



Morse e tavole per macchina • Fissaggio e staffaggio • Magneti • Mandri idraulici • Mandri DIN ISO 12164-1 • **Mandri DIN ISO 7388-1** • Mandri DIN ISO 7388-2 • Mandri DIN 2080 • Pinze di serraggio ER • Accessori per mandri • Codoli per mandri • Teste ad angolo e moltiplicatori • Calettamento, bilanciatura e presetting • Tastatori e centrori • Schermi di protezione • Sbaratori • Lampade • Marcatura



Mandrino Weldon DIN ISO 7388-1 ISO 40 con fori per lubrorefrigerazione

Mandrino ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) forma ADB per frese (Weldon) secondo norma DIN 1835 B e DIN 6535 HB con fori di refrigerazione che permettono di portare il lubrorefrigerante direttamente sull'utensile. Disponibile in versione corta.

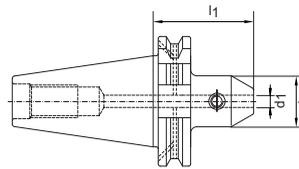
Fornito con **bilanciatura standard G 6.3 15000 giri/min.**

Raffreddamento ottimale dell'utensile, il refrigerante fuoriesce da due fori posti sul fronte del mandrino direttamente sui tagli dell'utensile. Questo sistema aumenta fino al 100% la durata dell'utensile, riduce drasticamente il rischio di incollaggio dei trucioli favorendone la fuoriuscita.



Forma AD/B

DIN ISO 7388-1



Codice	€	d1 (mm)	l1 (mm)	d2 (mm)	Tipo
C650270006	↘	6	50	25	corto
C650270008	↘	8	50	28	corto
C650270010	↘	10	50	35	corto
C650270012	↘	12	50	42	corto
C650270014	↘	14	50	44	corto

Codice	€	d1 (mm)	l1 (mm)	d2 (mm)	Tipo
C650270016	↘	16	63	48	corto
C650270018	↘	18	63	50	corto
C650270020	↘	20	63	52	corto
C650270025	↘	25	100	65	corto
C650270032	↘	32	100	72	corto

MANDRI DIN ISO 7388-1



Mandrino portapinza ER DIN ISO 7388-1 ISO 40 PCC

Mandrino portapinza ER ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) **forma ADB**, Power Collet Chuck è il mandrino portapinze per la massima capacità di asportazione durante la lavorazione ad alta velocità. Il design ottimizzato coniuga l'elevata rigidità con lo smorzamento delle oscillazioni, conservando la macchina, il mandrino e l'utensile. Per il serraggio di utensili a codolo cilindrico mediante l'uso di pinze speciali ER cod. C70635 (che garantiscono una precisione di concentricità di 0,005 mm con sporgenza 3xD) e standard secondo norma DIN 6499; disponibile in versione corta, lunga e extralunga.

Fornito con ghiera di serraggio e **bilanciatura standard G 2.5 25000 giri/min o U<1gmm.**

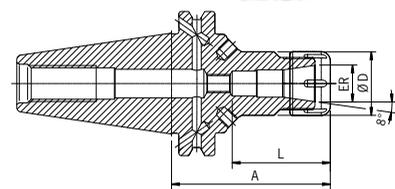
Caratteristiche:

- Elevata capacità di asportazione grazie alle velocità superiori, agli avanzamenti maggiori e alla profondità di passata superiore
- Tempi di lavorazione più brevi
- Maggiore silenziosità di funzionamento da cui derivano una migliore qualità della superficie, vita dell'utensile superiore, minore usura del mandrino e della macchina
- Migliore stabilità dimensionale
- Smorzamento delle vibrazioni
- Idoneità in egual misura sia per la lavorazione ad alta velocità che per l'asportazione pesante

Si raccomanda di utilizzare ghiera cod. C70640 e pinze cod. C70635 specifiche per mandri Power Collet Chuck.

Codice	€	Pinza ER	ø D (mm)	ø serraggio (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C653500116	↘	16	28	1-10	43	70	corto
C653500125	↘	25	42	1-16	61,5	70	corto
C653500132	↘	32	50	1,5-20	62	70	corto

Codice	€	Pinza ER	ø D (mm)	ø serraggio (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C653500316	↘	16	28	1-10	43	100	lungo
C653500325	↘	25	42	1-16	61,5	100	lungo
C653500332	↘	32	50	1,5-20	62	100	lungo



Forma AD/B

DIN ISO 7388-1



Mandrino portapinza alta precisione DIN ISO 7388-1 ISO 40 PCC

Mandrino portapinza ER ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) **forma ADB**, Power Collet Chuck con ghiera liscia è il mandrino portapinze per la massima capacità di asportazione durante la lavorazione ad alte velocità. Il design ottimizzato con la struttura migliorata combina un'elevata rigidità con l'attenuazione delle vibrazioni e la riduzione della rumorosità, conservando la macchina, il naso mandrino e l'utensile.

Per il serraggio di utensili codolo cilindrico mediante l'uso di pinze speciali ER cod. C70635 (che garantiscono una precisione di concentricità di 0,003 mm con sporgenza 3xD) e standard secondo norma DIN 6499, con l'utilizzo delle pinze ER standard la lunghezza A sarà maggiore; disponibile in versione extracorta, corta ed extralunga.

Fornito con ghiera liscia con rivestimento speciale e bilanciatura standard G 2.5 30000 giri/min o U<1 gmm.

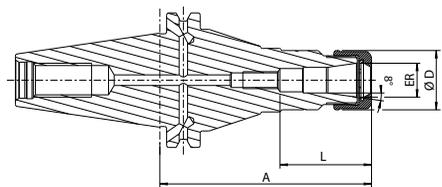
Caratteristiche:

- Elevata precisione di concentricità e rigidità
- Alta stabilità grazie ad una geometria a vibrazioni ridotte, di conseguenza una migliore qualità della superficie e salvaguardia dell'utensile, del naso mandrino e della macchina
- Migliore prestazione di asportazione grazie al più elevato numero di giri, ad avanzamenti più elevati e a maggiori profondità
- Idoneo sia per una lavorazione ad alte velocità che per un'asportazione pesante
- Con fori filettati per la bilanciatura con grani.

Si raccomanda di utilizzare ghiera cod. C70680 e pinze cod. C70690 specifiche per mandri ad alta precisione Power Collet Chuck.

Codice	€	Pinza ER	ø D (mm)	ø serraggio (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C653520016	↘	16	28	2-10	43	70	extracorto
C653520025	↘	25	42	2-16	61,5	70	extracorto
C653520032	↘	32	50	2-20	62	70	extracorto

Codice	€	Pinza ER	ø D (mm)	ø serraggio (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C653520116	↘	16	28	2-10	43	100	corto
C653520125	↘	25	42	2-16	51	100	corto
C653520132	↘	32	50	2-20	53	100	corto



Forma AD/B

DIN ISO 7388-1

