



Morse e tavole per macchina • Fissaggio e staffaggio • Magneti • Mandrini idraulici e mandrini a forte serraggio • Mandrini HSK • **Mandrini DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871)** • Mandrini MAS-BT • Mandrini DIN 2080 • Pinze di serraggio ER • Accessori per mandrini • Codoli per mandrini • Teste ad angolo e moltiplicatori • Calettamento, bilanciatura e presetting • Tastatori e centrori • Schermi di protezione • Sbavoratori • Lampade • Marcatura



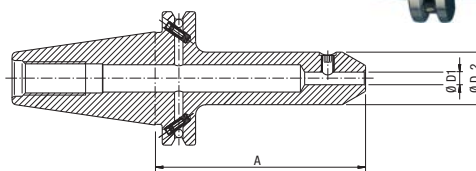
Mandrino Weldon ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ADB con sistema Cool Jet

Mandrino Weldon ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) **forma ADB** con sistema di refrigerazione Cool Jet che permette di portare il lubrificante direttamente sull'utensile, costruito in acciaio per la lavorazione a caldo resistente alle alte temperature temprato 54-2 Hrc, per il calettamento di utensili in HSS e Metallo Duro con **codolo cilindrico in tolleranza h6**; possibilità di regolare la sporgenza dell'utensile mediante vite integrata al mandrino. Disponibile in versione corta.

Fornito con **bilanciatura standard G 2.5 22000 giri/min**.

Cool Jet:

Raffreddamento ottimale dell'utensile, il refrigerante fuoriesce da due fori posti sul fronte del mandrino direttamente sul tagliante 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
COOL JET

Codice	€	∅ D1 (mm)	∅ D2 (mm)	A (mm)	Tipo
C653450206	---	6	25	50	corto
C653450208	---	8	28	50	corto
C653450210	---	10	35	50	corto
C653450212	---	12	42	50	corto

Codice	€	∅ D1 (mm)	∅ D2 (mm)	A (mm)	Tipo
C653450214	---	14	42	50	corto
C653450216	---	16	48	63	corto
C653450220	---	20	52	63	corto
C653450225	---	25	65	100	corto



Mandrino portapinza HG ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ADB

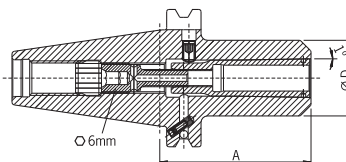
Mandrino portapinza HG ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) **forma ADB**, esecuzione con cono esterno ed interno rettificati, precisione di rotazione concentrica <0,003 con sporgenza 3xD, idoneo per l'utilizzo di utensili a codolo cilindrico in HSS e Metallo Duro secondo norma DIN 1835 B e DIN 6535 HB con attacco in tolleranza h6; disponibile in versione corta, lunga e extralunga. Fornito con vite di serraggio, la pinza speciale HG non è compresa.

Bilanciatura standard G 2.5 25000 giri/min.

La forza di serraggio dei mandrini portapinza HG è 15÷20 Nm.

Consigliabile l'uso della pasta cod. C706300010

Su richiesta si possono eseguire fori di raffreddamento Cool-Jet, a partire dal diametro 6 mm nella pinza. **Per pinze con diametro inferiore a 6 mm** il lubrificante arriva all'utensile attraverso **due scanalature già esistenti** nelle pinze.



Forma AD/B
DIN ISO 7388-1

Codice	€	Pinza HG	∅ D (mm)	∅ serraggio (mm)	A (mm)	Tipo
C651950010	---	01	30	2-3-4-5-6-8	65	corto
C651950020	---	02	35	10-12-14	70	corto
C651950030	---	03	48	16-18-20	75	corto
C651950110	---	01	30	2-3-4-5-6-8	100	lungo
C651950120	---	02	35	10-12-14	100	lungo

Codice	€	Pinza HG	∅ D (mm)	∅ serraggio (mm)	A (mm)	Tipo
C651950130	---	03	48	16-18-20	100	lungo
C651950210	---	01	30	2-3-4-5-6-8	160	extralungo
C651950220	---	02	35	10-12-14	160	extralungo
C651950230	---	03	48	16-18-20	160	extralungo



Mandrino portapinza ER ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ADB PCC

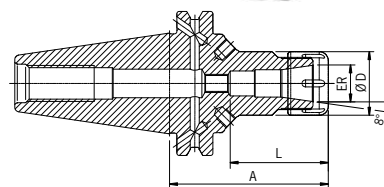
Mandrino portapinza ER ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) **forma ADB**, Power Collet Chuck è il mandrino portapinze per la massima capacità di asportazione durante la lavorazione ad alta velocità. Il design ottimizzato coniuga l'elevata rigidità con lo smorzamento delle oscillazioni, conservando la 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 mandrini Power Collet Chuck.



Forma AD/B
DIN ISO 7388-1

Codice	€	Pinza ER	∅ D (mm)	∅ 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
C653500316	---	16	28	1-10	43	100	lungo
C653500325	---	25	42	1-16	61,5	100	lungo

Codice	€	Pinza ER	∅ D (mm)	∅ serraggio (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C653500332	---	32	50	1,5-20	62	100	lungo
C653500616	---	16	28	1-10	43	160	extralungo
C653500625	---	25	42	1-16	61,5	160	extralungo
C653500632	---	32	50	1,5-20	62	160	extralungo