

Garant**Stałe kły centrujące VHM 60° z gwintem wyciskowym, maks. Ø / chwyt MK: 50/4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	323210 50/4
GTIN	4045197882653
Klasa artykułu	31Z

Opis**Wykonanie:**

- **Bardzo precyzyjny wierzchołek VHM. Konstrukcja z użyciem HM i połączenie kształtowe zapewniają optymalną sztywność i zabezpieczenie przed złamaniem, dlatego nie są potrzebne żadne dodatkowe urządzenia zabezpieczające.**
- **Kąt wierzchołkowy 60 °.**
- **Wysoka jakość powierzchni chwytu zapewnia optymalne osadzenie.**
- **Całe narzędzie hartowane i szlifowane.**
- **Wierzchołek z węglików spiekanych do zastosowań, w których występuje duże ścieranie.**

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 szlifowania precyzyjnych części.

Wyp. dodatkowe:

Nakrętka wypychająca nr 323230.

wskazówka:

Nakrętki wypychające zamawiać oddzielnie. Wymiary geometryczne według DIN 806 E.

długość bijaka L: 72,5 mm

Ø zewn. D: 50 mm

Ø d: 35 mm

maksymalne bicie: 0,001 mm

gwint M: M36×1,5

Opis techniczny

Ø zewn. D	50 mm
stożek Morse'a	4
Ø d	35 mm
maksymalne bicie	0,001 mm
gwint M	M36×1,5
długość bijaka L	72,5 mm
Rodzaj produktu	kieł centrujący

Akcesoria

Nakrętki wypychające Typ M36	323230 M36
------------------------------	------------