

**Garant****Oprawki termokurczliwe z kanalikami doprowadz. chłodziwo, HSK-A 63 A = 160, Ø mocowania D1: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	308206 16
GTIN	4045197943910
Klasa artykułu	31A

**Opis****Wykonanie:**

Z regulacją wzdłużną narzędzi od Ø mocowania D<sub>1</sub> 6 mm (odcinek regulacji 10 mm).  
Od Ø mocowania D<sub>1</sub> 6 mm z otworami gwintowanymi do śrub wyważających.

- **Stal żaroodporna.**
- **Rozm. 3 – 5 do węglików spiekanych, od rozm. 6 do HSS i HM.**
- **Z otworami na układ elektroniczny Balluff.**

z **kanalikami doprowadzającymi chłodziwo (KKB)** i zamykanymi gwintami.

**GARANT:** powierzchnie funkcyjne HSK obrobione. **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::**

W przypadku chwytów z regulacją wzdłużną ze śrubą regulacyjną (od Ø chwytu D<sub>1</sub> 6 mm).

**Wyp. dodatkowe:**

Rurka do chłodziwa nr 309880, klucz nasadowy nr 309890, przedłużka do uchwytów termoskurczowych nr 302410 – 302419, przyrządy zaciskowe do opravek termokurczliwych nr 354210 – 354450, zestaw śrub wyważających nr 309906 180.

Otwór kanałika chłodzącego: zamykane

Ø zewn. D: 34 mm

Ø D<sub>2</sub>: 27 mm

**Opis techniczny**

Ø mocowania D <sub>1</sub>	16 mm
Ø D <sub>2</sub>	27 mm
Otwór kanalika chłodzącego	zamykane
Ø zewn. D	34 mm
adapter	HSK-A 63 A = 160
Norma na uchwyt	ISO 12164-1
Norma na uchwyt	DIN 69893
Kształt	A
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
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Oprawki termokurczliwe

---

## Akcesoria

Zespoły chłodzenia Typ CU1	354215 CU1
Przyrząd termoskurczowy Typ SU1	354210 SU1