



Präzisionsausführung

(*) Prüfung der Rundlaufabweichung gemäß MAPAL Prüfprotokoll „Präzision“.

(**) Alle CNC-Bohrfutter werden mittels eines Sechskant-Quergriffschlüssels seitlich über einen Kegelbetrieb gespannt (siehe Betriebsanleitung).

Für den Einsatz des Bohrfutters ist am Sechskant-Quergriffschlüssel ein Anzugsmoment von 8 Nm bzw. 15 Nm ausreichend. Die mit den CNC-Bohrfuttern erreichbaren höheren Haltemomente sind als zusätzliche Sicherheit zu sehen und sind für den üblichen Einsatz nicht notwendig.

(***) Die CNC-Bohrfutter sind „ungewuchtet“ für einen Einsatz bis 7000 min⁻¹ geeignet.

Für die Anwendung bei Drehzahlen über 7000 min⁻¹ bis 35000 min⁻¹ (z.B. in der Alu- oder Holzbearbeitung) müssen die Bohrfutter zusätzlich gemäß den Wuchtklassen gewuchtet werden - unter Berücksichtigung von Drehzahl und Wuchtgüte.

Spannbereich	0,3- 8 mm	0,5- 13 mm	2,5- 16 mm
Rundlaufabweichung max. (bei einem Anzugsmoment von)	0,02 mm (*) 8 Nm	0,02 mm (*) 15 Nm	0,02 mm 15 Nm
Haltemoment (bei einem Anzugsmoment von)	30 Nm 10 Nm	40 Nm 15 Nm	45 Nm 15 Nm
max. zul. Anzugsmoment	10 Nm	20 Nm	20 Nm
Haltemoment (bei einem Anzugsmoment von)	-	80 Nm (**) 20 Nm	90 Nm 20 Nm
max. zul. Drehzahl	35000 min ⁻¹ (***)	35000 min ⁻¹ (***)	35000 min ⁻¹ (***)