

### Wykonanie:

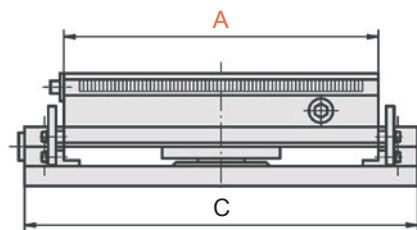
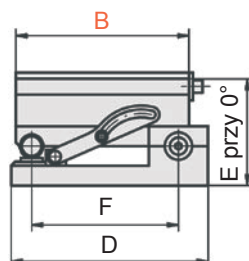
Ruch obrotowy stołu odbywa się względem osi przebiegającej przez dłuższy bok. Podstawa uchylnego stołu magnetycznego (stołu sinusowego) jest wykonana z hartowanej stali (60 HRC), precyzyjnie oszlifowana i wykończona na czarno. Niezwykle wysoka dokładność wykonania płaszczyzn - maksymalnie zminimalizowane wartości odchyłek kształtu i położenia i zawężone pola tolerancji wymiarów liniowych. W połączeniu z najlepszymi materiałami użytymi do wykonania stołu dają gwarancję wieloletniej eksploatacji z zachowaniem nominalnych parametrów.

Dokładność ustawienia kąta:  $\pm 5$  sek.  
 Równoległość powierzchni:  $\pm 0,005 / 100$  mm  
 Zakres ustawienia kąta:  $0^\circ$  do  $45^\circ$   
 Nominalna siła trzymająca: nie mniej niż 80 N/cm<sup>2</sup>  
 Podziałka biegunowa: 1,9 mm  
 Wysokość pola magnetycznego: 6 mm  
 Dopuszczalna głębokość szlifowania powierzchni: 8 mm



### Zastosowanie:

W operacjach precyzyjnego szlifowania lub drążenia części pod żądanym kątem, zawsze gdy wymagana jest bardzo wysoka dokładność.



Wymiary w mm						
A	B	C	D	E <sub>0</sub>	F	Waga w kg
140	70	170	100	68	55	5,5
150	150	190	165	79	135	12,0
175	100	215	115	77	85	10,0
250	100	290	115	77	85	16,0
255	130	295	145	77	115	19,0
250	150	290	165	79	135	20,5
300	150	340	165	79	135	26,5
300	200	340	215	79	185	35,0
350	150	390	165	87	135	35,0
400	200	440	215	87	185	52,0
450	150	490	165	87	135	44,0
500	250	560	270	94	235	84,0
600	300	660	320	94	275	121,0

Przykład zamówienia: **Stół uchylny**  
 Nazwa

**SAV 245.01 - 300 x 150**  
 SAV - Nr - A x B