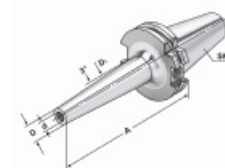



# Upínač tepelný 3°

## Shrink chucks 3°



pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS  
for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks



Název Catalog number	Kužel Taper	d	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A		G 2,5 25.000 min <sup>-1</sup>
SK40.80.T3.03.ADB	SK40	3	9	15,5	-	-	80	AD/B	•
SK40.120.T3.03.ADB	SK40	3	9	19,5	-	-	120	AD/B	•
SK40.80.T3.04.ADB	SK40	4	10	16,5	-	-	80	AD/B	•
SK40.120.T3.04.ADB	SK40	4	10	20,5	-	-	120	AD/B	•
SK40.80.T3.05.ADB	SK40	5	11	17,5	-	-	80	AD/B	•
SK40.120.T3.05.ADB	SK40	5	11	21,5	-	-	120	AD/B	•
SK40.80.T3.06.ADB	SK40	6	12	18,5	36	10	80	AD/B	•
SK40.120.T3.06.ADB	SK40	6	12	22,5	36	10	120	AD/B	•
SK40.160.T3.06.ADB	SK40	6	12	26,5	36	10	160	AD/B	•
SK40.80.T3.08.ADB	SK40	8	14	20,5	36	10	80	AD/B	•
SK40.120.T3.08.ADB	SK40	8	14	24,5	36	10	120	AD/B	•
SK40.160.T3.08.ADB	SK40	8	14	28,5	36	10	160	AD/B	•
SK40.80.T3.10.ADB	SK40	10	16	22,5	41	10	80	AD/B	•
SK40.120.T3.10.ADB	SK40	10	16	26,5	41	10	120	AD/B	•
SK40.160.T3.10.ADB	SK40	10	16	30,5	41	10	160	AD/B	•
SK40.80.T3.12.ADB	SK40	12	18	24,5	46	10	80	AD/B	•
SK40.120.T3.12.ADB	SK40	12	18	28,5	46	10	120	AD/B	•
SK40.160.T3.12.ADB	SK40	12	18	32,5	46	10	160	AD/B	•

**l<sub>1</sub> = maximální upínací délka** (clamping, depth, max.)

**l<sub>2</sub> = maximální délkové nastavení** (length adjustment range max.)

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje  
pro průměry stopek 3,4, a mm s tolerancí h4 a průměry stopek 6 až 32 s tolerancí h6  
vhodné pro přístroje, které používají ohřev indukční, kontaktní a teplým vzduchem

for Ø 3, 4 a 5 mm only solid carbide

Ø 3, 4 a 5 mm with h4 tolerance and Ø 6- Ø32 with h6 tolerance

tool shanks must be used toolholders suitable for induction, contact and hot air shrink units