

Takım Kodu
Ordering Code

Stok
Stock

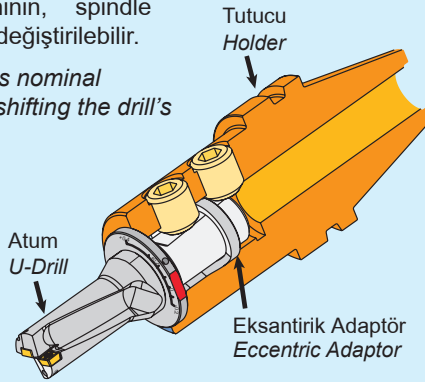
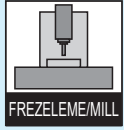
Takım Ölçüleri (mm)
Dimension (mm)

Takım Kodu Ordering Code	Stok Stock	d	D	L
AET-2025	●	20	25	44
AET-2532	●	25	32	46
AET-3240	●	32	40	55

■⁽¹⁾ Delik ince bir metal yardımıyla adaptörün radyal olarak ayarlanmasını kolaylaştırmak için kullanılır. / Holes for inserting a pin, used to facilitate radial adjustment of the sleeve (pin not supplied).

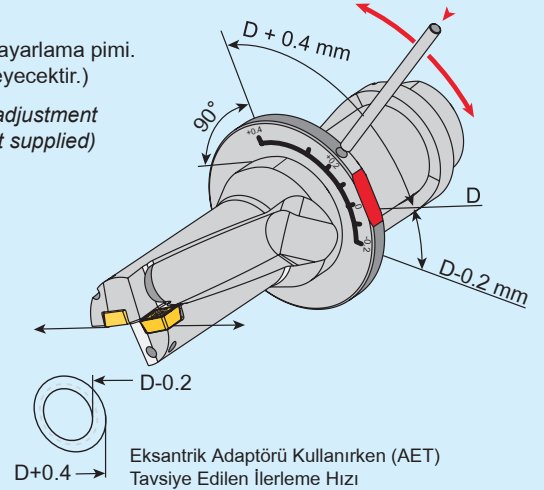
Frezeleme tezgahında takma uçlu matkabın nominal çapı, matkabın ekseninin, spindle eksenine göre ötelenmesiyle değiştirilebilir.

On a milling machine the drill's nominal diameter can be changed by shifting the drill's axis out of the tool spindle.

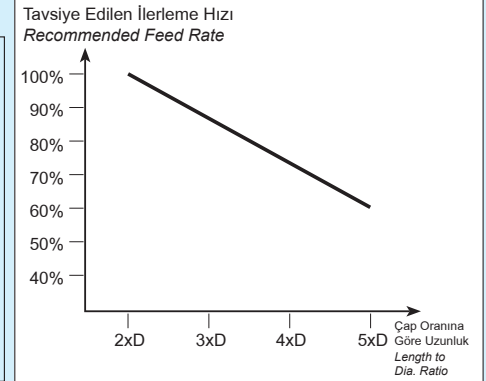


Radyal ayarlama pimi.
(Verilmeyecektir.)

Radial adjustment pin.
(not supplied)



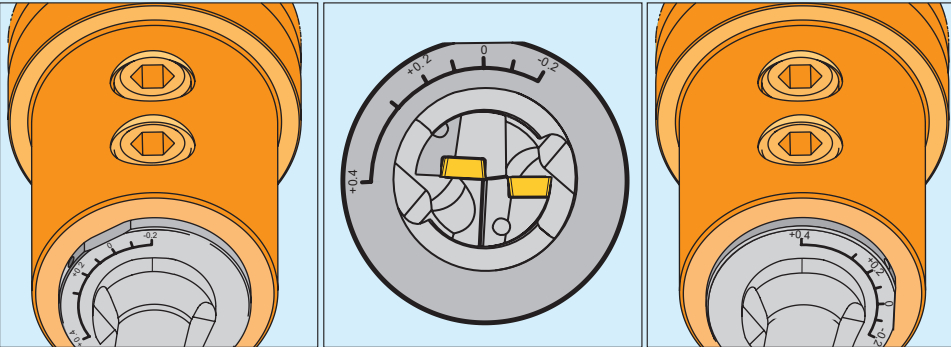
Eksantrik Adaptörü Kullanırken (AET)
Tavsiye Edilen İlerleme Hızı
Recommended Feed Rate When Using Eccentric Adaptor



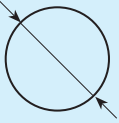
ATUM'un üzerindeki düz çizgi adaptörün sıfır rakamının üzerine konulmalıdır. AET'nin (eksantrik adaptörün) çevrilmesini kolaylaştırmak için AET'nin üzerindeki deliğe, metal bir çubuk ya da vida anahtarı yerleştirilebilir. AET'yi ayarlamadan önce tutucunun vidasını hafifçe çözün.

The adjustment markings should be located perpendicular to the flat on the circumference of the U-DRILL flange.

To facilitate the rotation of the adaptor, a metal rod or a screw key may be inserted into a hole on the eccentric adaptor flange. Unlock adaptor screw before adjusting adaptor.

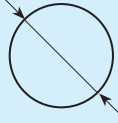


Delik Çapı
24.8 mm
Hole Diameter



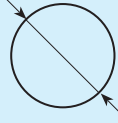
U-Drill Çapı = 25 mm
Drill Diameter = 25 mm

Delik Çapı
25 mm
Hole Diameter



U-Drill Çapı = 25 mm
Drill Diameter = 25 mm

Delik Çapı
25.4 mm
Hole Diameter



U-Drill Çapı = 25 mm
Drill Diameter = 25 mm