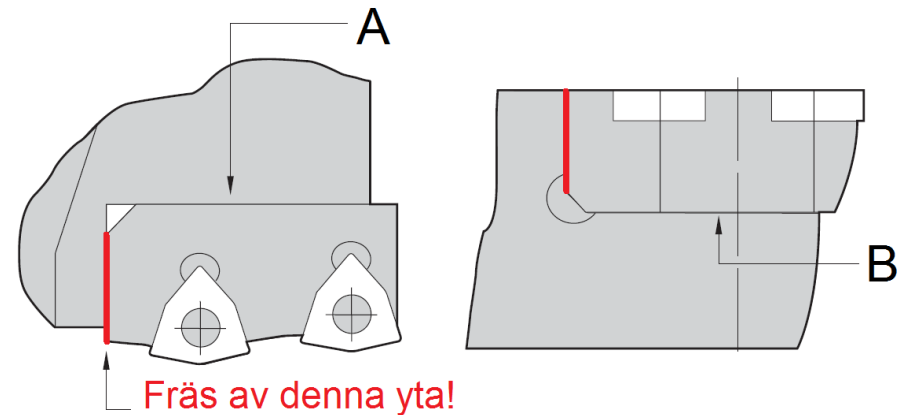


# Inställning av diameter HTS/HTSR

Diametern kan anpassas till godtyckligt värde inom angivet spann för aktuellt borrhuvud (D1-D1 max).

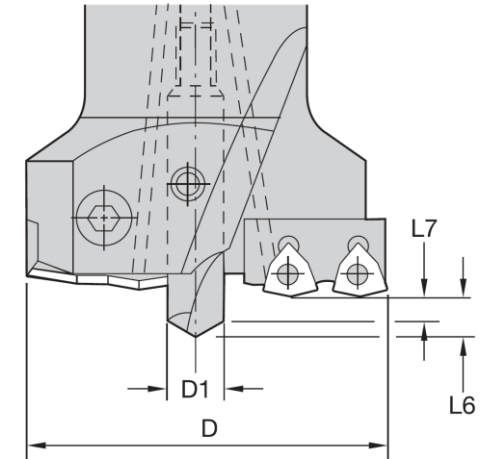
**Utan anpassning antar hålet en diameter = D1 max.**

- Anpassning görs genom att fräsa av insidan på den yttre kassetten enligt illustrationen.
- Det är viktigt att sidan blir vinkelrät mot planet A och B.
- Tänk på att det är radien som anpassas vilket innebär att diametern påverkas dubbelt så mycket!
- Använd ej shim för att öka diametern på ett anpassat verktyg. Anförskaffa istället ytterligare en kassett och anpassa på nytt.



# Justering av pilotborr HTS/HTSR

För bästa funktion bör centrumborrets utstick anpassas enligt tabellen nedan. Justera in med centrumborrets längdjusteringskruv innan borret låses från sidan.



## HTS (D45-270mm)

Borrdjup:	2-4 x D		4-6 x D		>6 x D		
	D1 mm	L6 mm	L7 mm	L6 mm	L7 mm	L6 mm	L7 mm
8		3,0	0,8	3,4	1,2	3,8	1,6
10		4,0	1,3	4,3	1,6	4,6	1,9
15		6,2	2,1	6,5	2,4	6,8	2,7
20		8,1	2,6	8,4	2,9	8,7	3,2
25		10,5	3,5	7,4	3,9	11,3	4,3
30		12,3	4,1	12,8	4,5	13,2	5,0

## HTS-R (D40-55mm)

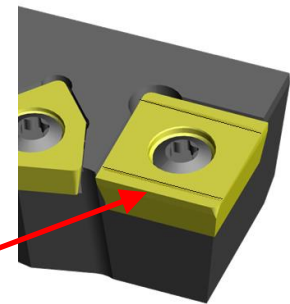
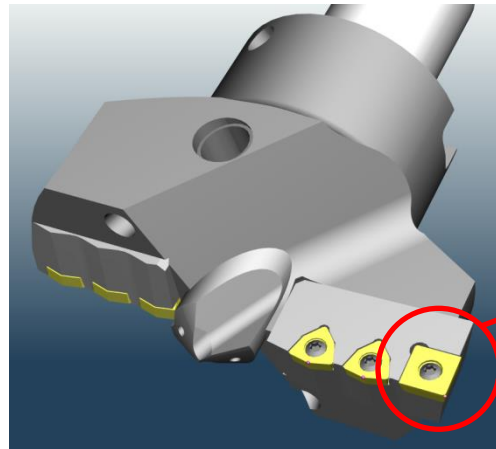
D1 mm	HSS-borr, B513..		Hårdmetallborr	
	L6 mm	L7 mm	L6 mm	L7 mm
8	4,1	1,7	3,6	1,7
10	4,9	1,9	4,2	1,9

# HTS-borr med SPHX-kassett

SPHX-kassett ger generellt bättre hålfinish och ökar processsäkerheten.

Tänk på följande vid användning.

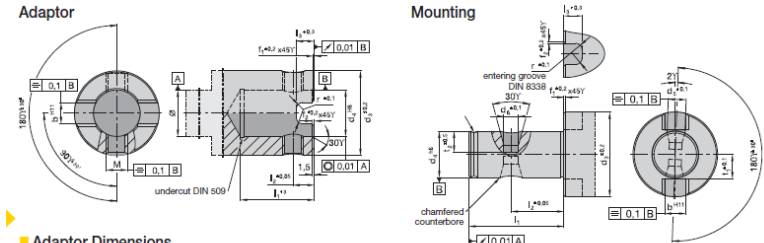
- Användning av en yttre SPHX-kassett måste ofta kombineras med en speciell inre kassett. Kontrollera i katalogen så att rätt kombination används.
- SPHX-skären ser fyrkantiga ut men är svagt rombiska och har bara TVÅ egg. Vänd skäret rätt!



*Obs! Vänd SPHX-skäret rätt.  
Det har bara två skäreppor!*

# Tillverkning av adapter HTS/HTSR

Ritning på HTS-kopplingens gränssnitt finns i katalogen ifall anpassad adapter måste tillverkas. Medbringare och skruvar kan köpas lösa enligt specificerade artikelnummer.



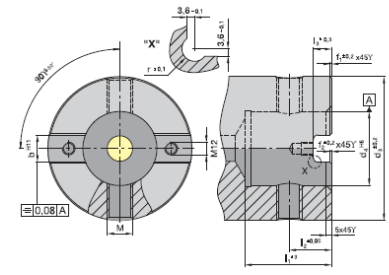
Adaptor Dimensions

d3	d4	H	t2	t3	M	b	r	ff	t2	drive ring	clamping screw	thread	MAn* Nm	sliding block	clamping screw M 12 x 25 for sliding block
25	13	28	12,4	7,0	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	193.374	193.372	M8 x 1,0	10	-	-
28	13	28	12,4	7,0	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	192.419	193.372	M8 x 1,0	10	-	-
32	16	32	14,4	7,5	M8 x 1,0	8,0	3	0,5	0,5	192.420	192.156	M8 x 1,0	10	-	-
40	22	35	13,4	8,5	M10 x 1,0	10,0	3	0,5	0,5	192.421	192.157	M10 x 1,0	16	-	-
48	27	40	15,4	9,0	M12 x 1,0	12,0	3	1,0	1,0	192.422	191.727	M12 x 1,0	16	-	-
58	32	38	15,4	10,0	M12 x 1,0	14,0	3	1,0	1,0	192.423	191.727	M12 x 1,0	20	-	-
70	40	43	16,4	10,0	M16 x 1,5	16,0	3	1,0	1,0	192.424	191.728	M16 x 1,5	34	-	-
80	50	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	18,0	4	1,0	1,0	192.425	191.728	M16 x 1,5	34	-	-
90	50	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	18,0	4	1,0	1,0	192.426	191.729	M16 x 1,5	34	-	-
110	60	46	20,4	12,5	M16 x 1,5	20,0	4	1,0	1,0	192.427	191.729	M16 x 1,5	34	-	-
125 1)	60	77	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225
140 1)	70	82	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225
160 1)	80	82	40,0	12,5	M24 x 2,0	25,5	4	1,0	1,0	-	193.107	M24 x 2,0	120	191.019	125.225

\* MAn = Clamping torque of clamping screw in Nm.

Mounting Dimensions

d3	d4	d5	d6	H	t2	t3	tt	t2	b	r	ff	t2
25	13	8,50	6,5	35	22,0	7,00	6,7	6,50	8,0	3	0,5	0,5
28	13	8,50	6,5	35	22,0	7,00	7,0	6,50	8,0	3	0,5	0,5
32	16	9,30	6,5	40	24,0	7,50	8,5	7,50	8,0	3	0,5	0,5
40	22	10,50	7,0	45	25,0	8,50	11,5	10,00	10,0	3	0,5	0,5
48	27	12,75	9,0	50	27,0	9,00	14,0	12,00	12,0	3	1,0	1,0
58	32	11,50	9,0	50	29,0	10,00	16,5	7,25	14,0	3	1,0	1,0
70	40	15,25	12,2	55	30,0	10,50	20,5	10,00	16,0	3	1,0	1,0
80	50	15,25	12,2	60	36,0	12,50	25,5	12,50	18,0	4	1,0	1,0
90	50	16,50	12,2	60	36,0	12,50	25,5	12,50	18,0	4	1,0	1,0
110	60	14,50	12,2	60	36,0	13,65	30,5	10,00	20,0	4	1,0	1,0
125 1)	60	25,00	18,0	75	39,5	17,00	35,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0
140 1)	70	25,00	18,0	80	39,5	17,00	42,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0
160 1)	80	25,00	18,0	80	39,5	17,00	42,0	20,25	25,5	6	1,0	1,0



1) Adaptor for d3 = 125, 140, and 160