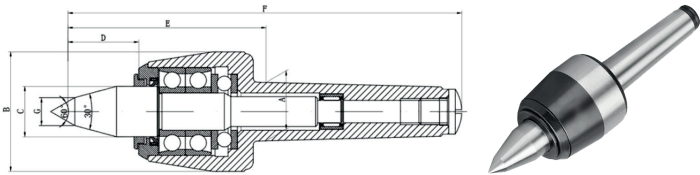
PW - Прецизионная серия влагостойкий



- 1. Центр использует комбинацию радиально-упорных подшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Подходит для высокоскоростной и средней финишной обработки на токарном станке с ЧПУ и может заменить фиксированный центр в качестве финишной обработки на шлифовальном станке.
- 3. Шпиндель удлинен до задней части хвостовика с центральным конусом, что может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Шпиндель изготовлен из легированной стали, и после термической обработки его твердость составляет HRC60 ± 2, что обеспечивает высокую жесткость и высокую износостойкость.
- 5. Передний конец шпинделя спроектирован с механическим уплотнением для предотвращения попадания металлического режущего порошка и смазочно-охлаждающей жидкости внутрь центра.
- 6. Передняя часть снабжена точным каркасным уплотнительным кольцом, предотвращающим попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли внутрь центра, тем самым продлевая срок службы центра.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PW2-42-22(69)	MT2	17.780	42	16	22	69	133	200	5000	0.005
PW3-54-31(93)	MT3	23.825	54	24	31	93	174	500	4000	0.005
PW4-62-35(108)	MT4	31.267	64	28	35	108	211	700	3500	0.005
PW5-69-44(117)	MT5	44.399	69	32	44	117	247	1000	2500	0.005

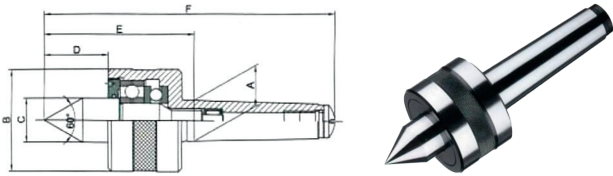
PW ... L - Прецизионная серия влагостойкий с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из прецизионного радиального шарикоподшипника, упорного шарикоподшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для точной обработки со средней нагрузкой на высокой скорости на токарном станке с ЧПУ и может заменить фиксированный центр при чистовой обработке.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центральная головка удлинена, чтобы обеспечить больше места для резки инструмента, и она подходит для обработки небольшого внешнего круга.
- 5. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 6. Передний конец оправки оснащен механическим уплотнением, которое может предотвратить попадание металлического режущего порошка и большого количества смазочно-охлаждающей жидкости в центр.
- 7. Передняя часть оснащена прецизионным каркасным уплотнительным кольцом, которое предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в центр и увеличивает срок службы подшипника.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PW2-42-29(76)L	MT2	17.780	42	16	29	76	140	8	200	5000	0.005
PW3-54-41(103)L	MT3	23.825	54	24	41	103	184	12	500	4000	0.005
PW4-62-48(120)L	MT4	31.267	64	28	48	120	223	15	700	3500	0.005
PW5-69-55(128)L	MT5	44.399	69	32	55	128	258	18	1000	2500	0.005

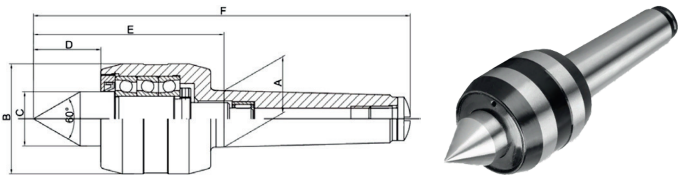
RW - Прецизионная высокоскоростная серия влагостойкий



- 1. Центр использует комбинацию радиально-упорных подшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Применяется для точной обработки средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Благодаря большому подшипнику он может выдержать большую нагрузку.
- 4. Удлиненный стержень может улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 5. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2, поэтому он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 6. Пылезащитное уплотнение на передней панели предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, что продлевает срок службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RW2-46-28(78)	MT2	17.780	46	20	28	78	131	180	3500	0.005
RW3-60-35(90)	MT3	23.825	60	24	35	90	165	350	3000	0.005
RW4-67-42(100)	MT4	31.267	67	30	42	100	195	500	2500	0.005
RW5-78-50(110)	MT5	44.399	78	38	50	110	238	800	2000	0.005

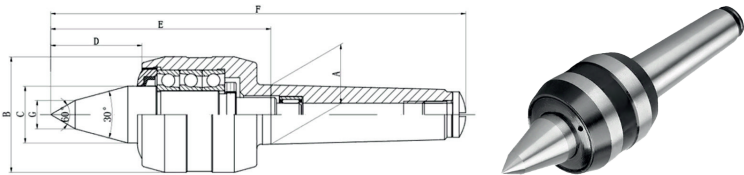
RC - Высокоскоростная серия



- 1. В центре используется комбинация точных радиально-упорных подшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Это применимо к высокоскоростной точной обработке средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2, поэтому он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Противопылевое уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, что продлевает срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RC3-48-30(85)	MT3	23.825	48	24	29.5	85	166	250	6000	0.005
RC4-61-38(107)	MT4	31.267	61	30	37.5	106.5	209	400	5000	0.005
RC5-72-46(125)	MT5	44.399	72	38	46	124.5	254	800	4000	0.005

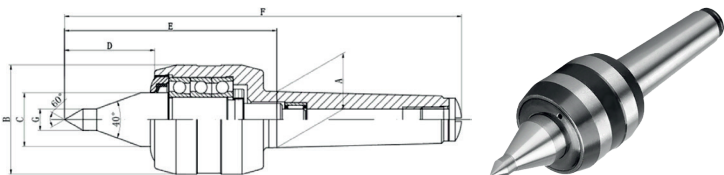
RC... L - Высокоскоростная серия с удлиненной головкой



- 1. Этот центр состоит из прецизионного радиально-упорного подшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для средне-высокоскоростной обработки с малой нагрузкой на специальных токарных станках.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центральная головка удлинена, чтобы снизить требования к инструментам и повысить эффективность работы.
- 5. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 6. Каркасное уплотнительное кольцо используется для эффективного предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли, защиты подшипника и продления срока его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RC3-48-40(96)L	MT3	23.825	48	24	40	96	177	12	200	6000	0.005
RC4-61-49(118)L	MT4	31.267	61	30	48.5	117.5	220	15	350	5000	0.005
RC5-72-60(139)L	MT5	44.399	72	38	60	138.5	268	20	650	4000	0.005

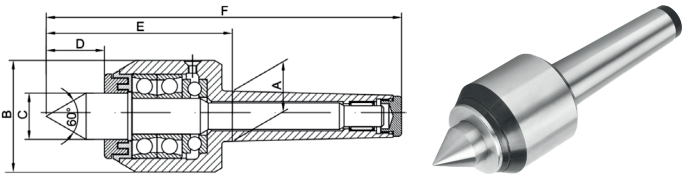
RC... S - Высокоскоростная серия с тонкой головкой



- 1. Этот центр состоит из прецизионного радиально-упорного подшипника и игольчатого подшипника.
- 2. Применяется для средне-высокоскоростной обработки с малой нагрузкой на специальных токарных станках.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центральная головка удлинена, а ее диаметр уменьшен; она подходит для обработки торцевых поверхностей и небольших валов.
- 5. Центральная головка изготовлена из легированной инструментальной стали, а ее твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 6. Каркасное уплотнительное кольцо используется для эффективного предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли, защиты подшипника и продления срока его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RC3-48-43(99)S	MT3	23.825	48	24	43	99	180	8	180	6000	0.005
RC4-61-51(120)S	MT4	31.267	61	30	50.5	119.5	222	10	300	5000	0.005
RC5-72-62(141)S	MT5	44.399	72	38	62	140.5	270	12	600	4000	0.005

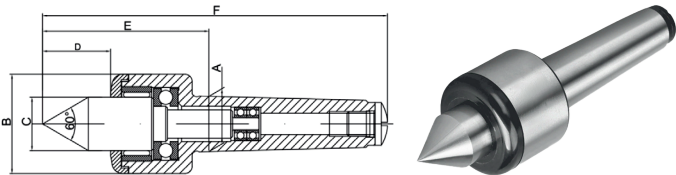
RW - Высокоскоростная серия влагостойкий



- 1. В центре используется комбинация радиально-упорных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликов.
- 2. Он применим для точной обработки со средней нагрузкой на высокой скорости на токарном станке с ЧПУ и может заменить фиксированный центр при шлифовальной операции.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Масло можно добавлять во внутренние подшипники через отверстие для добавления масла в головке, чтобы продлить срок службы центра.
- 6. Он использует механическое бесконтактное уплотнение, которое обладает отличными характеристиками уплотнения.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RW2-42-22(69)	MT2	17.780	42	16	22	69	133	200	5000	0.003
RW3-53-30(89)	MT3	23.825	53	22	30	89	170	500	4000	0.003
RW4-63-35(103)	MT4	31.267	63	27	35	102.5	205	700	3500	0.003
RW5-68-40(111)	MT5	44.399	68	30	40	110.5	240	1000	3000	0.003

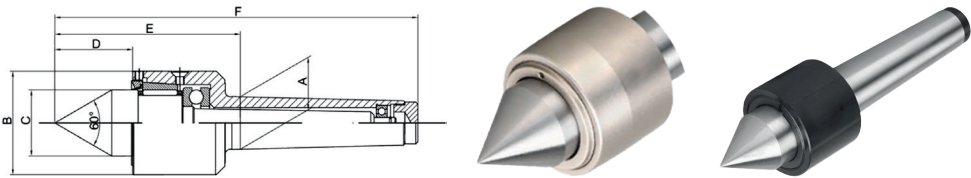
RL - Высокоскоростная серия уменьшенный



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и миниатюрных радиальных шарикоподшипников.
- 2. Это применимо к средне-высокоскоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Защита от пыли спереди вращается синхронно с оправкой и образует механическое уплотнение с основным корпусом, чтобы эффективно противостоять воде и железной крошке.
- 6. Благодаря игольчатому роликовому подшипнику он имеет небольшую головку и широкое применение и может выдерживать большие нагрузки.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RL2-38-23(62)	MT2	17.780	38	15	23	62	126	200	5000	0.005
RL3-49-34(82)	MT3	23.825	49	25	33.5	82	163	300	4000	0.005
RL4-56-38(90)	MT4	31.267	56	30	38	90	193	600	3500	0.008
RL5-73-51(115)	MT5	44.399	73	42	51	115	245	1200	2500	0.001

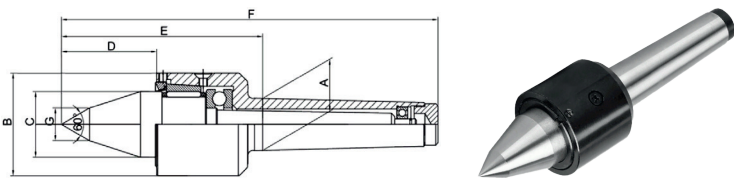
RG - Высокоскоростная серия усиленный



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и радиальных шарикоподшипников.
- 2. Это применимо к средне-высокоскоростной точной обработке большей нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Масло можно добавлять во внутренние подшипники через отверстие для добавления масла в головке, чтобы продлить срок службы центра.
- 6. С помощью внешней термоусадочной втулки игольчатого ролика зазор игольчатого роликового подшипника можно настроить таким образом, чтобы повысить точность центра и продлить срок его службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RG2-36-26(62)	MT2	17.780	36	22	26	61.5	125.5	300	5500	0.005
RG3-47-35(85)	MT3	23.825	47	30	35	84.5	165.5	400	4500	0.005
RG4-55-40(94)	MT4	31.267	55	35	40	94	196.5	1200	4000	0.005
RG5-70-51(117)	MT5	44.399	70	45	51	116.5	246	2000	3000	0.005
RG6-90-65(139)	MT6	63.348	90	60	65	139	321	4000	2000	0.01

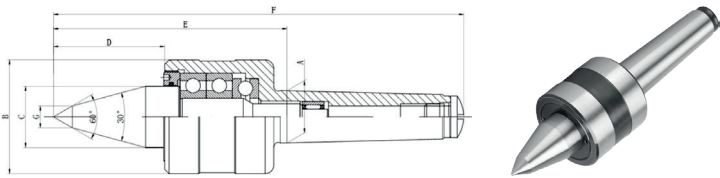
RG ... L - Высокоскоростная серия усиленный, с удлиненной головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и радиальных шарикоподшипников.
- 2. Это применимо к средне-высокоскоростной точной обработке большей нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2 . Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Масло можно добавлять во внутренние подшипники через отверстие для добавления масла в головке, чтобы продлить срок службы центра.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RG2-36-33(69)L	MT2	17.780	36	22	33	68.5	132.5	12	250	5500	0.005
RG3-47-44(93)L	MT3	23.825	47	30	44	93	174	15	350	4500	0.005
RG4-55-51(104)L	MT4	31.267	55	35	51	104	206.5	18	800	4000	0.005
RG5-70-69(135)L	MT5	44.399	70	45	69	134.5	264	24	1500	3000	0.005
RG6-90-88(162)L	MT6	63.348	90	60	88	162	344	32	3500	2000	0.01

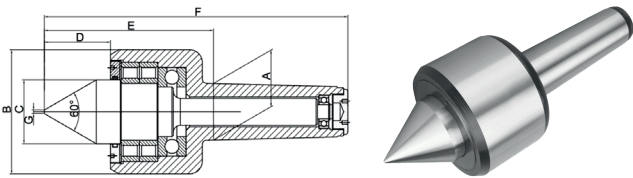
НС... L - Тяжелая серия с удлиненной головкой



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника.
- 2. Это применимо к среднескоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Головка оправки удлинена, чтобы уменьшить помехи для инструмента и увеличить диапазон применения.
- 5. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, и его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 6. Противопылевое уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
HC3-52-51(107)L	MT3	23.825	52	28	51	107	187	10	400	3000	0.008
HC4-62-55(119)L	MT4	31.267	62	32	55	119	221	15	700	2500	0.008
HC5-76-77(149)L	MT5	44.399	76	48	77	149	279	24	1200	2000	0.010
HC6-116-108(203)L	MT6	63.348	116	68	108	203	385	35	2500	1200	0.010

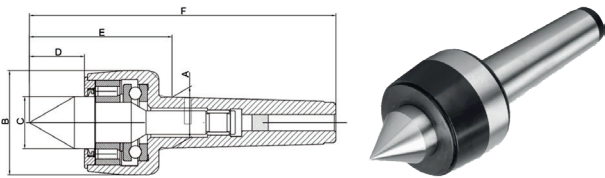
НС - Тяжелая серия



- 1. В центре используется комбинация цилиндрического роликового подшипника, шарикового упорного подшипника и радиального шарикоподшипника.
- 2. Он применим для обработки больших токарных станков с большой нагрузкой.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, и его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, что продлевает срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
HC6-145-80(182)	MT6	63.348	145	80	80	182	370	5	8000	1500	0.01
HC2080-175-95(234)	80(1:20)	80	175	90	95	234	430	5	12000	1200	0.01
HC20100-200-110(268)	100(1:20)	100	200	100	110	268	500	5	15000	1000	0.015
HC20120-245-135(332)	120(1:20)	120	245	120	135	332	600	8	20000	800	0.015

НР - Тяжелая серия прецизионный



- 1. В центре установлены высоконагруженные точные радиально-упорные подшипники, конический роликовый подшипник и игольчатый роликовый подшипник.
- 2. Это применимо к средне-скоростной точной обработке тяжелых нагрузок на токарных станках с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Масло можно добавлять во внутренние подшипники через отверстие для добавления масла в головке, чтобы продлить срок службы центра.
- 6. Зазор подшипника можно регулировать и фиксировать с помощью передней крышки для достижения наилучших эксплуатационных характеристик.
- 7. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
НР3-59-28(78)	MT3	23.825	59	26	28	78	159	600	3000	0.005
НР4-64-33(88)	MT4	31.267	64	32	33	88	190	1000	2500	0.005
НР5-88-52(110)	MT5	44.399	88	44	52	110	240	2000	2000	0.005
НР6-140-78(170)	MT6	63.348	140	72	78	170	252	3000	1200	0.01

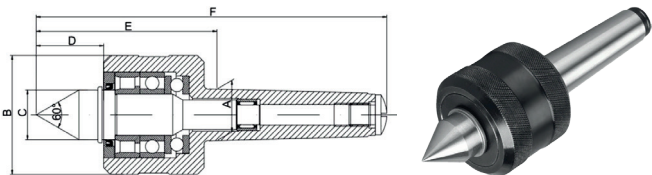
HW - Тяжелая серия влагостойкий



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и двойного радиального шарикоподшипника.
- 2. Это применимо к среднескоростной точной обработке средней нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Удлиненная оправка может эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Пылезащитное уплотнение спереди может предотвратить попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
HW3-52-32(92)	MT3	23.825	52	28	32	92	173	500	3000	0.008
HW4-62-39(105)	MT4	31.267	62	32	39	105	208	800	2500	0.008
HW5-76-51(130)	MT5	44.399	76	48	51	130	260	1500	2000	0.010
HW6-116-78(176)	MT6	63.348	116	68	78	176	358	3000	1200	0.010

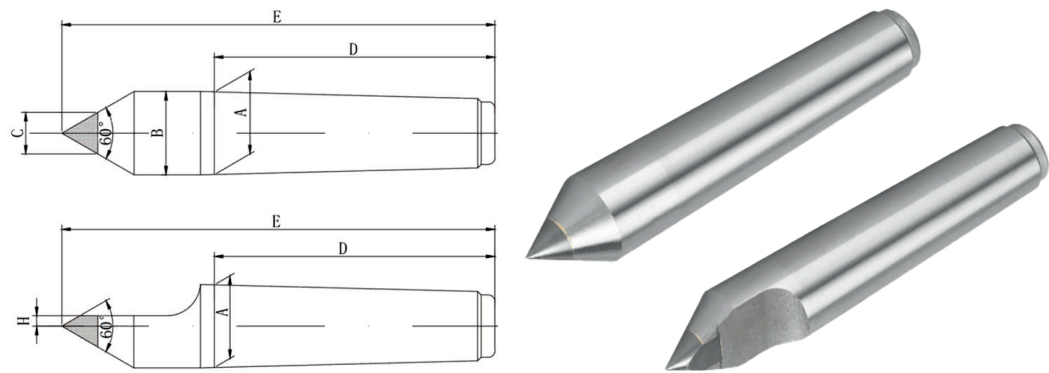
HP - Тяжелая серия прецизионный влагостойкий



- 1. Центр использует комбинацию цилиндрических роликовых валов, радиальных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Подходит для финишной обработки с большой нагрузкой на токарном станке с ЧПУ.
- 3. Шпиндель удлинен до центральной рукоятки, что позволяет эффективно улучшить производительность резки и снизить вибрацию.
- 4. Головка изготовлена из легированной инструментальной стали, и после термической обработки ее твердость составляет HRC60 ± 2, а также обладает высокой жесткостью и высокой износостойкостью.
- 5. Шпиндель оснащен стопорным кольцом для предотвращения попадания металлического режущего порошка и смазочно-охлаждающей жидкости внутрь центра.
- 6. Передний конец снабжен точным каркасным уплотнительным кольцом для предотвращения попадания смазочно-охлаждающей жидкости и пыли внутрь центра, тем самым продлевая срок службы в центре.

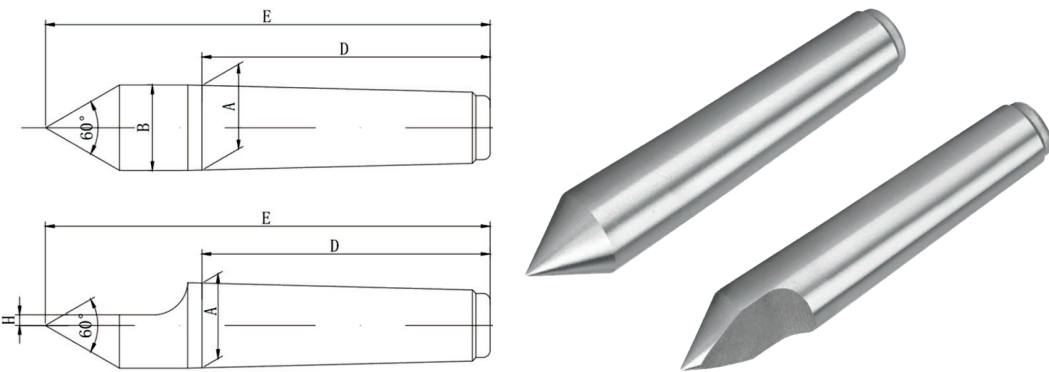
Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
HP3-64-98(98)	MT3	23.825	64	26	98	98	179	1000	3000	0.005
HP4-72-110(110)	MT4	31.267	72	30	110	110	213	1600	2500	0.005
HP5-84-126(126)	MT5	44.399	84	40	126	126	256	3000	2000	0.008
HP6-132-183(183)	MT6	63.348	132	64	183	183	365	5000	1200	0.01

CTF ... H - Упорный полный твердосплавный
CTS ... H - Полуцентр упорный твердосплавный



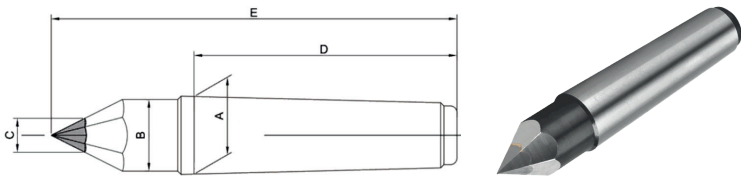
Модель	КМ	A	B	C	D	E	H	Точность (мм)
CTF1-12(26)H	MT1	12.065	12.065	8	53.5	80		0.005
CTF2-18(36)H	MT2	17.780	17.780	8	64	100		0.005
CTF3-24(44)H	MT3	23.825	23.825	12	81	125		0.005
CTF4-32(58)H	MT4	31.267	31.6	15	102.5	160		0.005
CTF5-45(70)H	MT5	44.399	44.8	18	129.5	200		0.005
CTF6-64(88)H	MT6	63.348	63.8	24	182	270		0.005
CTS1-12(26)H	MT1	12.065	12.065	8	53.5	80	1.5	0.005
CTS2-18(36)H	MT2	17.780	17.780	8	64	100	2	0.005
CTS3-24(44)H	MT3	23.825	23.825	12	81	125	3	0.005
CTS4-32(58)H	MT4	31.267	31.6	15	102.5	160	5	0.005
CTS5-45(70)H	MT5	44.399	44.8	18	129.5	200	7	0.005
CTS6-64(88)H	MT6	63.348	63.8	24	182	270	10	0.005

CTF - Упорный полный / CTS- Полуцентр упорный



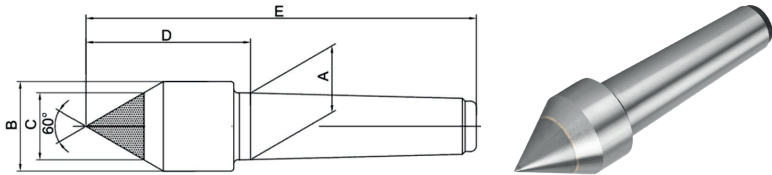
Модель	КМ	A	B	D	E	H	Точность (мм)
CTF1-12(26)	MT1	12.065	12.065	53.5	80		0.005
CTF2-18(36)	MT2	17.780	17.780	64	100		0.005
CTF3-24(44)	MT3	23.825	23.825	81	125		0.005
CTF4-32(58)	MT4	31.267	31.6	102.5	160		0.005
CTF5-45(70)	MT5	44.399	44.8	129.5	200		0.005
CTF6-64(88)	MT6	63.348	63.8	182	270		0.005
CTS1-12(26)	MT1	12.065	12.065	53.5	80	1.5	0.005
CTS2-18(36)	MT2	17.780	17.780	64	100	2	0.005
CTS3-24(44)	MT3	23.825	23.825	81	125	3	0.005
CTS4-32(58)	MT4	31.267	31.6	102.5	160	5	0.005
CTS5-45(70)	MT5	44.399	44.8	129.5	200	7	0.005
CTS6-64(88)	MT6	63.348	63.8	182	270	10	0.005

СТН ... Н - Упорный шестигранный твердосплавный



Модель	КМ	A	B	C	D	E	Точность (мм)
СТН2-16(36)Н	MT2	17.780	16	8	64	100	0.005
СТН3-22(44)Н	MT3	23.825	22	12	81	125	0.005
СТН4-29(57)Н	MT4	31.267	29	15	102.5	160	0.005
СТН5-41(70)Н	MT5	44.399	41	18	129.5	200	0.005
СТН6-60(88)Н	MT6	63.348	60	24	182	270	0.005

СТЕ ... Н - Упорный увеличенный твердосплавный



1. С добавлением сплава в головке центр применим для обработки отверстий с большими отметками.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	Точность (мм)
СТЕ2-32(64)Н	MT2	17.780	32	24	61	125	0.005
СТЕ3-32(81)Н	MT3	23.825	32	24	59	140	0.005
СТЕ4-44(102)Н	MT4	31.267	44	30	67.5	170	0.005
СТЕ5-46(129)Н	MT5	44.399	46	30	85.5	215	0.005

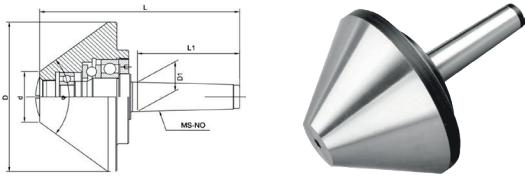
СТЕ ... LH / СТЕ ... SH - Упорный с удлиненной головкой твердосплавный с отжимной гайкой



- 1. С уменьшенным диаметром головки центр применим для обработки тонких валов или торцевых поверхностей токарных станков с ЧПУ.
- 2. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, а его твердость после термической обработки обеспечивает высокие характеристики стали и высокую износостойкость.
- 3. Благодаря разборной резьбе на большом конце конуса его легко разобрать, чтобы повысить эффективность.
- 4. Центральная головка изготовлена из твердого сплава для повышения износостойкости.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	Точность (мм)
СТЕ3-10(81)LH	MT3	23.825	8	10	69	150	0.005
СТЕ4-15(103)LH	MT4	31.267	12	15	82.5	185	0.005
СТЕ5-18(129)LH	MT5	44.399	15	18	85.5	215	0.005
СТЕ3-10(81)SH	MT3	23.825	8	10	69	150	0.005
СТЕ4-15(103)SH	MT4	31.267	12	15	82.5	185	0.005
СТЕ5-18(129)SH	MT5	44.399	15	18	85.5	215	0.005

FC - Грибковый



Модель	КМ	L	L1	D	D1	d	φ	Точность (мм)
FC2-61-13(57)	2	121	64	61.9	17.780	12.7	70°	0.005
FC2-62-13(57)	2	121	64	62	17.780	12.7	70°	0.005
FC2-80-15(66)	2	130	64	80	17.780	15	75°	0.005
FC2-85-15(66)	2	130	64	85	17.780	15	75°	0.005
FC3-76-19(71)	3	152	81	76.2	23.825	19.05	54.6°	0.005
FC3-76-17(65)	3	146	81	76.2	23.825	17	70°	0.005
FC3-80-25(81)	3	162	81	80	23.825	25	60°	0.005
FC3-80-15(65)	3	146	81	80	23.825	15	75°	0.005
FC3-100-40(67)	3	148	81	100	23.825	40	60°	0.005
FC3-110-25(74)	3	155	81	110	23.825	25	75°	0.005
FC4-80-15(67)	4	170	102.5	80	31.267	15	75°	0.005
FC4-110-25(79)	4	182	102.5	110	31.267	25	75°	0.005
FC4-120-32(89)	4	190	102.5	120	31.267	32	75°	0.005
FC4-132-34(73)	4	176	102.5	132	31.267	34	52°	0.005
FC4-160-54(99)	4	200	102.5	160	31.267	54	75°	0.008
FC4-200-70(115)	4	218	102.5	200	31.267	70	75°	0.008
FC5-70-20(75)	5	205	129.5	70	44.399	20	60°	0.005
FC5-100-25(76)	5	206	129.5	100	44.399	25	75°	0.005
FC5-120-32(86)	5	216	129.5	120	44.399	32	75°	0.005
FC5-140-40(99)	5	229	129.5	140	44.399	40	75°	0.005
FC5-150-35(108)	5	238	129.5	150	44.399	35	75°	0.008
FC5-152-35(112)	5	242	129.5	152.4	44.399	35	75°	0.008
FC5-200-40(115)	5	245	129.5	200	44.399	70	75°	0.008
FC5-250-40(138)	5	268	129.5	250	44.399	90	75°	0.01
FC5-300-40(171)	5	301	129.5	300	44.399	106	75°	0.01
FC6-300-40(170)	6	352	182	300	63.348	106	75°	0.01

FL - фланец

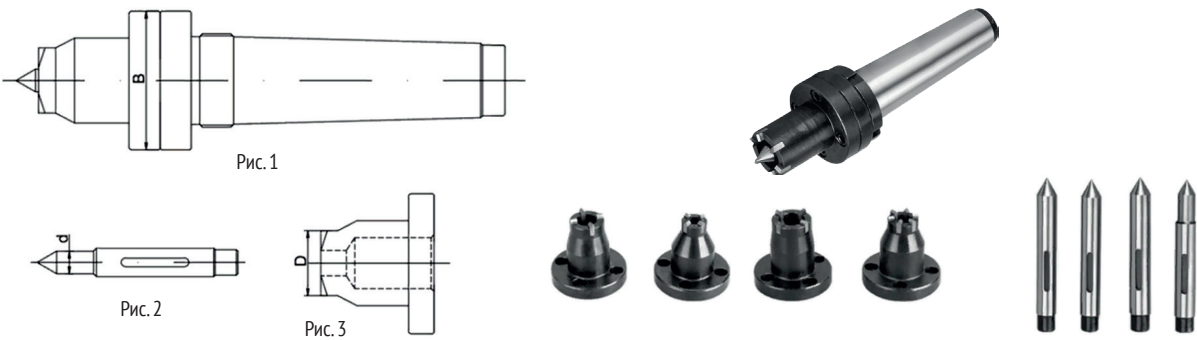


Этот продукт в основном используется для калибровки или поддержки заготовки во время обработки, он используется со стандартными патронами.

1. Внутренняя часть оснащена тремя точными шарикоподшипниками с глубоким пазом, что применимо для обработки с высокой скоростью вращения.
2. Соединительный размер для 3-кулачкового самоцентрирующегося патрона stangard используется для размеров B, D, EN-F и так далее, может быть настроен в соответствии с требованиями клиента.
3. Основной корпус и конический хвостовик изготовлены из высококачественной углеродистой стали, полностью закалены, поэтому имеют хорошую производительность.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
FL2-80-55(66)	MT2	17.780	80-125	64	55-95	66-108	500	2500-4000	0.005
FL3-80-55(66)	MT3	23.825	80-160	81	55-130	66-142	800	2000-4000	0.005
FL4-80-55(66)	MT4	31.267	80-200	102.5	55-165	66-180	1000	1500-4000	0.01
FL5-100-72(84)	MT5	44.399	100-315	129.5	72-260	84-285	1500	800-3500	0.01

РТ - Прецизионная серия поводковый (сборный)



- 1. Центр используется для главного вала для привода заготовки и подходит для обработки заготовки с гладкой поверхностью.
- 2. Передняя часть оснащена высокоскоростными приводными механизмами из инструментальной стали, что может повысить стабильность привода.
- 3. Широкий диапазон: сменных поводков и сменных центров подходит для обработки деталей различных размеров.

Сборный поводковый центр - корпус (рис. 1)

Модель	КМ	Длина и диаметр оси	Точность	В
PT3-50	MT3	≤16	0.015	50
PT4-50	MT4	≤16	0.015	50

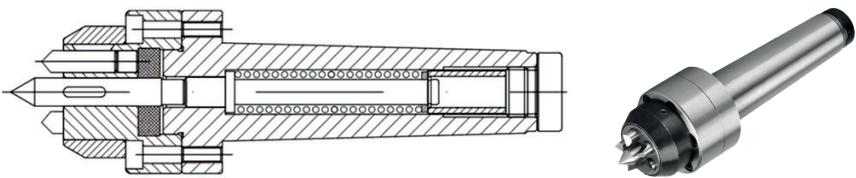
Сборный поводковый центр - сменный центр (рис. 2)

Модель	d	Защелка	Модель	d	Защелка
C-4P-10	4	10	C-10P-19	10	19 - 28
C-6P-12	6	12	C-12P-22	12	22 - 28
C-8P-16	8	16	C-18P-28	18	28
C-9P-16	9	16 - 17	C-20P-28	20	28

Сборный поводковый центр - сменный поводок (рис. 3)

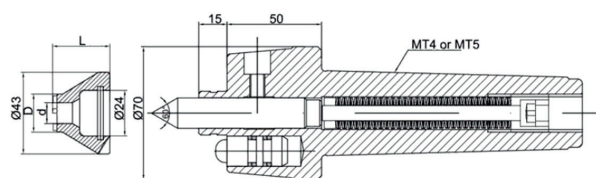
Модель	d	Ø обраб. заготовки	Модель	d	Ø обраб. заготовки
P-10-15	10	10 - 15	P-22-27	22	22 - 27
P-12-17	12	12 - 17	P-25-31	25	25 - 31
P-16-21	16	16 - 21	P-28-36	28	28 - 36

РТ - Прецизионная серия поводковый

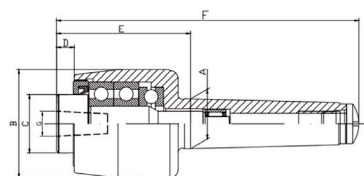


- 1. В центре используется привод зажима поверхности шпинделя. Это применимо к неровным заготовкам. Центральный привод может автоматически регулироваться для придания заготовкам среднего напряжения.
- 2. Внутренняя часть изготовлена из прочной резины, а приводная шестерня изготовлена из легированной стали. Таким образом, он обладает высокой производительностью и сроком службы, простотой обслуживания.

Модель	Размер центрального вала	Диаметр отверстия	Рабочий диапазон
PT4-5-16	Ø5	Ø16	Ø12 - Ø20
PT4-9-25	Ø9	Ø25	Ø18 - Ø35
PT4-14-39	Ø14	Ø39	Ø30 - Ø55
PT4-18-53	Ø18	Ø53	Ø40 - Ø70



Модель	D	d	L
HT4-17	17	7	35
HT4-20	20	11	33
HT4-23	23	15	31
HT4-26	26	17	30
HT4-32	32	22	30



Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
MC2-43-5(51)SET	MT2	17.780	43	18	5	51	115	10	80	3500	0.015
MC3-50-5(54)SET	MT3	23.825	50	24	5	54	135	12	200	3000	0.015
MC4-58-8(60)SET	MT4	31.267	58	28	8	60	162	15	350	2500	0.015
MC5-68-8(70)SET	MT5	44.399	68	36	8	70	200	20	600	2000	0.02
MC6-90-10(98)SET	MT6	63.348	90	54	10	98	280	30	1000	1200	0.02

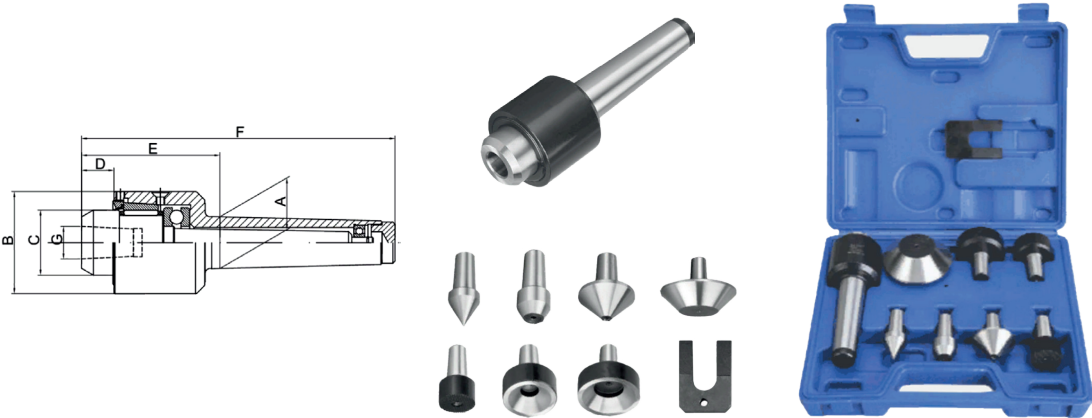
PC... SET - Прецизионная серия набор



- 1. Центр использует комбинацию двухрядных радиально-упорных шарикоподшипников, упорных шарикоподшипников и игольчатых роликовых подшипников.
- 2. Он применим для средне-высокоскоростной точной обработки средней нагрузки на токарных станках с ЧПУ.
- 3. Со сменной оправкой он применим для обработки небольших контрольных отверстий, торцевых поверхностей или тонких валов.
- 4. Центр изготовлен из легированной инструментальной стали, и его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и высокой износостойкостью.
- 5. Противопылевое уплотнение спереди предотвращает попадание смазочно-охлаждающей жидкости и пыли в подшипники, чтобы продлить срок их службы.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
PC2-46-27(75)SET	MT2	17.780	46	24	27	75	140	10	100	3500	0.015
PC3-59-32(89)SET	MT3	23.825	59	28	32	89	170	15	250	3000	0.015
PC4-64-35(96)SET	MT4	31.267	64	34	34.5	96	198	20	400	2500	0.015
PC5-78-44(115)SET	MT5	44.399	78	44	44	115	245	25	700	2000	0.02

RG... SET - Высокоскоростная серия усиленный набор



- 1. В центре используется комбинация игольчатых роликовых подшипников, упорных шарикоподшипников и радиальных шарикоподшипников.
- 2. Он применим к средне-высокоскоростной точной обработке большей нагрузки для токарных станков с ЧПУ.
- 3. Оправка выдвигается до конца верхнего конуса, что максимально улучшает производительность резки и снижает вибрацию.
- 4. Центр изготовлен из легированной стали, а его твердость после термической обработки может достигать HRC60 ± 2. Таким образом, он обладает высокими характеристиками стали и износостойкостью.
- 5. Масло можно добавлять во внутренние подшипники через отверстие для добавления масла в головке, чтобы продлить срок службы центра.
- 6. С помощью внешней термоусадочной втулки игольчатого ролика зазор игольчатого роликового подшипника можно настроить таким образом, чтобы повысить точность центра и продлить срок его службы.
- 7. Сменная головка широко применяется для обработки деталей с небольшим центральным отверстием, труб с большими отверстиями, контрольных точек против верхней части или торцевой опоры.

Модель	КМ	A	B	C	D	E	F	G	Макс. нагрузка (кг)	Макс. скорость (об/мин)	Точность (мм)
RG2-36-11(69)SET	MT2	17.780	36	22	10.5	68.5	110	10	300	5500	0.01
RG3-47-15(93)SET	MT3	23.825	47	30	15	93	145	15	400	4500	0.01
RG4-55-16(104)SET	MT4	31.267	55	35	16	104	172	20	1200	4000	0.01
RG5-70-20(135)SET	MT5	44.399	70	45	20	134.5	216	25	2000	3000	0.02
RG6-90-23(139)SET	MT6	63.348	90	60	23	139	282	30	4000	2000	0.02