



**Mocowanie głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowy, z kanałem na chłodziwo, HSK-A 63 A = 200, Ø trzpienia d1: 16 mm**



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	306692 16
GTIN	4045197945853
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: 38 mm

Długość trzpienia frezarskiego L<sub>4</sub>: 17 mm

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

## Opis techniczny

Ø trzpienia $d_1$	16 mm
Długość trzpienia frezarskiego $L_4$	17 mm
Ø zewn. D	38 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