

**Garant****Nakrčevalna vpenjalna glava Oblika AD, BT 40 A = 120, Vpenjalni premer D1: 25mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	303860 25
GTIN	4067263014126
Razred artikla	31A

**Opis****Izvedba:**

- **Jeklo, odporno proti visokim temperaturam.**
- **Vgrajena možnost vzdolžnega pomikanja orodja, dolžina nastavljanja 10 mm.**
- **Primerno za nakrčevanje HSS- in HM-orodij.**
- **Vsa držala prenapeta (miren tek).**
- **Z izvrtino za čip RFID/Balluff.**

**Prednosti:**

Zaradi **dvojnega stika s koničnim in planim naleganjem** nastane veliko stabilnejša in natančnejša vpenjalna situacija:

- **Boljša kakovost površine**
- **Daljša življenjska doba orodij**
- **Nespremenjeno vpetje v vretenu (tudi pri visokem številu vrtljajev)**
- **Večja točnost krožnega teka**

BT-dvostični vpenjalni trn se lahko vstavi tudi v standardno BT-vretno stroja – in obratno. Vendar pridejo prednosti dvojnega stika do izraza samo pri uporabi dvostičnega vpenjalnega trna in dvostičnega vretena.

**Uporaba:**

Za vpenjanje orodij s cilindričnim držalom s toleranco h6.

**Standard:**

**Ähnlich E-DIN 69882-8, Form G.**

**Dodatni pribor:**

Pritezni čep (AB) št. 308760–308806,  
podaljšek nakrčevalne vpenjalne glave št. 302410–302417,  
naprave za nakrčevanje št. 354210–354400.

**Tehnični opis**

Zunanji $\varnothing$ D	53 mm
a	1 mm
Previsna dolžina A	120 mm
$\varnothing$ D <sub>2</sub>	44 mm
Vpenjalni $\varnothing$ D <sub>1</sub>	25 mm
Trn za rezkarje	BT 40 A = 120
Standard vpenjalnega trna	JIS B6339
Standard vpenjalnega trna	ISO 7388-2
Oblika	AD
Kakovost centriranja G pri številu vrtljajev	G 2,5 pri 25000 min <sup>-1</sup>
Natančnost krožnega teka	≤ 3 μm
Strategija odrezovanja	HPC
Strategija odrezovanja	HSC
Izvedba	BT-DC
Vrsta izdelka	Nakrčevalna vpenjalna glava