



Oprawki do głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowe, z kanałem na chłodziwo, SK 40 A = 300, Ø trzpienia d1: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	301102 16
GTIN	4045197946072
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.

Zaleta:

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: 38 mm

Długość trzpienia frezarskiego L₄: 17 mm

maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$: 4500 min⁻¹

Opis techniczny

Ø zewn. D	38 mm
maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$	4500 min ⁻¹
Długość trzpienia frezarskiego L ₄	17 mm
Ø trzpienia d ₁	16 mm
uchwyt	SK 40 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	≤ 5 µm
Strategia skrawania	HPC
Drgania	amortyzowane