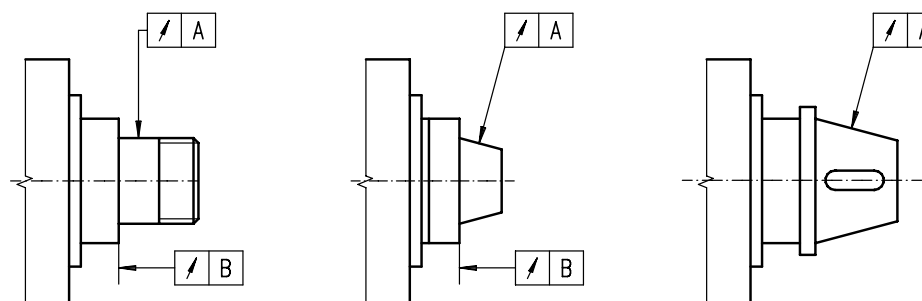


**DOKŁADNOŚĆ MOCOWANIA**  
ТОЧНОСТЬ ЦЕНТРИРОВАНИЯ

CT00, CT00 F, CT74

Wielkość uchwytu [mm]	l	d <sub>6</sub>			d <sub>7</sub>	d <sub>8</sub>	d <sub>9</sub>	d <sub>10</sub>	a			b			c			s		
Размер патрона [мм]									Klas dokładności • Класс точности											
									A	B	P	A	B	P	A	B	P	A	B	P
80	40	8	12	15	45	60	35	63	0,010	0,015	0,025	0,012	0,018	0,030	0,006	0,012	0,018	0,010	0,015	0,025
100	40	12	16	18	52	75	50	80	0,010	0,015	0,025	0,012	0,018	0,030	0,006	0,012	0,018	0,010	0,015	0,025
125	50	16	20	28	62	100	62	100	0,010	0,015	0,025	0,012	0,018	0,030	0,006	0,012	0,018	0,010	0,015	0,025
160	50	20	32	40	62	135	88	100	0,012	0,020	0,030	0,015	0,024	0,036	0,009	0,015	0,024	0,012	0,020	0,030
200	80	25	32	45	92	162	96	160	0,012	0,020	0,030	0,015	0,024	0,036	0,009	0,015	0,024	0,012	0,020	0,030
250	80	32	50	55	135	200	150	160	0,015	0,024	0,040	0,018	0,030	0,048	0,009	0,018	0,024	0,015	0,025	0,040
315	120	50	80	100	202	252	210	250	0,018	0,024	0,040	0,018	0,030	0,048	0,012	0,024	0,030	0,015	0,025	0,040
400	120	50	80	100	202	282	250	250	0,024	0,036	0,060	0,024	0,036	0,060	0,012	0,024	0,030	0,020	0,030	0,050



**WYWAŻENIE UCHWYTÓW**  
СТАТИЧЕСКИЙ БАЛАНС

W celu uzyskania wyszczególnionych dokładności mocowania uchwytu zamocowanego na obrabiarce niezbędne jest:

- 1) zapewnić bicie końcówki wrzeciona obrabiarki nie przekraczające podanych wartości,
- 2) uwzględnić podstawowe wymagania w zakresie prawidłowego mocowania uchwytu na końcówce wrzeciona, zgodnie z instrukcją obsługi.

Для получения указанной точности патрона, установленного на станке, необходимо:

- 1) обеспечить, чтобы биения конца шпинделя не превышали значений, указанных в таблице,
- 2) соблюсти основные требования для правильного монтажа патрона на шпиндель в соответствии с инструкцией по установке патрона.

A • B			
35**		32**, 36**, 37**	
Ø 80 - 400	0,003mm	Ø 80 - 160	0,003mm
Ø 500 - 630	0,005mm	Ø 200 - 800	0,005mm