



## Oprawki termokurczliwe z 4 kanalikami doprowadz. chłodziwo, niklowane, SK 40 krótki, Ø mocowania D1: 16 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	302237 16
GTIN	4045197945471
Klasa artykułu	31A

### Opis

#### Wykonanie:

- stal żaroodporna
- możliwość regulacji długości narzędzi na odcinku 10 mm
- wielk. 3-5 do węglików spiekanych (HM), od wielk. 6 do HSS i HM
- wszystkie chwytty przetoczone po utwardzeniu (spokojna praca!)
- z otworem Balluffchip (zapisanie wyników pomiarów narzędzia na przyrządzie nastawczym).

Niklowanie specjalne.

Z **otworami kanału chłodzącego** i zamykanymi gwintami.

Otwory kanału chłodzącego przy średnicy mocowania D1: 3, 4 i 5 mm nie są zamykane.

#### Zastosowanie:

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym o tolerancji h6.

Do termoskurczowych przyrządów indukcyjnych, kontaktowych i na gorące powietrze.

#### Wyp. dodatkowe:

Sworzeń dociągający (AB) nr 308600-308800, klucz mocujący AB nr 308810-308830; przedłużki do oprawek termokurczliwych nr 302410-302419. Przyrząd zaciskowy do oprawek termokurczliwych, akcesoria nr 354210-354450.

Norma na uchwyt: ISO 7388-1

Norma na uchwyt: DIN 69871

Kształt: ADB

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

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 3 μm

Strategia skrawania: HSC

Otwór kanałka chłodzącego: zamykane

wymiar A długości wysięgu: 80 mm

Ø zewn. D: 34 mm

Ø D<sub>2</sub>: 27 mm

## Opis techniczny

Otwór kanalika chłodzącego	zamykane
Ø zewn. D	34 mm
wymiar A długości wysięgu	80 mm
Ø D <sub>2</sub>	27 mm
uchwyt	SK 40 krótki
Norma na uchwyt	ISO 7388-1
Norma na uchwyt	DIN 69871
Kształt	ADB
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