



## Oprawki termokurczliwe, HSK-A 100 A = 160, Ø mocowania D1: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	308285 10
GTIN	4045197291585
Klasa artykułu	31A

### Opis

#### Wykonanie:

- **Stal żaroodporna.**
- **Możliwość regulacji długości narzędzi na odcinku 10 mm dopiero od wielk. 6!**
- **Rozm. 3–5 do węglików spiekanych, od wielk. 6 do HSS i HM.**
- **Z otworami Balluffchip.**
- **Z gwintowanymi otworami do śrub wyważających (z wyjątkiem Ø mocowania D<sub>1</sub> 3 mm, 4 mm i 5 mm).**

**GARANT:** powierzchnie mocujące HSK obrabione **wszystkie chwytty przetoczone po utwardzeniu (spokojna praca).**

#### Zastosowanie:

- **Do mocowania frezów i wiertel z chwytem walcowym w tolerancji h6.**
- **Do termokurczliwych przyrządów indukcyjnych, kontaktowych i na gorące powietrze.**

#### w dostawie::

Ze śrubą do regulacji wzdłużnej (od Ø mocowania D<sub>1</sub> 6 mm).

#### Wyp. dodatkowe:

Rurka chłodziwa nr 309880, klucz nasadowy nr 309890, przedłużka do opravek termokurczliwych nr 302410-302419, przyrząd zaciskowy do opravek termokurczliwych nr 354210-354450.

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: HPC

Ø zewn. D: 32 mm

Ø D<sub>2</sub>: 24 mm

## Opis techniczny

Ø D <sub>2</sub>	24 mm
Ø mocowania D <sub>1</sub>	10 mm
Ø zewn. D	32 mm
uchwyt	HSK-A 100 A = 160
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	HPC
Strategia skrawania	HSC

## Akcesoria

Szafka dolna	354290
Adapter chłodzący długi 4,5° dla Ø mocowania 9,1-12 mm	354236 9,1-12
Przyrząd termoskurczowy typ SU1	354210 SU1
Adapter chłodzący krótki 4,5° dla Ø mocowania 9,1-12 mm	354235 9,1-12
Krażki wymienne do cewki SU1 dla Ø mocowania 6-12 mm	354240 6-12
Zespoły chłodzenia typ CU1	354215 CU1