



## Oprawki do głowicy pomiarowej High-Performance z tłumieniem drgań, walcowe, z kanałem na chłodziwo, SK 40 A = 200, Ø trzpienia d1: 22 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	301101 22
GTIN	4045197946065
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<sup>-1</sup>

Dokładność ruchu obrotowego: ≤ 5 μm

Ø zewn. D: 48 mm

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

## Opis techniczny

Ø trzpienia $d_1$	22 mm
Ø zewn. D	48 mm
maks. prędkość obrotowa $n_{\text{maks.}}$	5500 $\text{min}^{-1}$
Długość trzpienia frezarskiego $L_4$	19 mm
uchwyt	SK 40 A = 200
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 $\text{min}^{-1}$
Dokładność ruchu obrotowego	$\leq 5 \mu\text{m}$
Strategia skrawania	HPC
Drgania	amortyzowane