

**Oprawki hydrauliczne smukłe, HSK-A 63 A = 120, Ø mocowania D1: 6 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 307533 6      |
| GTIN             | 4045197727626 |
| Klasa artykułu   | 31A           |

**Opis****Wykonanie:**

- **Bardzo smukła konstrukcja (kontur 3°).**
- **Z otworem na Balluffchip.**
- **Możliwość przesuwu osiowego.**
- **Chwyty przetaczane po utwardzeniu.**

**Zalety:**

- **odporność na temperaturę dzięki kompletnie zamkniętemu systemowi, tzn. brak lutowanych komór ciśnieniowych**
- **idealne właściwości amortyzacyjne**
- **wysokie, przenośne momenty obrotowe zapewniają bezpieczeństwo procesu.**

**Zastosowanie:**

Zwłaszcza do obróbki narzędzi i form.

**Wszędzie tam, gdzie wymagany jest mniejszy kontur.**

Do wiercenia, rozwiercania i frezowania.

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym o tolerancji h6.

**w dostawie::**

W zestawie klucz sześciokątny z uchwytem poprzecznym.

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<sup>-1</sup>.

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 3 µm

Strategia skrawania: HSC

Ø D<sub>2</sub>: 12 mm

Ø D<sub>3</sub>: 20,4 mm

Ø zewn. D: 50 mm

L<sub>2</sub>: 73 mm**Opis techniczny**

|   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| Ø zewn. D                                       | 50 mm                                |
| Ø D <sub>2</sub>                                | 12 mm                                |
| L <sub>2</sub>                                  | 73 mm                                |
| Ø mocowania D <sub>1</sub>                      | 6 mm                                 |
| Ø D <sub>3</sub>                                | 20,4 mm                              |
| uchwyt  | HSK-A 63 A = 120                     |
| 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 <sup>-1</sup> . |
| Dokładność ruchu obrotowego                     | ≤ 3 µm                               |
| Strategia skrawania                             | HSC                                  |
| Strategia skrawania                             | HPC                                  |
| z otworem na Balluffchip                        | tak                                  |