

**Garant****Obrotowe kły tokarskie z wkładem z węglików spiekanych i nakrętką wypychającą, Stożek Morse'a (MK): 2****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	321240 2
GTIN	4062406572426
Klasa artykułu	31Z

**Opis****Wykonanie:**

- Oś punktaka z wkładem z węglików spiekanych do zastosowań powodujących silne ścieranie podczas centrowania.
- Kąt wierzchołkowy 60°.
- Spłaszczona bocznie nakrętka wypychająca.
- Bardzo precyzyjne łożyskowanie zapewnia wysoką precyzję ruchu obrotowego.
- Nasmarowanie na stałe zwalnia z konieczności wykonywania konserwacji.
- Specjalna uszczelka zapobiega przenikaniu brudu i cieczy chłodzącej.

**Opis:**

Kły centrujące stosuje się w tokarkach przede wszystkim do podpierania długich i wąskich elementów, ponieważ w ich przypadku istnieje niebezpieczeństwo wygięcia lub uderzenia wskutek oddziałujących sił.

Do mocowania kłów służy stożek Morse'a. Obrabiany element zostaje zamocowany w uchwycie zaciskowym; pogłębienie jest wykonywane nawiertakiem. Po zmianie mocowania następuje osadzenie kła.

**Zastosowanie:**

Do obróbki detali cienkościennych przy wysokich obrotach oraz przy dużej liczbie sztuk z automatycznym załadunkiem w produkcji seryjnej.

Wysokie siły osiowe podczas trudnego skrawania dzięki specjalnemu układowi łożysk.

Ø korpusu D: 45 mm

długość użytkowa B: 76 mm

Ø węglików spiekanych H: 11 mm

maksymalne bicie: 0,005 mm

długość kła C: 26 mm

maksymalna prędkość obrotowa: 5000 min<sup>-1</sup>

## Opis techniczny

Ø węglików spiekanych H	11 mm
Ø korpusu D	45 mm
do detali o masie	150 kg
maksymalne bicie	0,005 mm
długość kła C	26 mm
maksymalna prędkość obrotowa	5000 min <sup>-1</sup>
długość użytkowa B	76 mm
stożek Morse'a	MK2
Siła osiowa	1,78 kN
kąt wierzchołkowy	60 stopni
wkładka z węglików spiekanych	tak
wersja	obrotowy
śruba dociskowa	tak
Rodzaj produktu	kiel centrujący