



Oprawki do głowic frezarskich z gwintem kształt stożkowy, HSK-A 100, gwint M × długość L1: M8X50



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 307046 M8X50 |
| GTIN | 4062406106928 |
| 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: DIN 69893

Norma na uchwyt: ISO 12164-1

Kształt: A

Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej: G 2,5 przy 25000 min⁻¹

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 3 μm

Strategia skrawania: HSC

wymiar A długości wysięgu: 79 mm

Ø otworu D₁: 8,5 mm

Ø D₂: 13 mm

Ø zewn. D: 23 mm

Długość użyteczna L₁: 50 mm

L₂: 5 mm

Opis techniczny

| | |
|---|------------------------------------|
| Długość użyteczna L ₁ | 50 mm |
| gwint M | M8x50 |
| Ø otworu D ₁ | 8,5 mm |
| wymiar A długości wysięgu | 79 mm |
| L ₂ | 5 mm |
| Ø D ₂ | 13 mm |
| Ø zewn. D | 23 mm |
| uchwyt | HSK-A 100 |
| Norma na uchwyt | DIN 69893 |
| Norma na uchwyt | ISO 12164-1 |
| Kształt | A |
| Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej | G 2,5 przy 25000 min ⁻¹ |
| Dokładność ruchu obrotowego | ≤ 3 µm |
| Strategia skrawania | HSC |