



Oprawki do głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowe, z kanałem na chłodziwo, SK 50 A = 300, Ø trzpienia d1: 22 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	301104 22
GTIN	4045197946232
Klasa artykułu	31H

Opis

Wykonanie:

- **chwyt stożkowy, czop mocujący i powierzchnie oporowe kołnierza - szlifowane**
- **z otworem Balluffchip**
- **powiększona powierzchnia oporowa kołnierza**
- **wersja z tłumieniem drgań, oprawki z rdzeniem.**

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:

Sworzeń dociągający (AB) nr 308600-308806, klucz mocujący AB nr 308810-308830; klucz specjalny nr 309840.

wskazówka:

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

norma: DIN 6357

Norma na uchwyt: DIN 69871

Norma na uchwyt: ISO 7388-1

Kształt: A

Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej: G 6,3 przy 8000 min⁻¹

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 5 μm

Ø zewn. D: 48 mm

Długość trzpienia frezarskiego L_4 : 19 mm
maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$: 5500 min^{-1}

Opis techniczny

maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$	5500 min^{-1}
Długość trzpienia frezarskiego L_4	19 mm
Ø zewn. D	48 mm
Ø trzpienia d_1	22 mm
uchwyt	SK 50 A = 300
norma	DIN 6357
Norma na uchwyt	DIN 69871
Norma na uchwyt	ISO 7388-1
Kształt	A
Dokładność wyważenia G przy prędkości obrotowej	G 6,3 przy 8000 min^{-1}
Dokładność ruchu obrotowego	$\leq 5 \mu\text{m}$
Strategia skrawania	HPC
Drgania	amortyzowane