



## Mocowanie głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowy, z kanałem na chłodziwo, HSK-A 100 A = 300, $\varnothing$ trzpienia d1: 22 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	306698 22
GTIN	4045197946034
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:  $\leq 5 \mu\text{m}$

$\varnothing$  zewn. D: 48 mm

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

maks. prędkość obrotowa  $n_{\text{maks.}}$ : 6000 min<sup>-1</sup>

## Opis techniczny

Długość trzpienia frezarskiego L <sub>4</sub>	19 mm
Ø zewn. D	48 mm
Ø trzpienia d <sub>1</sub>	22 mm
maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$	6000 min <sup>-1</sup>
uchwyt	HSK-A 100 A = 300
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