

APPAREIL A RECTIFIER LES POINCONS

SAV 434.07M

Pour la rectification cylindrique

Exécution :

En acier à outils trempé et rectifié avec grande précision, 60-62 HRC

Caractéristiques:

Alimentation : 230 Vac
 Vitesse de rotation : 50 – 300 t/min
 Concentricité: 0,003mm
 Grande rigidité grâce à la géométrie en L de l'appareil

Largeur	en mm	108
Hauteur	en mm	133
Hauteur de pointe	en mm	80-81
Diamètre de serrage	en mm	4 - 30
Course verticale du vé	en mm	25
Poids	en kg	9

Exemple de commande:

Appareil à rectifier les poinçons SAV 434.07M
 Désignation SAV N°



APPAREIL A RECTIFIER LES POINCONS

SAV 434.99MM

Pour la rectification cylindrique

Exécution :

En acier à outils trempé et rectifié avec grande précision, 60-62 HRC

Caractéristiques:

Avec mandrin 3 mors Ø85mm :
 - serrage ext. Ø2mm à Ø70 mm
 - serrage int. Ø24mm à Ø64mm
 Alimentation : 230 Vac
 Vitesse de rotation : 50 – 550 t/min
 Concentricité: 0,003mm
 Grande rigidité grâce à la géométrie en L de l'appareil

Largeur	en mm	108
Hauteur	en mm	133
Hauteur de pointe	en mm	80-81
Poids	en kg	10

Exemple de commande:

Appareil à rectifier les poinçons SAV 434.99MM
 Désignation SAV N°



APPAREIL A RECTIFIER LES POINCONS

SAV 434.99MSCH

Pour la rectification cylindrique

Exécution :

En acier à outils trempé et rectifié avec grande précision, 60-62 HRC

Caractéristiques:

Avec mandrin à pince de précision 0,015 Ø1-10mm et 0,020 Ø10-25mm
 - ER16 (pince Ø2-3-4-6-8mm livrées)
 - ER32 (pince Ø4-8-12-16-20mm livrées)
 - ER40 (pince Ø6-10-16-20-25mm livrées)

Alimentation : 230 Vac
 Vitesse de rotation : 50 – 300 t/min
 Concentricité: 0,003mm
 Grande rigidité grâce à la géométrie en L de l'appareil

Largeur	en mm	108
Hauteur	en mm	133
Hauteur de pointe	en mm	80-81
Poids ER16	en kg	8,5
Poids ER32	en kg	9,5
Poids ER40	en kg	10,5

Exemple de commande:

Appareil à rectifier les poinçons SAV 434.99MSCH
 Désignation SAV N°

