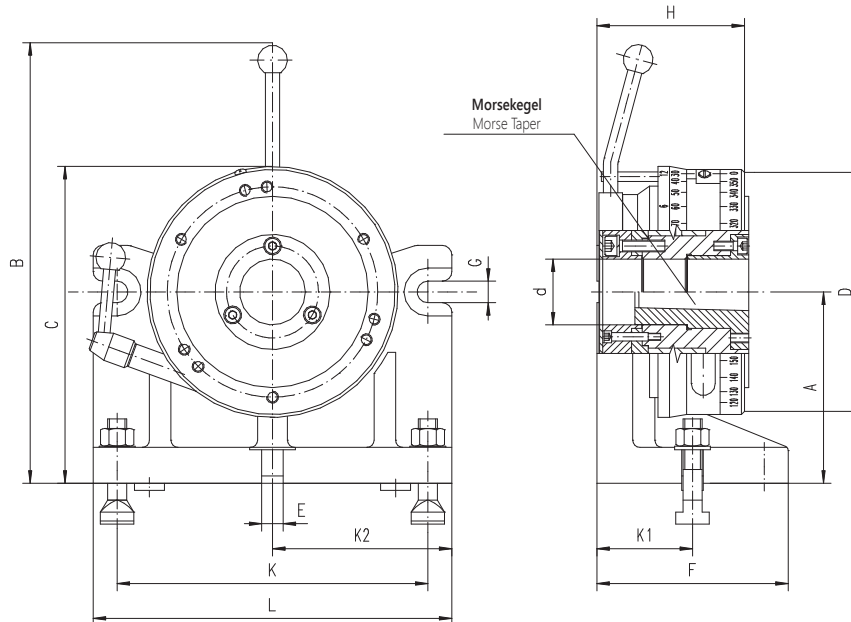
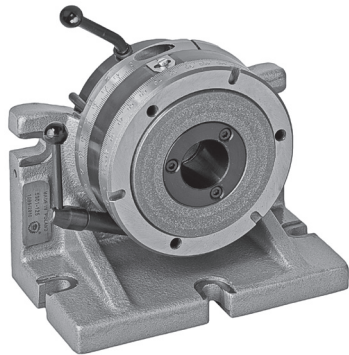


5901

- Konstruiert für die Indexierung von symmetrischen oder asymmetrischen Werkstücken
- Typ 5901 beinhaltet nur die Aufspannvorrichtung ohne Drehfutter
- Designed for equal or unequal precision indexing in milling, drilling and related machining operations
- Chuck not included in Type 5901



- Die effektive und kompakte Konstruktion erlaubt drei Arten der Teilung:
 - 1) Die Sperrvorrichtung erlaubt eine Teilung in 2, 3, 4, 6, 8, 12 oder 24 Abschnitte
 - 2) Der Skalierung des Rings erlaubt eine Teilung von 0° bis 360° in Abstufungen von 1°
 - 3) Durch Einsatz alternativer Teilscheiben können anderszahlige Abschnitte erreicht werden (13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 oder 23) - die Teilscheiben finden Sie auf Seite 172
- Teilgenauigkeit: 2'
- Zentrität des Morsekonus: 0,02mm
- Rechtwinkligkeit bei vertikalem Einsatz: (Grundfläche zur Geräteachse): 0,02mm
- Parallelität bei horizontalem Einsatz (Grundfläche zur Geräteachse): 0,02mm
- Rundlaufgenauigkeit in Abhängigkeit vom Einsatz eines Guss- oder Stahl-Drehfutters 0,03÷0,06mm
- Teilscheibe aus legiertem Stahl, gehärtet und geschliffen
- Vorrichtungskörper ist gefertigt aus Gusseisen
- Simple and compact design provides for three types of indexing:
 - 1) basic indexing - which is done by means of catch device in 2, 3, 4, 6, 8, 12 and 24 divisions
 - 2) angular indexing - which can be performed through sleeve with scale graduated in 360° in 1° increment
 - 3) alternative indexing - which can be performed by means of catch device and specified changeable dividing plate (with Z=13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23 or 24 units number of divisions). To obtain required number of divisions replace Z=24 plate with one of the above specified plates.
- Indexing accuracy 2'
- True run-out of tapered centre bore 0,02mm
- Squareness (base to chuck) 0,02mm
- Parallelism over face 0,02mm
- Concentricity of mounting flange with precision or standard chuck 0,03÷0,06mm
- Dividing plate made of high quality alloy steel, hardened and ground
- Body made of cast iron

Artikel Nr.	Typ	A	B	C	D	d	Morsekegel	E	F	G	H	K	K1	K2	L	Max. Belastung [daN]				kg
																Permissible weight of workpieces [daN]				
Code No.	Type						Morse Taper									mit Drehfutter		ohne Drehfutter		
																with chuck		without chuck		
																ohne Unterstützung	mit Unterstützung	ohne Unterstützung	mit Unterstützung	
																without support	with support	without support	with support	
375901120900	5901-100	100	256	167,5	125	38,5	3	18	130	14	109,5	185	65	107,5	215	20	40	30	60	14
375901130000	5901-125	125	301	210,0	160	42	3	18	140	14	108,5	215	70	122,5	245	30	60	40	70	23
375901140200	5901-160	160	382	265,0	200	55	4	18	160	18	123,5	260	80	150,0	300	35	70	51	86	41

Wählen Sie Ihr passendes Drehfutter mit:			Seite
Please choose your requested chuck:			
einteiligen Backen	geteilten Backen		Page
Solid jaws	2-piece jaws		
3274	3275	3-Backen Gussausführung 3-jaw, cast iron body	29
3574	3575	3-Backen Stahlausführung 3-jaw, steel body	28
3674	3675	4-Backen Gussausführung 4-jaw, cast iron body	39
3774	3775	4-Backen Stahlausführung 4-jaw, steel body	38

A - Passende Reitstöcke • For tailstock D - Passende Drehfutter • For chuck