

Garant**Mandrin de frettage anti-vibratoire, avec arrosage, SA 50 A = 160, Ø serrage D1: 12mm****Données de commande**

N° commande	302216 12
GTIN	4062406545567
Classe d'article	31A

Description**Exécution:**

- **Acier réfractaire.**
- **Réglage de la longueur d'outil intégré.**
- **Pour outils HSS et carbure monobloc.**
- **Queues avec finition dure (fonctionnement silencieux!).**
- **Avec RFID / alésage Balluffchip.**
- **Avec canaux d'arrosage et filetages obturables.**
- **Avec trous filetés pour vis d'équilibrage.**
- **Modèle ou contour renforcé.**
- **Surface polie.**
- **Noyau en carbure spécial monté dans le corps du mandrin de frettage.**

Avantage(s):

- **Anti-vibratoire.**
- **Meilleure qualité d'état de surface de la pièce.**
- **Durées de vie de l'outil optimisées.**
- **Sécurité de processus accrue.**
- **Faible tendance à la corrosion grâce à la surface polie.**

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique (tolérance de queue h6). Pour appareils de frettage inductifs, à contact et à l'air chaud.

Accessoire(s):

Tirettes (AB) 308600 – 308800.

Clés de serrage pour tirette (AB) 308820 – 308835.

Rallonges pour mandrins de frettage 302410 – 302419.

Appareils de frettage, accessoires 354210 – 354450.
Jeu de vis d'équilibrage 309906 réf. 180.

Description technique

Ø D ₂	24 mm
Longueur de col cote A	160 mm
Ø D ₃	80 mm
L ₂	75,9 mm
Ø serrage D ₁	12 mm
Arrosage	Obturable
Ø ext. D	32 mm
Support	SA 50 A = 160
Norme de porte-outils	ISO 7388-1
Forme	ADB
Arrosage interne	oui
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
Vibration	amorti
Type de produit	Mandrin de frettage