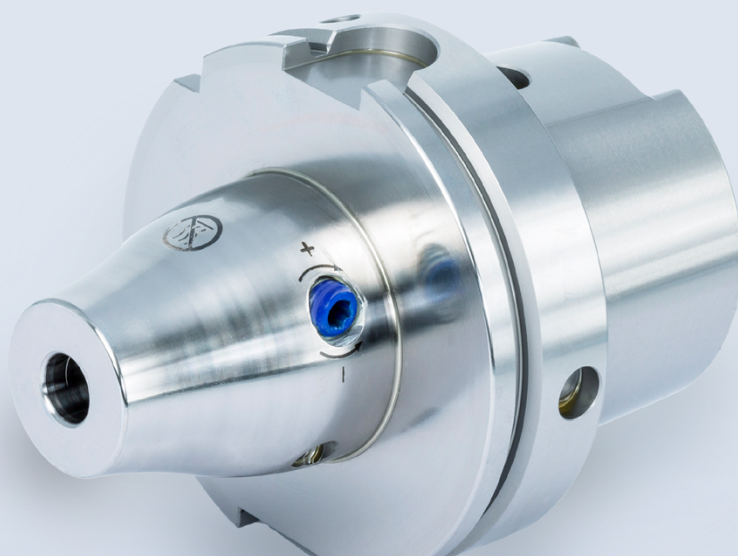




Partner technologiczny w dziedzinie ekonomicznej obróbki skrawaniem

UNIQ® – nowa generacja technologii mocowania hydraulicznego

INNOWACYJNE WZORNICTWO PRZEMYSŁOWE – UNIQ® CHUCK

Nowo opracowany system mocowania hydraulicznego pozwala na uzyskanie wysokich parametrów obróbki dzięki doskonałej stabilności i dokładności. Układ hydrauliczny minimalizuje drgania samowzbudne, dzięki czemu mocowane narzędzia nie są narażone na mikrodrżania. To z kolei skutkuje zmniejszeniem obciążenia wrzeciona nawet o 5%, co zdecydowanie wydłuża żywotność narzędzia i gwarantuje optymalne wykończenie powierzchni.

Ponadto dzięki wyjątkowo gładkiej powierzchni, wytwarzanej przez MAPAL w specjalnie opracowanym procesie polerowania, wzrasta odporność oprawek narzędziowych na zabrudzenia i korozję. Pozwala to użytkownikom na stabilne zamocowanie narzędzia w chwycie przy użyciu niewielkiej siły. Jest to możliwe dzięki prostej i intuicyjnej obsłudze oprawek narzędziowych. Szczególnie w przypadku oprawki UNIQ DReaM Chuck, 4,5° oznacza to znaczną oszczędność czasu w porównaniu z innymi mechanizmami mocowania.



DESIGN
AWARD



DESIGN
AWARD



DESIGN
AWARD

FUNCTION MEETS
DESIGN –
INNOWACYJNE
WZORNICTWO
PRZEMYSŁOWE



Cechy konstrukcyjne w szczegółach:

Istota konstrukcji

Kształt opracowany przy użyciu analizy MES, zapewniający maksymalną sztywność przy optymalnym wykorzystaniu materiałów

Polerowana powierzchnia

Maksymalna odporność na korozję i zabrudzenia

Niebieska śruba nastawcza

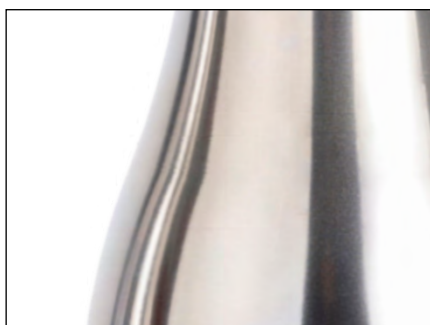
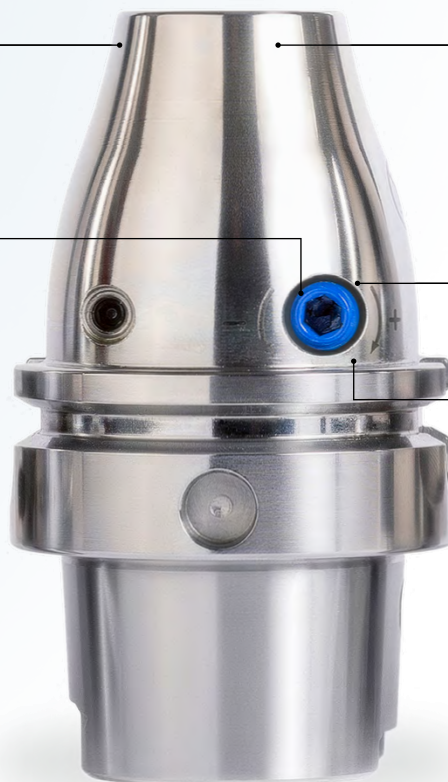
- Widoczny element obsługowy – łatwa obsługa
- Obniżone ryzyko błędów i wypadków

Zredukowany moment dokręcania

- Redukcja czasu pomocniczego
- Ergonomiczna obsługa

Symbole graficzne

Informacje o funkcji i produkcie



Techniczna konstrukcja | Bioniczny kształt

- Wyższa stabilność i dokładność całego układu
- Ograniczone przemieszczanie się narzędzia
- Ostrze narzędzia jest w ciągłym kontakcie z materiałem
- Mniejsza masa dzięki minimalnemu wykorzystaniu zasobów
- Dobrze leży w dłoni podczas mocowania w magazynie narzędziowym
- Minimalizacja drgań samowzbudnych
- Narzędzia nie są narażone na mikrodrżania

Polerowane powierzchnie

- Podwyższona odporność na zabrudzenia i korozję
- Najwyższa klasa wyważenia dzięki zwartej strukturze

Niebieska śruba nastawcza | Symbole graficzne

- Wyraźne oznaczenie śruby regulacyjnej i łatwiejsze ustawianie dzięki redukcji momentu dokręcania śruby nastawczej, obniżonego nawet o 70%
- Przejrzysta budowa, ważne informacje o funkcji i produkcie widoczne na pierwszy rzut oka

DirectCool-System

Konfigurowalny dla serii UNIQ



Zalety systemu DirectCool



Decentralne chłodzenie

Dla dłuższego czasu żywotności narzędzi i stabilnych procesów.



Maksymalna trwałość

Mniejsze zużycie dzięki efektywnemu chłodzeniu narzędzia i oprawki.



Ekonomiczne i elastyczne rozwiązanie

Brak konieczności wykonywania kosztownych rowków na chwycie narzędzia. Możliwość chłodzenia narzędzi standardowych i narzędzi bez wewnętrznego chłodzenia.



Efektywne odprowadzanie wiórów

Effekt płukania poprawia stabilność procesu i jakość powierzchni.



Nieograniczona kompatybilność

Nie wymaga modyfikacji narzędzi, prosta adaptacja z istniejącym procesem.

KONFIGURACJA

Konfigurator techniki mocowania – szybki, prosty i wydajny

Jak działa konfiguracja?

- **Indywidualna konfigurowalność:** Wszystkie serie można elastycznie dostosować do własnych wymagań – np. poprzez konfigurowalne elementy, takie jak rurka doprowadzająca chłodziwo, śruba zaślepiająca, kołek zaciągowy, zabezpieczenie przed nieprawidłowym montażem i nośnik kodu.
- **Seria UNIQ® z DirectCool:** W przypadku oprawek hydraulicznych serii UNIQ Baureihe UNIQ Mill Chuck, HA und UNIQ DReaM Chuck, 4.5° można opcjonalnie skonfigurować zdecentralizowane chłodzenie za pomocą systemu DirectCool.
- **Szybka dostępność:** Również nasze produkty z możliwością konfiguracji charakteryzują się krótkimi terminami dostaw. Jest to możliwe dzięki bogatemu asortymentowi produktów z naszych serii preferowanych.

Możliwość konfiguracji elementów wyposażenia*

Nośniki kodu

Rurka doprowadzająca chłodziwo

Zaślepki

Sworzeń dociągający

Poprawność zamocowania

DirectCool

* Konfigurowalne elementy i ich właściwości różnią się w zależności od wybranej rodziny produktów

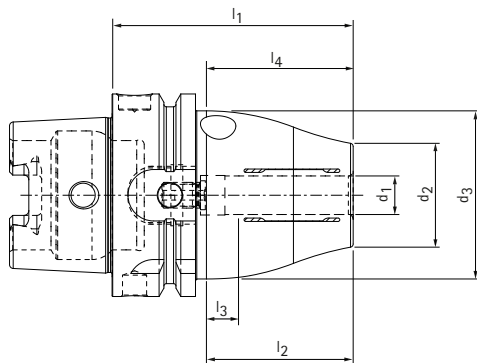
Konfiguracja dla serii UNIQ

Technologia	Wersja	Cechy					
		Nośniki kodu	Sworzeń dociągający	Rurka doprowadzająca chłodziwo	Poprawność zamocowania	Zaślepki	DirectCool
Technologia mocowania hydraulicznego 	UNIQ	UNIQ Mill Chuck, HA	HSK, SK	SK, BT, BT-FC, CAT	HSK	HSK	HSK, SK, BT, BT-FC, CAT
		UNIQ DReaM Chuck, 4,5°	HSK, SK	SK, BT, CAT	HSK	HSK	HSK, SK, BT, CAT

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



HSK-A	Wymiary							G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
63	6,0	26,0	50,0	65,0	37,0	10,0	35,2	M5	22	MHC-HSK-A063-06-065-1-0-A	31270591
63	8,0	28,0	50,0	65,0	37,0	10,0	35,2	M6	47	MHC-HSK-A063-08-065-1-0-A	31270593
63	10,0	30,0	50,0	75,0	41,0	10,0	45,2	M8x1	85	MHC-HSK-A063-10-075-1-0-A	31270595
63	12,0	32,0	52,5	75,0	46,0	10,0	45,2	M8x1	130	MHC-HSK-A063-12-075-1-0-A	31229418
63	14,0	34,0	52,5	75,0	46,0	10,0	45,2	M8x1	240	MHC-HSK-A063-14-075-1-0-A	31374670
63	16,0	38,0	52,5	79,0	49,0	10,0	49,2	M8x1	350	MHC-HSK-A063-16-079-1-0-A	31270598
63	18,0	38,0	52,5	79,0	49,0	10,0	49,2	M8x1	430	MHC-HSK-A063-18-079-1-0-A	31374671
63	20,0	38,0	52,5	79,0	51,0	10,0	49,2	M8x1	520	MHC-HSK-A063-20-079-1-0-A	31229438
63	25,0	48,0	57,0	95,0	57,0	10,0	45,0	M10x1	700	MHC-HSK-A063-25-095-1-0-A	31396170
63	32,0	58,5	62,5	110,0	61,0	10,0	56,6	M10x1	900	MHC-HSK-A063-32-110-1-0-A	31396171
100	6,0	26,0	50,0	73,0	37,0	10,0	40,2	M5	22	MHC-HSK-A100-06-073-1-0-A	31345192
100	8,0	28,0	50,0	73,0	37,0	10,0	40,2	M6	47	MHC-HSK-A100-08-073-1-0-A	31345193
100	10,0	30,0	50,0	83,0	41,0	10,0	50,2	M8x1	85	MHC-HSK-A100-10-083-1-0-A	31345194
100	12,0	32,0	52,5	83,0	46,0	10,0	50,2	M8x1	130	MHC-HSK-A100-12-083-1-0-A	31345195
100	14,0	34,0	52,5	83,0	46,0	10,0	50,2	M8x1	240	MHC-HSK-A100-14-083-1-0-A	31345196
100	16,0	38,0	52,5	87,0	49,0	10,0	54,2	M8x1	350	MHC-HSK-A100-16-087-1-0-A	31345197
100	18,0	38,0	52,5	87,0	49,0	10,0	54,2	M8x1	430	MHC-HSK-A100-18-087-1-0-A	31345198
100	20,0	38,0	52,5	87,0	51,0	10,0	54,2	M8x1	520	MHC-HSK-A100-20-087-1-0-A	31345199
100	25,0	56,0	70,0	95,0	57,0	10,0	62,2	M10x1	700	MHC-HSK-A100-25-095-1-0-A	31345200
100	32,0	60,0	75,0	100,0	61,0	10,0	67,2	M10x1	900	MHC-HSK-A100-32-100-1-0-A	31345201

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych

z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przenoszenie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

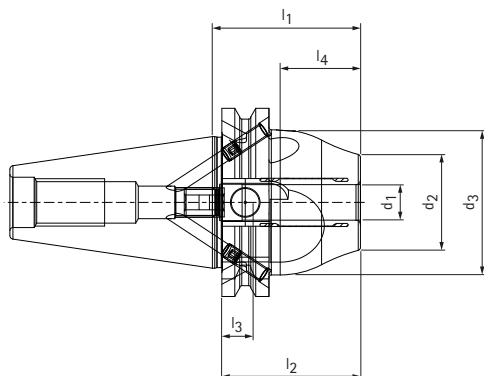
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurki doprowadzające chłodziwo, nośniki kodu, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rubryka „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt SK według ISO 7388-1 typ AD/AF



SK	Wymiary								G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	26,0	42,0	–	50,0	37,0	10,0	27,1	M5	22	MHC-SK040-06-050-3-0-A	31345212
40	8,0	28,0	42,0	–	50,0	37,0	10,0	27,1	M6	47	MHC-SK040-08-050-3-0-A	31345213
40	10,0	30,0	42,0	–	50,0	41,0	10,0	27,1	M8x1	85	MHC-SK040-10-050-3-0-A	31345214
40	12,0	32,0	49,0	–	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	130	MHC-SK040-12-050-3-0-A	31345215
40	14,0	34,0	49,0	–	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	240	MHC-SK040-14-050-3-0-A	31374686
40	16,0	38,0	49,0	–	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	350	MHC-SK040-16-065-3-0-A	31345216
40	18,0	38,0	49,0	–	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	430	MHC-SK040-18-065-3-0-A	31374687
40	20,0	38,0	49,0	–	64,5	51,0	10,0	41,6	M16x1	520	MHC-SK040-20-065-3-0-A	31345217
40	25,0	48,0	57,0	49,5	110,0	57,0	10,0	65,3	M10x1	700	MHC-SK040-25-110-3-0-A	31396178
40	32,0	58,5	62,5	49,5	115,0	61,0	10,0	65,5	M12x1	900	MHC-SK040-32-115-3-0-A	31396179

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

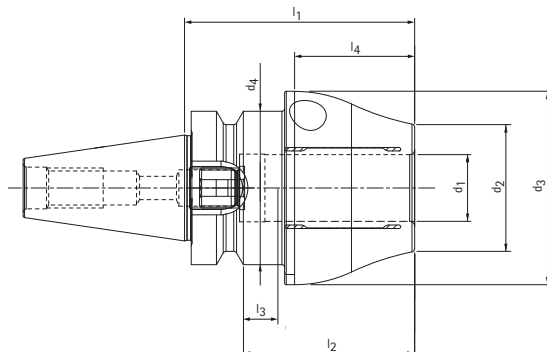
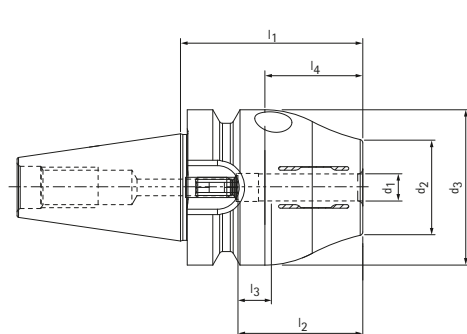
Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt BT według ISO 7388-2 typ JD/JF (JIS B 6339)



BT	Wymiary								G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
30**	6,0	26,0	46,0	–	54,0	37,0	10,0	29	M5	22	MHC-BT030-06-054-1-0-A	31280342
30**	8,0	28,0	46,0	–	54,0	37,0	10,0	29	M6	47	MHC-BT030-08-054-1-0-A	31280343
30**	10,0	30,0	50,0	46,0	54,0	41,0	10,0	23,5	M8x1	85	MHC-BT030-10-054-1-0-A	31280344
30**	12,0	32,0	50,0	46,0	54,0	46,0	10,0	23,5	M10x1	130	MHC-BT030-12-054-1-0-A	31280345
30**	14,0	38,0	52,0	46,0	54,0	46,0	10,0	21,0	M10x1	240	MHC-BT030-14-054-1-0-A	31374678
30**	16,0	38,0	55,0	46,0	69,0	49,0	10,0	38,5	M12x1	350	MHC-BT030-16-069-1-0-A	31280346
30**	18,0	38,0	55,0	46,0	69,0	49,0	10,0	36,0	M12x1	430	MHC-BT030-18-069-1-0-A	31374679
30**	20,0	38,0	58,0	46,0	69,0	51,0	10,0	38,5	M12x1	520	MHC-BT030-20-069-1-0-A	31280347
40	6,0	26,0	42,0	–	58,0	37,0	10,0	27,2	M5	22	MHC-BT040-06-058-3-0-A	31345236
40	8,0	28,0	42,0	–	58,0	37,0	10,0	27,2	M6	47	MHC-BT040-08-058-3-0-A	31345237
40	10,0	30,0	42,0	–	58,0	41,0	10,0	27,2	M8x1	85	MHC-BT040-10-058-3-0-A	31345238
40	12,0	32,0	49,0	–	58,0	46,0	10,0	27,2	M10x1	130	MHC-BT040-12-058-3-0-A	31345239
40	14,0	34,0	49,0	–	58,0	46,0	10,0	27,2	M10x1	240	MHC-BT040-14-058-3-0-A	31396154
40	16,0	38,0	49,0	–	72,5	49,0	10,0	41,7	M12x1	350	MHC-BT040-16-073-3-0-A	31345240
40	18,0	38,0	49,0	–	72,5	49,0	10,0	41,7	M12x1	430	MHC-BT040-18-073-3-0-A	31396155
40	20,0	38,0	49,0	–	72,5	51,0	10,0	41,7	M16x1	520	MHC-BT040-20-073-3-0-A	31345241
40	25,0	48,0	57,0	–	100,0	57,0	10,0	44,6	M16x1	700	MHC-BT040-25-100-3-0-A	31396156
40	32,0	58,5	62,0	–	105,0	61,0	10,0	50,0	M16x1	900	MHC-BT040-32-105-3-0-A	31396157

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

** Wersja: Wielkość chwytu stożkowego nie jest dostępna w wersji kombi JD/JF

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

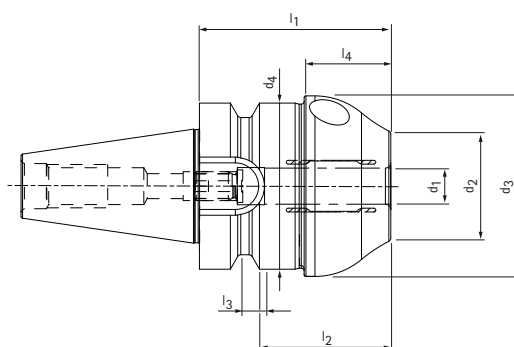
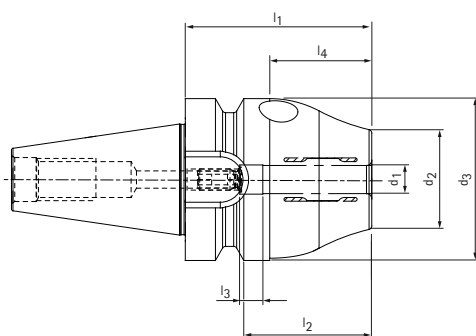
Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt zbliżony do ISO 7388-2, typ JD (z czołową powierzchnią podparcia)



BT-FC	Wymiary								G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
30	6,0	26,0	46,0	–	53,0	37,0	10,0	29,0	M5	22	MHC-JD-FC030-06-53-1-0-A	31571493
30	8,0	28,0	46,0	–	53,0	37,0	10,0	29,0	M6	47	MHC-JD-FC030-08-53-1-0-A	31571494
30	10,0	30,0	50,0	46,0	53,0	41,0	10,0	23,5	M8x1	85	MHC-JD-FC030-10-53-1-0-A	31571495
30	12,0	32,0	50,0	46,0	53,0	46,0	10,0	23,5	M10x1	130	MHC-JD-FC030-12-53-1-0-A	31571496
30	14,0	38,0	52,0	46,0	53,0	46,0	10,0	23,5	M10x1	240	MHC-JD-FC030-14-53-1-0-A	31571497
30	16,0	38,0	55,0	46,0	68,0	49,0	10,0	38,5	M12x1	350	MHC-JD-FC030-16-68-1-0-A	31571498
30	18,0	38,0	55,0	46,0	68,0	49,0	10,0	38,5	M12x1	430	MHC-JD-FC030-18-68-1-0-A	31571499
30	20,0	38,0	58,0	46,0	68,0	51,0	10,0	38,5	M12x1	520	MHC-JD-FC030-20-68-1-0-A	31571540

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

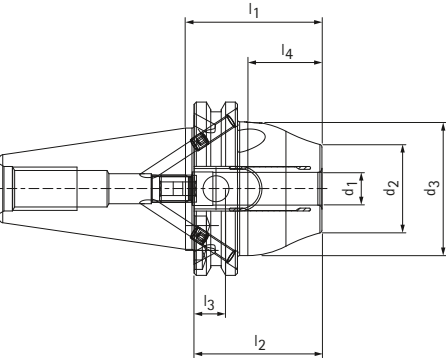
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt „CAT” według ASME B5.50-1994



CAT	Wymiary							G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	26,0	42,0	50,0	37,0	10,0	27,1	M5	22	MHC-CAT040-06-050-3-0-A	31345224
40	8,0	28,0	42,0	50,0	37,0	10,0	27,1	M6	47	MHC-CAT040-08-050-3-0-A	31345225
40	10,0	30,0	42,0	50,0	41,0	10,0	27,1	M8x1	85	MHC-CAT040-10-050-3-0-A	31345226
40	12,0	32,0	49,0	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	130	MHC-CAT040-12-050-3-0-A	31345227
40	14,0	32,0	49,0	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	240	MHC-CAT040-14-050-3-0-A	31374694
40	16,0	38,0	49,0	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	350	MHC-CAT040-16-065-3-0-A	31345228
40	18,0	38,0	49,0	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	430	MHC-CAT040-18-065-3-0-A	31374695
40	20,0	38,0	49,0	64,5	51,0	10,0	41,6	M16x1	520	MHC-CAT040-20-065-3-0-A	31345229

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

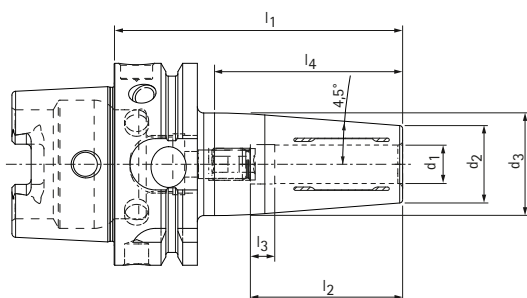
Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.
Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



HSK-A	Wymiary							G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
63	6,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A063-06-080-1-0-A	31270515
63	6,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A063-06-120-1-0-A	31441122
63	6,0	21,0	27,0	160,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A063-06-160-1-0-A	31499983
63	8,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A063-08-080-1-0-A	31270525
63	8,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A063-08-120-1-0-A	31441123
63	8,0	21,0	27,0	160,0	37,0	10,0	48,9	M8x1	35	MHC-HSK-A063-08-160-1-0-A	31499984
63	10,0	24,0	32,0	85,0	41,0	10,0	53,7	M8x1	60	MHC-HSK-A063-10-085-1-0-A	31270550
63	10,0	24,0	32,0	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-HSK-A063-10-120-1-0-A	31441124
63	10,0	24,0	32,0	160,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-HSK-A063-10-160-1-0-A	31499985
63	12,0	24,0	32,0	90,0	46,0	10,0	58,6	M10x1	90	MHC-HSK-A063-12-090-1-0-A	31229439
63	12,0	24,0	32,0	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-HSK-A063-12-120-1-0-A	31441125
63	12,0	24,0	32,0	160,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-HSK-A063-12-160-1-0-A	31499986
63	14,0	27,0	34,0	90,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-HSK-A063-14-090-1-0-A	31375071
63	14,0	27,0	34,0	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-HSK-A063-14-120-1-0-A	31441126
63	14,0	27,0	34,0	160,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-HSK-A063-14-160-1-0-A	31499987
63	16,0	27,0	34,0	95,0	49,0	10,0	63,1	M12x1	200	MHC-HSK-A063-16-095-1-0-A	31270555
63	16,0	27,0	34,0	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-HSK-A063-16-120-1-0-A	31441127
63	16,0	27,0	34,0	160,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-HSK-A063-16-160-1-0-A	31499988
63	18,0	33,0	42,0	95,0	49,0	10,0	63,0	M12x1	250	MHC-HSK-A063-18-095-1-0-A	31375072
63	18,0	33,0	42,0	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-HSK-A063-18-120-1-0-A	31441128
63	18,0	33,0	42,0	160,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-HSK-A063-18-160-1-0-A	31499989
63	20,0	33,0	42,0	100,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A063-20-100-1-0-A	31229440
63	20,0	33,0	42,0	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A063-20-120-1-0-A	31441129
63	20,0	33,0	42,0	160,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A063-20-160-1-0-A	31500040
63	25,0	44,0	52,5	115,0	57,0	10,0	85,4	M16x1	500	MHC-HSK-A063-25-115-1-0-A	31396186
63	25,0	44,0	52,5	160,0	57,0	10,0	85,4	M16x1	500	MHC-HSK-A063-25-160-1-0-A	31504685
63	32,0	44,0	52,5	120,0	61,0	10,0	90,1	M16x1	650	MHC-HSK-A063-32-120-1-0-A	31396187
63	32,0	44,0	52,5	160,0	61,0	10,0	90,1	M16x1	650	MHC-HSK-A063-32-160-1-0-A	31504687

ciąg dalszy na następnej stronie.

UNIQ DRearM Chuck, 4.5° | Z osiowym ustawieniem długości narzędzia, uchwyt HSK-A zgodnie z DIN 69893-1

HSK-A	Wymiary							G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
100	6,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	38,7	M5	18	MHC-HSK-A100-06-085-1-0-A	31344789
100	6,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A100-06-120-1-0-A	31496256
100	6,0	21,0	27,0	160,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A100-06-160-1-0-A	31500057
100	8,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	38,7	M6	35	MHC-HSK-A100-08-085-1-0-A	31344860
100	8,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A100-08-120-1-0-A	31496257
100	8,0	21,0	27,0	160,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A100-08-160-1-0-A	31500058
100	10,0	24,0	32,0	90,0	41,0	10,0	53,7	M8x1	60	MHC-HSK-A100-10-090-1-0-A	31344862
100	10,0	24,0	32,0	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-HSK-A100-10-120-1-0-A	31496258
100	10,0	24,0	32,0	160,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-HSK-A100-10-160-1-0-A	31500059
100	12,0	24,0	32,0	95,0	46,0	10,0	58,6	M10x1	90	MHC-HSK-A100-12-095-1-0-A	31344863
100	12,0	24,0	32,0	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-HSK-A100-12-120-1-0-A	31496259
100	12,0	24,0	32,0	160,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-HSK-A100-12-160-1-0-A	31500060
100	14,0	27,0	34,0	95,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-HSK-A100-14-095-1-0-A	31344864
100	14,0	27,0	34,0	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-HSK-A100-14-120-1-0-A	31496300
100	14,0	27,0	34,0	160,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-HSK-A100-14-160-1-0-A	31500061
100	16,0	27,0	34,0	100,0	49,0	10,0	63,1	M12x1	200	MHC-HSK-A100-16-100-1-0-A	31344865
100	16,0	27,0	34,0	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-HSK-A100-16-120-1-0-A	31496301
100	16,0	27,0	34,0	160,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-HSK-A100-16-160-1-0-A	31500062
100	18,0	33,0	42,0	100,0	49,0	10,0	63,0	M12x1	250	MHC-HSK-A100-18-100-1-0-A	31344866
100	18,0	33,0	42,0	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-HSK-A100-18-120-1-0-A	31496302
100	18,0	33,0	42,0	160,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-HSK-A100-18-160-1-0-A	31500063
100	20,0	33,0	42,0	105,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A100-20-105-1-0-A	31344867
100	20,0	33,0	42,0	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A100-20-120-1-0-A	31496303
100	20,0	33,0	42,0	160,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A100-20-160-1-0-A	31500064
100	25,0	44,0	53,0	115,0	57,0	10,0	80,7	M16x1	500	MHC-HSK-A100-25-115-1-0-A	31344868
100	25,0	44,0	53,0	160,0	57,0	10,0	88,6	M16x1	500	MHC-HSK-A100-25-160-1-0-A	31505294
100	32,0	44,0	53,0	120,0	61,0	10,0	84,6	M16x1	650	MHC-HSK-A100-32-120-1-0-A	31344869
100	32,0	44,0	53,0	160,0	61,0	10,0	93,3	M16x1	650	MHC-HSK-A100-32-160-1-0-A	31505295

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

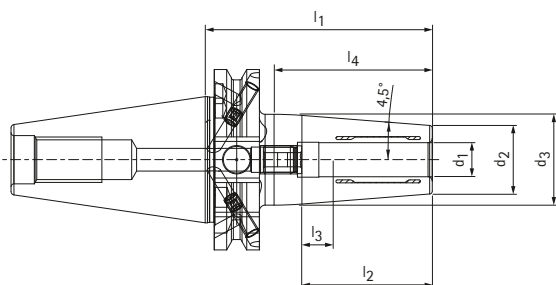
wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurki doprowadzające chłodziwo, nośniki kodu, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rubryka „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia
Chwyt SK według ISO 7388-1 typ AD/AF



SK	Wymiary								G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	21,0	27,0	-	80,0	37,0	10,0	55,7	M5	18	MHC-SK040-06-080-3-0-A	31344880
40	6,0	21,0	27,0	-	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-SK040-06-120-3-0-A	31441418
40	6,0	21,0	27,0	-	160,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-SK040-06-160-3-0-A	31561428
40	8,0	21,0	27,0	-	80,0	37,0	10,0	55,7	M6	35	MHC-SK040-08-080-3-0-A	31344881
40	8,0	21,0	27,0	-	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-SK040-08-120-3-0-A	31441419
40	8,0	21,0	27,0	-	160,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-SK040-08-160-3-0-A	31561429
40	10,0	24,0	32,0	-	80,0	41,0	10,0	55,7	M8x1	60	MHC-SK040-10-080-3-0-A	31344882
40	10,0	24,0	32,0	-	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-SK040-10-120-3-0-A	31441490
40	10,0	24,0	32,0	-	160,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-SK040-10-160-3-0-A	31561500
40	12,0	24,0	32,0	-	80,0	46,0	10,0	55,7	M10x1	90	MHC-SK040-12-080-3-0-A	31344883
40	12,0	24,0	32,0	-	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-SK040-12-120-3-0-A	31441491
40	12,0	24,0	32,0	-	160,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-SK040-12-160-3-0-A	31561501
40	14,0	27,0	34,0	-	80,0	46,0	10,0	55,8	M10x1	130	MHC-SK040-14-080-3-0-A	31375087
40	14,0	27,0	34,0	-	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-SK040-14-120-3-0-A	31441492
40	14,0	27,0	34,0	-	160,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-SK040-14-160-3-0-A	31561502
40	16,0	27,0	34,0	-	80,0	49,0	10,0	55,8	M12x1	200	MHC-SK040-16-080-3-0-A	31344884
40	16,0	27,0	34,0	-	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-SK040-16-120-3-0-A	31441493
40	16,0	27,0	34,0	-	160,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-SK040-16-160-3-0-A	31561503
40	18,0	33,0	42,0	-	80,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	250	MHC-SK040-18-080-3-0-A	31375088
40	18,0	33,0	42,0	-	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-SK040-18-120-3-0-A	31441494
40	18,0	33,0	42,0	-	160,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-SK040-18-160-3-0-A	31561504
40	20,0	33,0	42,0	-	80,0	51,0	10,0	57,2	M16x1	330	MHC-SK040-20-080-3-0-A	31344885
40	20,0	33,0	42,0	-	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-SK040-20-120-3-0-A	31441495
40	20,0	33,0	42,0	-	160,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-SK040-20-160-3-0-A	31561505
40	25,0	44,0	53,0	49,0	100,0	57,0	10,0	58,7	M10x1	500	MHC-SK040-25-100-3-0-A	31396194
40	25,0	44,0	53,0	49,0	160,0	57,0	10,0	60,0	M10x1	500	MHC-SK040-25-160-3-0-A	31561506
40	32,0	44,0	53,0	-	100,0	61,0	10,0	58,3	M10x1	650	MHC-SK040-32-100-3-0-A	31396195
40	32,0	44,0	53,0	49,0	160,0	61,0	10,0	60,0	M10x1	650	MHC-SK040-32-160-3-0-A	31561507

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworzniwa dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

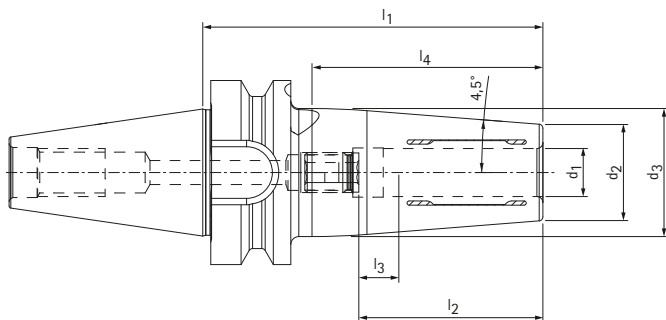
Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia

Chwyt BT według ISO 7388-2 typ JD/JF (JIS B 6339)



BT	Wymiary							G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
30**	6,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	57,7	M5	18	MHC-BT030-06-085-1-0-A	31280360
30**	8,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	57,7	M6	35	MHC-BT030-08-085-1-0-A	31280361
30**	10,0	24,0	32,0	85,0	41,0	10,0	57,7	M8x1	60	MHC-BT030-10-085-1-0-A	31280362
30**	12,0	24,0	32,0	85,0	46,0	10,0	57,7	M10x1	90	MHC-BT030-12-085-1-0-A	31280365
30**	14,0	27,0	34,0	85,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-BT030-14-085-1-0-A	31375079
30**	16,0	27,0	34,0	85,0	49,0	10,0	57,2	M10x1	200	MHC-BT030-16-085-1-0-A	31280366
30**	18,0	33,0	42,0	85,0	49,0	10,0	57,5	M12x1	250	MHC-BT030-18-085-1-0-A	31375080
30**	20,0	33,0	42,0	85,0	51,0	10,0	57,5	M10x1	330	MHC-BT030-20-085-1-0-A	31280367
40	6,0	21,0	27,0	90,0	37,0	10,0	57,7	M5	18	MHC-BT040-06-090-3-0-A	31344904
40	6,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-BT040-06-120-3-0-A	31496324
40	8,0	21,0	27,0	90,0	37,0	10,0	57,7	M6	35	MHC-BT040-08-090-3-0-A	31344905
40	8,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-BT040-08-120-3-0-A	31496325
40	10,0	24,0	32,0	90,0	41,0	10,0	57,7	M8x1	60	MHC-BT040-10-090-3-0-A	31344906
40	10,0	24,0	32,0	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-BT040-10-120-3-0-A	31496326
40	12,0	24,0	32,0	90,0	46,0	10,0	57,7	M10x1	90	MHC-BT040-12-090-3-0-A	31344907
40	12,0	24,0	32,0	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-BT040-12-120-3-0-A	31496327
40	14,0	27,0	34,0	90,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-BT040-14-090-3-0-A	31396128
40	14,0	27,0	34,0	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-BT040-14-120-3-0-A	31496328
40	16,0	27,0	34,0	90,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	200	MHC-BT040-16-090-3-0-A	31344908
40	16,0	27,0	34,0	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-BT040-16-120-3-0-A	31496329
40	18,0	33,0	42,0	90,0	49,0	10,0	57,5	M12x1	250	MHC-BT040-18-090-3-0-A	31396129
40	18,0	33,0	42,0	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-BT040-18-120-3-0-A	31496330
40	20,0	33,0	42,0	90,0	51,0	10,0	57,5	M16x1	330	MHC-BT040-20-090-3-0-A	31344909
40	20,0	33,0	42,0	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-BT040-20-120-3-0-A	31496331
40	25,0	44,0	53,0	100,0	57,0	10,0	67,9	M16x1	500	MHC-BT040-25-100-3-0-A	31396140
40	32,0	44,0	53,0	100,0	61,0	10,0	67,9	M16x1	650	MHC-BT040-32-100-3-0-A	31396141

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

** Wersja: Wielkość chwytu stożkowego nie jest dostępna w wersji kombi JD/JF

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworzniwa dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

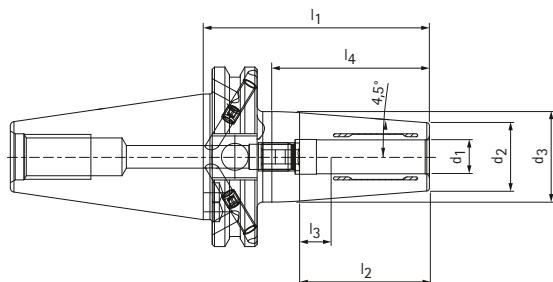
wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszenia średnicy mocowania. (W przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia
Chwyt „CAT” według ASME B5.50-1994



CAT	Wymiary							G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	55,7	M5	18	MHC-CAT040-06-080-3-0-A	31344892
40	8,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	55,7	M6	35	MHC-CAT040-08-080-3-0-A	31344893
40	10,0	24,0	32,0	80,0	41,0	10,0	55,7	M8x1	60	MHC-CAT040-10-080-3-0-A	31344894
40	12,0	24,0	32,0	80,0	46,0	10,0	55,7	M10x1	90	MHC-CAT040-12-080-3-0-A	31344895
40	14,0	27,0	34,0	80,0	46,0	10,0	55,8	M10x1	130	MHC-CAT040-14-080-3-0-A	31375095
40	16,0	27,0	34,0	80,0	49,0	10,0	55,8	M12x1	200	MHC-CAT040-16-080-3-0-A	31344896
40	18,0	33,0	42,0	80,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	250	MHC-CAT040-18-080-3-0-A	31375096
40	20,0	33,0	42,0	80,0	51,0	10,0	57,2	M16x1	330	MHC-CAT040-20-080-3-0-A	31344897

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: Najwyższe żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną po-

wierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.



Poznaj rozwiązania narzędziowe i serwisowe, które napędzają Twój postęp:

OBRÓBKĄ OTWORÓW

ROZWIERCANIE | ROZWIERCANIE PRECYZYJNE

WIERCENIE W PEŁNYM MATERIALE | POWIERCANIE | POGŁĘBIANIE

FREZOWANIE

TECHNIKA MOCOWANIA

TOCZENIE

NARZĘDZIA MECHATRONICZNE

USTAWIENIA | POMIARY | WYDAWANIE NARZĘDZI

USŁUGI

FOLLOW US

