



## Przedłużka TRIBOS-MINI SVL walcowe, Ø mocowania D1: 4mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	302383 4
GTIN	
Klasa artykułu	37D

### Opis

#### Wykonanie:

Dzięki przedłużkom TRIBOS SVL można stosować standardowe narzędzia skrawające zamiast drogich narzędzi specjalnych. Przedłużki o dokładności ruchu obrotowego wynoszącej < 0,003 mm i smukłym konturze kolidującym można łączyć z różnymi uchwytami zaciskowymi. Przedłużki TRIBOS SVL sprawdziły się już podczas prac w przemyśle medycznym, zegarmistrzowskim i jubilerskim, a także w branży motoryzacyjnej i elektronicznej.

#### Zalety:

- **Zoptymalizowany kontur kolidujący – idealne do wykonywania otworów w miejscach głęboko osadzonych, np. przy produkcji przyrządów.**
- **Regulacja długości osiowej – regulacja długości w zakresie dokładności 0,01 mm, zakres regulacji 10 mm.**
- **Dla najmniejszych średnic od 0,3 mm – ekonomiczne przy najbardziej filigranowej obróbce bez użycia narzędzi specjalnych.**
- **Uniwersalne zastosowanie – odpowiednie hydraulicznych uchwytów zaciskowych i tulejek zaciskowych ER.**
- **Możliwość mocowania wszystkich rodzajów chwytów dostępnych na rynku (HA, HB, HE).**
- **Doskonałe tłumienie drgań – eliminacja mikrowyszczerbień, najwyższa jakość powierzchni obrabianych przedmiotów, ochrona wrzeciona maszyny, zwiększenie trwałości narzędzia a tym samym obniżenie kosztów.**
- **Możliwe wysokie prędkości obrotowe – do 52 000 obr./min.**

#### Funkcja:

Przyrządy mocujące TRIBOS SVP zmieniają wieloboczną średnicę mocowania przedłużki na kołową, umożliwiając łatwe zakładanie chwytu narzędzia. Po zwolnieniu nacisku średnica mocowania maleje i powraca do kształtu wielobocznego, mocując założony chwyt narzędzia w niezawodny i zapewniający powtarzalność sposób.

#### Wyp. dodatkowe:

Przyrząd montażowy TRIBOS-Mini nr 302384, przyrząd montażowy TRIBOS-Mini SVP nr 302386.

**Opis techniczny**

długość L	100 mm
L <sub>1</sub>	24 mm
Ø zewn. D	11 mm
Ø D <sub>2</sub>	9 mm
L <sub>2</sub>	22,5 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Ø mocowania D <sub>1</sub>	4 mm
chłodzenie wewnętrzne	tak
Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej	G 2,5 przy 25000 min <sup>-1</sup> .
Dokładność ruchu obrotowego	≤ 3 µm
Strategia skrawania	HSC
Rodzaj produktu	Przedłużka