

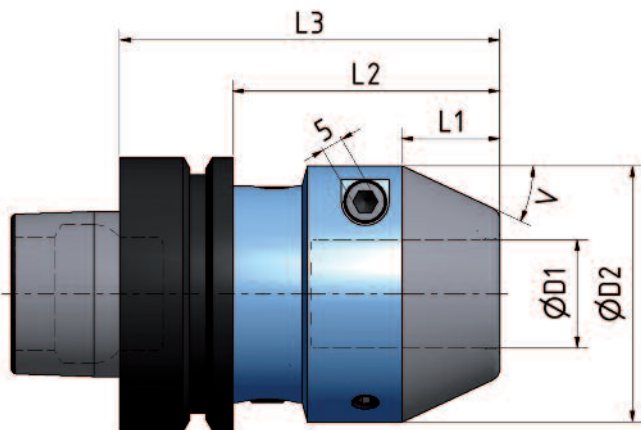


ETP HYDRO-GRIP® G3

Hydro-GRIP Typ G3 ist schon immer ein wirklich starkes Spannfutter gewesen, aber die neue Generation zeichnet sich durch ein noch kompakteres Design aus. Das hydraulische Spannfutter ist mit unserer bekannten eingebauten Sicherungseinheit ausgerüstet. Diese Sicherungseinheit verhindert, dass das Werkzeug herausfallen kann, bevor das Spannfutter druckgesetzt worden ist. Das Drucksetzen erfolgt mit einem T-Schlüssel. Das G3 Spannfutter garantiert schnelle, sichere und einfache Werkzeugwechsel, perfekten Rundlauf und Wiederholgenauigkeiten.

Vorteile und Eigenschaften

- Weltbekannte Sicherungseinheit
- Kompaktes Design
- Schneller, sicherer und leichter Werkzeugwechsel
- Perfekter Rundlauf und Wiederholgenauigkeit



Schaft:
HSK 63F

Technische Spezifikation ETP HYDRO-GRIP® G3

Typ	D1	D2	L1	L2	L3	V	Tiefe *	N	Max rpm
G3-12/HSK63F	12	45	3	42	68	70	24	5	25000
G3-16/HSK63F	16	48	9	48	74	45	30	5	25000
G3-20/HSK63F	20	52	15	54	80	30	36	5	25000
G3-25/HSK63F	25	59	22,5	61,5	87,5	25	43,5	5	25000
G3-3/8"/HSK63F	3/8"	45	3	42	68	70	24	5	25000
G3-1/2"/HSK63F	1/2"	45	4,5	43,5	69,5	65	25,5	5	25000
G3-3/4"/HSK63F	3/4"	52	13,5	52,5	78,5	35	34,5	5	25000
G3-1"/HSK63F	1"	59	22,5	61,5	87,5	25	43,5	5	25000

*)= Aufspannlänge

Das G3 Spannfutter ist ausgewuchtet bis G 2,5 bei 25000 rpm. Die Unwucht ist gemessen bei 4xD und die Rundlaufgenauigkeit liegt bei weniger als 0,010 mm. Ein normal ausgewuchtetes Spannfutter kann mit Werkzeug bis zu maximalen Drehzahlen von 25000 rpm eingesetzt werden.

TOLERANZEN

Das G2 Spannfutter ist für Schaftwerkzeuge konstruiert und gefertigt mit Toleranz g6 (h7). Anziehmomente für Werkzeuge mit folgenden Toleranzen:

Typ	h6	h7	g6
D	Nm	Nm	Nm
12	25	15	15
16	80	60	60
20	185	125	125
25	400	300	300
3/8"	16	7	7
1/2"	25	15	15
3/4"	185	125	125
1"	400	300	300