

Garant**Mandrin à pinces ER de précision HiRunER, SA 40 A = 70, pour taille de pinces de serrage ER: 20****Données de commande**

N° commande	300642 20
GTIN	4062406544560
Classe d'article	31A

Description**Exécution:**

Cônes extérieur et intérieur rectifiés; toutes les queues avec finition dure pour un fonctionnement plus silencieux. Avec RFID/alésage Balluffchip, écrou de serrage hautes performances jusqu'à 25000 min⁻¹.

Avantage(s):

- **Concentricité de 3 µm avec une pince de serrage de 2 µm, concentricité de 6 µm avec une pince de serrage de 5 µm.**
- **Forces de serrage extrêmes (jusqu'à un facteur 2 comparé aux mandrins ER standard).**
- **Effet d'atténuation des vibrations grâce à l'écrou de serrage en 2 pièces (réf. 11M et 16M en une seule pièce).**

Utilisation:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans pinces suivant DIN 6499 - type A et B.

Livraison:

Avec **écrou de serrage de précision.**

Accessoire(s):

Tirettes (AB) 308600 – 308806, clés de serrage pour tirettes 308820 – 308835, clés de serrage ER 309757, 309758 (pour 11M et 16M); pinces de serrage ER Fahrion 308901 – 309434. Pinces de serrage ER 308901 – 309432, clé à ergot 628400 et/ou clé dynamométrique 309749 ou 628520.

Remarque(s):

- **Uniquement pour Ø nominaux jusqu'à la tolérance de Ø de queue h 10.**
- **Ecrou de serrage pas en combinaison avec un disque d'étanchéité.**
- **Utiliser en combinaison avec des pinces de serrage Fahrion.**
- **Retrait nécessaire de la bague bleue des pinces de serrage ER 2 µm Fahrion HP.**

Toujours utiliser le mandrin à pinces de précision en combinaison avec l'écrou de serrage de précision 309617.

Méthode d'usinage: HPC

Plage de serrage: 1 - 13 mm

Longueur de col cote A: 70 mm

Ø ext. D: 38 mm

Ecrou de serrage ER de rechange 309617: 20

Description technique

Longueur de col cote A	70 mm
Ecrou de serrage ER de rechange 309617	20
Plage de serrage	1 - 13 mm
Ø ext. D	38 mm
Ø serrage D ₁	1-13 mm
Support	SA 40 A = 70
Norme de porte-outils	ISO 7388-1
Forme	ADB
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G 2,5 à 25000 min ⁻¹
Précision de concentricité	≤ 3 µm
Méthode d'usinage	UGV
Méthode d'usinage	HPC
Alésage Balluffchip	oui
Type de produit	Mandrins à pinces