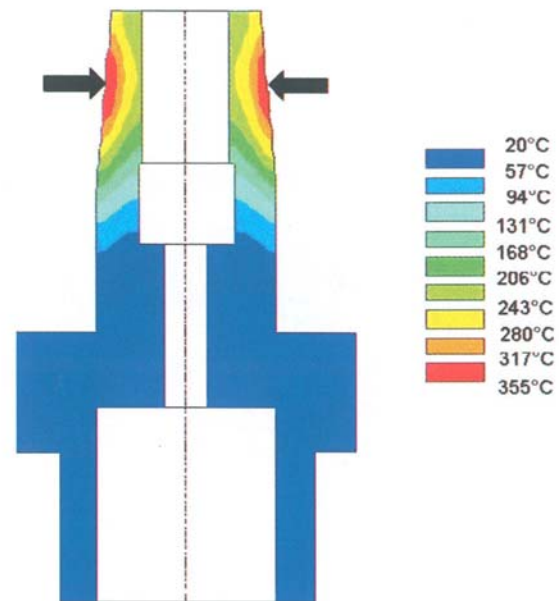


**shrinkfit**

**krimptechniek**



## TROEVEN

### PRECISIE

Spelingsvrije gereedschapsopname met extreme repetiteernauwkeurigheid. Uitgebalanceerd voor toerentallen tot 30000 t/min.

### VORMGEVING

Slanke en compacte uitvoering zonder losse onderdelen.

### SPANKRACHT

Uniforme en grote spankracht, bijna dubbel zo groot als conventionele spantangenhouders met moer.

## EEN MUST VOOR ALLE CNC BOVENFREESMACHINES

Door gerichte inductie wordt de gereedschapshouder zeer plaatselijk opgewarmd waardoor het gereedschap in de houder geplaatst kan worden. Na afkoeling bekomt men een spelingsvrije verbinding tussen houder en gereedschap. Dit krimpprincipe zorgt voor een extreem hoge stijfheid van het gereedschap en een maximale rondloopenauwkeurigheid.

Diverse materialen zoals staal, Jonalloy,

hardmetaal (HW) of HS kunnen opgenomen worden.

Samen met de compacte vormgeving en de balanceerprecisie zorgt dit voor:

- een maximale afwerking van uw materiaal
- een hogere standtijd van uw gereedschap
- een langere levensduur van de machinelagers en –spindel.