

**Garant**
**Mandrin de frettage avec arrosage, HSK-A 100 A = 120, Ø serrage D1: 25mm**


## Données de commande

N° commande	308283 25
GTIN	4062406101374
Classe d'article	31A

## Description

### Exécution:

A partir de Ø de serrage D<sub>1</sub> 6 mm, avec trous filetés pour vis d'équilibrage.  
Réglage de la longueur d'outil intégré à partir de Ø de serrage D<sub>1</sub> 6 mm (course de réglage 10 mm).

- **Acier réfractaire.**
- **Réf. 3 – 5 pour le carbure, à partir de la réf. 6 pour HSS et carbure.**
- **Avec RFID / alésage Balluffchip.**

Avec **arrosage** et filetages obturables.

**GARANT:** surfaces fonctionnelles HSK usinées. **Toutes les queues avec finition dure (fonctionnement silencieux!).**

### Utilisation:

- **Pour le serrage de fraises et de forets avec queue cylindrique dans la tolérance h6.**
- **Pour appareils de frettage inductifs, à contact et à l'air chaud.**

### Livraison:

Pour les mandrins avec réglage de la longueur, avec vis de réglage de longueur (à partir de Ø de serrage D<sub>1</sub> 6 mm).

### Accessoire(s):

Conduit d'arrosage 309880, clé à douilles 309890, rallonge pour mandrins de frettage 302410 – 302416, appareils de frettage 354210 – 354450, jeu de vis d'équilibrage 309906 180.

## Description technique

Ø serrage D <sub>1</sub>	25 mm
--------------------------	-------

Longueur de col cote A	120 mm
Ø ext. D	53 mm
Ø D <sub>2</sub>	44 mm
Arrosage	Obturable
Support	HSK-A 100 A = 120
Norme de porte-outils	ISO 12164-1
Norme de porte-outils	DIN 69893
Forme	A
Arrosage interne	oui
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G 2,5 à 25000 min <sup>-1</sup>
Précision de concentricité	≤ 3 µm
Méthode d'usinage	UGV
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Mandrin de frettage