

← Pagina precedente

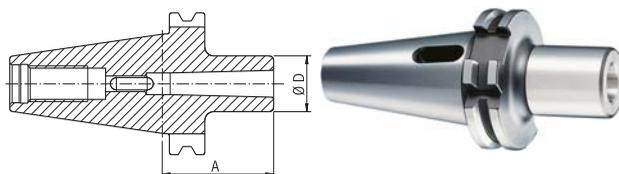
Codice	€	∅ D1 (mm)	∅ D2 (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C651450122	↗	22	48	19	100	lungo
C651450127	↗	27	60	21	100	lungo
C651450132	↗	32	78	24	100	lungo

Codice	€	∅ D1 (mm)	∅ D2 (mm)	L (mm)	A (mm)	Tipo
C651450222	↗	22	48	19	160	extralungo
C651450227	↗	27	60	21	160	extralungo
C651450232	↗	32	78	24	160	extralungo

Riduzione con asola per utensili con morse ISO 40 DIN 69871 AD

Forma AD
DIN 69871

Riduzione ISO 40 DIN 69871 **forma AD**, con asola di estrazione per utensili con codolo **cono morse e penna di trascinamento** DIN 228-1 forma B.
Fornito con **bilanciatura standard G 6.3 8000 giri/min.**



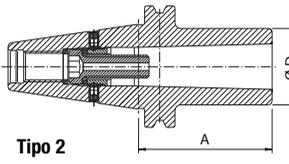
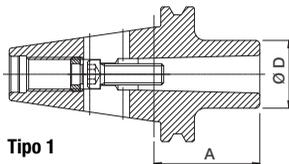
Codice	€	Cono morse	∅ D (mm)	A (mm)
C651550010	↗	1	25	50
C651550020	↗	2	32	50

Codice	€	Cono morse	∅ D (mm)	A (mm)
C651550030	↗	3	40	70
C651550040	↗	4	48	95

Riduzione con vite di trazione per utensili con morse ISO 40 DIN 69871 A-AD

Riduzione ISO 40 DIN 69871 **forma A-AD** con filetto di trazione secondo norma DIN 228/1 forma A.

Fornito **completo con vite di trazione montata, bilanciatura G 6.3 8000 giri/min.**



Forma A
Forma AD
DIN 69871

Codice	€	Cono morse	∅ D (mm)	A (mm)	Tipo
C652050020	↗	2	32	50	1
C652050030	↗	3	40	70	2

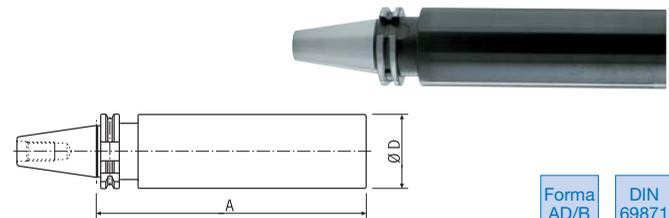
Codice	€	Cono morse	∅ D (mm)	A (mm)	Tipo
C652050040	↗	4	48	95	2

Mandrino barra grezza ISO 40 DIN 69871 ADB

Mandrino barra grezza ISO 40 DIN 69871 **forma ADB**, per la costruzione di utensili speciali.



Codice	€	∅ D (mm)	A (mm)
C651650063	↗	63	230
C651650163	↗	63	100



Forma AD/B
DIN 69871

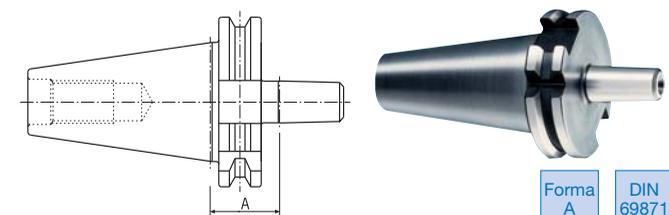
Mandrino per autoserranti ISO 40 DIN 69871 A

Mandrino per autoserranti ISO 40 DIN 69871 **forma A**, per l'utilizzo con utensili secondo DIN 238 su fresatrici e trapani con attacco ISO.

Fornito con **bilanciatura standard G 6.3 8000 giri/min.**



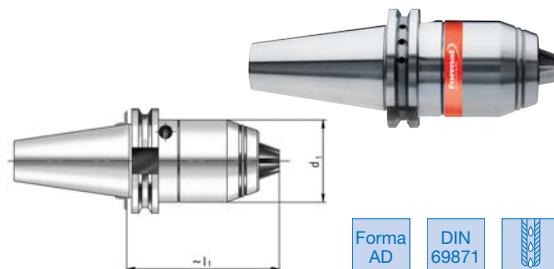
Codice	€	Cono di montaggio	A (mm)
C651750005	↗	B16	26



Forma A
DIN 69871

Mandrino portapunta integrale ISO 40 DIN 69871 AD

Mandrino portapunta integrale attacco ISO 40 DIN 69871 **forma AD**, con **rotazione oraria e antioraria**, tutte le parti soggette ad usura sono temperate, guide e superfici d'appoggio rettificata. Il serraggio della punta avviene per mezzo di una chiave esagonale in dotazione, lavorazione sicura forze di serraggio fino a 75 Nm con utensile ∅ 13 mm grazie al blocco automatico della vite senza fine anche se in rotazione antioraria e in decelerazione. **Prebilanciato fino a 7000 gir/min con residuo squilibrio max 40 gmm**, rugosità superficiale Ra < 0,001 mm, **concentricità ≤ 0,03 mm**. Per impieghi di foratura, svasatura, alesaggio, utilizzabile su centri di lavoro.



Forma AD
DIN 69871

Codice	€	∅ serraggio (mm)	d1 (mm)	l1 (mm)
C665250101	↗	1-16	50	80