

**Oprawki HD krótkie, smukłe, HSK-A 100, Ø mocowania D1: 25 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	307525 25
GTIN	2050001653543
Klasa artykułu	33W

**Opis****Wykonanie:**

- osiowa regulacja długości narzędzia, odcinek przesuwu 10 mm
- z otworem Balluffchip (zapisanie wyników pomiaru narzędzia na przyrządzie nastawczym).

**Zastosowanie:**

- do wiercenia, rozwiercania i frezowania
- umożliwiają wysoką wydajność skrawania (z wyjątkiem obróbki ciężkiej).

**Wyp. dodatkowe:**

Tulejki pośrednie nr 302135-302180, rurka do doprowadzenia chłodziwa nr 309880, klucz nasadowy nr 309890, wycior walcowy nr 343720.

śruby oporowe WTE do bezpośredniego mocowania lub przy zastosowaniu tulejek redukcyjnych – na zamówienie.

**wskazówka:**

Wymiar A = 200 mm dostępny na zamówienie!

Norma na uchwyt: DIN 69893

Norma na uchwyt: ISO 12164-1

Norma na uchwyt: DIN 69882-7

Kształt: A

chłodzenie wewnętrzne: tak, przy maks. 80 bar

Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej: G 2,5 przy 25000 min<sup>-1</sup>

wymiar A długości wysięgu: 110 mm

Ø D<sub>2</sub>: 57 mm

$\varnothing$  zewn. D: 63 mm  
 $L_3$ : 62 mm  
 odcinek przesuwu V: 10 mm  
 gwint M: M16×1

## Opis techniczny

$\varnothing$ mocowania $D_1$	25 mm
$L_3$	62 mm
gwint M	M16×1
$\varnothing D_2$	57 mm
wymiar A długości wysięgu	110 mm
$\varnothing$ zewn. D	63 mm
odcinek przesuwu V	10 mm
uchwyt	HSK-A 100
Norma na uchwyt	DIN 69893
Norma na uchwyt	ISO 12164-1
Norma na uchwyt	DIN 69882-7
Kształt	A
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy maks. 80 bar
Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej	G 2,5 przy 25000 min <sup>-1</sup>
Dokładność ruchu obrotowego	≤ 3 μm
Strategia skrawania	HSC

## Akcesoria

Wyciory walcowe z tworzywa sztucznego $\varnothing$ czopu 25 mm	343720 25
---	-----------