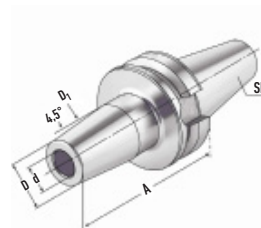



Upínač tepelný 4,5°

Shrink chucks 4,5°



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



Katalogové číslo Catalog number	Kužel Taper	d	D	D ₁	l ₁	l ₂	A		G 2,5 25.000 min ⁻¹
BT30DK.80.T4.03.AD	BT30DK	3	11	15	-	-	80	AD	•
BT30DK.80.T4.04.AD	BT30DK	4	14	22	-	5	80	AD	•
BT30DK.80.T4.05.AD	BT30DK	5	16	22	-	5	80	AD	•
BT30DK.80.T4.06.AD	BT30DK	6	21	27	36	10	80	AD	•
BT30DK.80.T4.08.AD	BT30DK	8	21	27	36	10	80	AD	•
BT30DK.80.T4.10.AD	BT30DK	10	24	32	41	10	80	AD	•
BT30DK.90.T4.12.AD	BT30DK	12	24	32	46	10	90	AD	•
BT30DK.90.T4.14.AD	BT30DK	14	27	34	46	10	90	AD	•
BT30DK.90.T4.16.AD	BT30DK	16	27	34	49	10	90	AD	•
BT30DK.90.T4.18.AD	BT30DK	18	33	42	49	10	90	AD	•
BT30DK.90.T4.20.AD	BT30DK	20	33	42	51	10	90	AD	•
BT40DK.80.T4.03.ADB	BT40DK	3	11	15	-	-	80	AD/B	•
BT40DK.80.T4.04.ADB	BT40DK	4	14	22	-	-	80	AD/B	•
BT40DK.80.T4.05.ADB	BT40DK	5	16	22	-	-	80	AD/B	•
BT40DK.90.T4.06.ADB	BT40DK	6	21	27	36	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.08.ADB	BT40DK	8	21	27	36	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.10.ADB	BT40DK	10	24	32	41	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.12.ADB	BT40DK	12	24	32	46	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.14.ADB	BT40DK	14	27	34	46	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.16.ADB	BT40DK	16	27	34	49	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.18.ADB	BT40DK	18	33	42	49	10	90	AD/B	•
BT40DK.90.T4.20.ADB	BT40DK	20	33	42	51	10	90	AD/B	•
BT40DK.100.T4.25.ADB	BT40DK	25	44	53	57	10	100	AD/B	•
BT40DK.100.T4.32.ADB	BT40DK	32	44	53	62	10	100	AD/B	•
BT40DK.120.T4.06.ADB	BT40DK	6	21	27	36	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.08.ADB	BT40DK	8	21	27	36	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.10.ADB	BT40DK	10	24	32	41	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.12.ADB	BT40DK	12	24	32	46	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.14.ADB	BT40DK	14	27	34	46	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.16.ADB	BT40DK	16	27	34	49	10	120	AD/B	•
BT40DK.120.T4.20.ADB	BT40DK	20	33	42	51	10	120	AD/B	•

l₁ = maximální upínací délka (clamping, depth, max.)

l₂ = 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