



## Oprawki do głowic frezarskich z gwintem kształt stożkowy, HSK-A 63, gwint M × długość L1: M12X100



### Dane zamówienia

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 307044 M12X100 |
| GTIN             | 4062406106850  |
| Klasa artykułu   | 31A            |

### Opis

#### Wykonanie:

kształt stożkowy.

Z otworem na Balluffchip.

#### Zastosowanie:

Do mocowania głowic frezarskich z gwintem.

#### Wyp. dodatkowe:

Przedłużka nr 301358, redukcja nr 301359, rurka do doprowadzenia chłodziwa nr 309880, klucz nasadowy nr 309890.

#### wskazówka:

Uchwyty Densimet lub przedłużki z VHM do głowic frezarskich z gwintem, zob. nr 301343–1356 i nr 301361–1368.

Norma na uchwyt: ISO 12164-1

Norma na uchwyt: DIN 69893

Kształt: A

Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej: G 2,5 przy 25000 min<sup>-1</sup>

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 3 μm

Strategia skrawania: HSC

wymiar A długości wysięgu: 126 mm

Ø otworu D<sub>1</sub>: 12,5 mm

Ø D<sub>2</sub>: 21 mm

Ø zewn. D: 33 mm

Długość użyteczna L<sub>1</sub>: 100 mm

L<sub>2</sub>: 5 mm

**Opis techniczny**

|   |                                    |
|---|------------------------------------|
| L <sub>2</sub>                                  | 5 mm                               |
| wymiar A długości wysięgu                       | 126 mm                             |
| Ø otworu D <sub>1</sub>                         | 12,5 mm                            |
| gwint M   | M12×100                            |
| Długość użyteczna L <sub>1</sub>                | 100 mm                             |
| Ø D <sub>2</sub>                                | 21 mm                              |
| Ø zewn. D                                       | 33 mm                              |
| uchwyt  | HSK-A 63                           |
| Norma na uchwyt                                 | ISO 12164-1                        |
| Norma na uchwyt                                 | DIN 69893                          |
| Kształt   | A                                  |
| Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej | G 2,5 przy 25000 min <sup>-1</sup> |
| Dokładność ruchu obrotowego                     | ≤ 3 µm                             |
| Strategia skrawania                             | HSC                                |