

**Garant****Oprawki termokurczliwe Kształt AD, BT 40 A = 120, Ø mocowania D1: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	303860 8
GTIN	4067263014072
Klasa artykułu	31A

**Opis****Wykonanie:**

- **Stal żaroodporna.**
- **Zintegrowana regulacja długości narzędzia, droga regulacji 10 mm.**
- **Nadaje się do zaciskania narzędzi HSS i HM.**
- **Wszystkie chwytty przetoczone po utwardzeniu (spokojna praca).**
- **Z otworem na czip RFID / na układ elektroniczny Balluff.**

**Zalety:**

**Podwójny styk stożka i płaskiej powierzchni** zapewnia bardziej stabilne i dokładniejsze mocowanie:

- **Lepsza jakość powierzchni**
- **Większa trwałość narzędzi**
- **Stale osadzenie we wrzecionie, (również przy dużych prędkościach obrotowych)**
- **Większa dokładność ruchu obrotowego**

Uchwyt ze stykiem dwupunktowym BT można również stosować w standardowych wrzecionach maszyn BT – i na odwrót. Zalety styku dwupunktowego dotyczą jednak tylko uchwytu i wrzeciona z tego rodzaju stykiem.

**Zastosowanie:**

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym o tolerancji h6.

**Norma:**

**Ähnlich E-DIN 69882-8, Form G.**

**Wyp. dodatkowe:**

Sworznie dociągające (AB) nr 308760 – 308806,  
przedłużki do oprawek termokurczliwych nr 302410 – 302417;  
przyrząd termoskurczowy nr 354210 – 354400.

**Opis techniczny**

wymiar A długości wysięgu	120 mm
Ø zewn. D	27 mm
Ø D <sub>2</sub>	21 mm
a	1 mm
Ø mocowania D <sub>1</sub>	8 mm
adapter	BT 40 A = 120
Norma na uchwyt	JIS B6339
Norma na uchwyt	ISO 7388-2
Kształt	AD
Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej	G 2,5 przy 25000 min <sup>-1</sup> .
Dokładność ruchu obrotowego	≤ 3 µm
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	HSC
wersja	BT-DC
Rodzaj produktu	Oprawki termokurczliwe