

Garant**Nakrčevalna vpenjalna glava z izvrtino za hladilni kanal, HSK-A 100 A = 130,
Vpenjalni Ø D1: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	308284 12
GTIN	4062406101411
Razred artikla	31A

Opis**Izvedba:**

Od Ø vpenjanja D₁ 6 mm z izvrtinami z navojem za centrirne vijake.

Vgrajena možnost vzdolžnega pomikanja orodja od Ø vpenjanja D₁ 6 mm (dolžina nastavljanja 10 mm).

- **Jeklo, odporno proti visokim temperaturam.**
- **Vel. 3–5 za karbidno trdino, od vel. 6 za HSS in HM.**
- **Z izvrtino za čip RFID/Balluff.**

Z izvrtinami za hladilne kanale in navojem z možnostjo zapiranja.

GARANT: HSK-funkcijske površine obdelane. **Vsa držala prenapeta (miren krožni tek!).**

Uporaba:

- **Za vpenjanje rezkarjev in svedrov s cilindričnim držalom s toleranco h6.**
- **Primerno za induktivne, kontaktne in vročezračne nakrčevalne naprave.**

Obseg dobave:

Pri glavah z vzdolžnim pomikanjem vklj. z vijakom za nastavljanje dolžine (od Ø vpenjanja D₁ 6 mm).

Dodatni pribor:

Cev za hladilno sredstvo art. 309880, nasadni ključ art. 309890, podaljšek nakrčevalne vpenjalne glave art. 302410 – 302416, naprave za nakrčevanje art. 354210 – 354450, garnitura izravnalnih vijakov art. 309906 180.

Tehnični opis

Previsna dolžina A	130 mm
Izvertina za hladilni kanal	možnost zaklepanja
Vpenjalni $\varnothing D_1$	12 mm
$\varnothing D_2$	24 mm
Zunanji $\varnothing D$	32 mm
Trn za rezkarje	HSK-A 100 A = 130
Standard vpenjalnega trna	ISO 12164-1
Standard vpenjalnega trna	DIN 69893
Oblika	A
z notranjim hlajenjem	da
Kakovost centriranja G pri številu vrtljajev	G 2,5 pri 25000 min ⁻¹
Natančnost krožnega teka	≤ 3 μm
Strategija odrezovanja	HSC
Strategija odrezovanja	HPC
Vrsta izdelka	Nakrčevalna vpenjalna glava

Pribor

Hladilna enota Tip CU1	354215 CU1
Naprava za nakrčevanje Tip SU1	354210 SU1