

**Garant****Mandrin de frettage Forme AD, BT 40 A = 120, Ø serrage D1: 10mm****Données de commande**

N° commande	303860 10
GTIN	4067263014089
Classe d'article	31A

**Description****Exécution:**

- **Acier réfractaire.**
- **Réglage de la longueur d'outil intégré, course de réglage 10 mm.**
- **Pour le frettage d'outils en HSS et en carbure.**
- **Toutes les queues avec finition dure (fonctionnement silencieux).**
- **Avec RFID / alésage Balluffchip.**

**Avantage(s):**

**Le double contact entre le cône et la face plane** permet d'obtenir une situation de serrage plus stable et plus précise:

- **Meilleure qualité d'état de surface**
- **Durées de vie d'outil plus longues**
- **Assise constante dans la broche (même à des vitesses de rotation élevées)**
- **Meilleure précision de concentricité**

Un porte-outils à double contact BT peut également être utilisé sur une broche de machine BT standard, et inversement. Toutefois, les avantages du double contact ne s'appliquent qu'avec un porte-outils et une broche à double contact.

**Utilisation:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans la tolérance h6.

**Norme:**

**Ähnlich E-DIN 69882-8, Form G.**

**Accessoire(s):**

Tirettes (AB) 308760 – 308806,  
rallonges pour mandrins de frettage 302410 – 302417,  
appareils de frettage 354210 – 354400.

## Description technique

a	1 mm
Longueur de col cote A	120 mm
Ø ext. D	32 mm
Ø serrage D <sub>1</sub>	10 mm
Ø D <sub>2</sub>	24 mm
Support	BT 40 A = 120
Norme de porte-outils	ISO 7388-2
Norme de porte-outils	ISO 7388-2
Forme	AD
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	HPC
Méthode d'usinage	UGV
Exécution	BT-DC
Type de produit	Mandrin de frettage