



**Mocowanie głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowy, z kanałem na chłodziwo, HSK-A 63 A = 200, Ø trzpienia d1: 22 mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 306692 22     |
| GTIN             | 4045197945860 |
| Klasa artykułu   | 31H           |

## Opis

### Wykonanie:

- **Uchwyt kulowy, korek mocujący i powierzchnia przylegania pasa szlifowane.**
- **Z otworem Balluffchip.**
- **Powiększona powierzchnia przylegania pasa.**

### Zalety:

Specjalny rdzeń SM przeznaczony do uchwytów umożliwia optymalne wyniki skrawania przy dłuższych występach.

- **oszczędność czasu dzięki maksymalnym parametrom skrawania**
- **spokojna praca i tym samym perfekcyjne powierzchnie**
- **oszczędność kosztów dzięki dłuższej żywotności narzędzi**
- **ochrona wrzeciona maszyny przez wibracjami.**

### w dostawie::

Ze śrubą do mocowania frezu i wpustem zabierakowym.

### Wyp. dodatkowe:

Klucz specjalny nr 309840; rura chłodziwa nr 309880.

### wskazówka:

Jakość wyważenia G 6,3 zależnie od maksymalnej roboczej prędkości obrotowej.

norma: DIN 6357

Norma na uchwyt: DIN 69882-3

Norma na uchwyt: DIN 69893

Norma na uchwyt: ISO 12164-1

Kształt: A

Dokładność ruchu obrotowego:  $\leq 5 \mu\text{m}$

Ø zewn. D: 48 mm

Długość trzpienia frezarskiego L<sub>4</sub>: 19 mm

maks. prędkość obrotowa  $n_{\text{maks.}}$ : 8000 min<sup>-1</sup>

## Opis techniczny

|  |                        |
|--|------------------------|
| Ø trzpienia $d_1$                          | 22 mm                  |
| Długość trzpienia frezarskiego $L_4$       | 19 mm                  |
| Ø zewn. D                                  | 48 mm                  |
| maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$ | 8000 min <sup>-1</sup> |
| uchwyt                                     | HSK-A 63 A = 200       |
| norma                                      | DIN 6357               |
| Norma na uchwyt                            | DIN 69882-3            |
| Norma na uchwyt                            | DIN 69893              |
| Norma na uchwyt                            | ISO 12164-1            |
| Kształt                                    | A                      |
| Dokładność ruchu obrotowego                | ≤ 5 µm                 |
| Strategia skrawania                        | HPC                    |
| Drgania                                    | amortyzowane           |