

Garant**Mandrin de frettage 4,5° avec fonction de sécurité, HSK-A 100, Ø serrage D1: 12 mm****Données de commande**

N° commande	307947 12
GTIN	4045197883667
Classe d'article	31A

Description**Exécution:**

- Acier réfractaire.
- Réglage de la longueur d'outil intégré, réglage 5 mm.
- Pour outils en carbure.
- Toutes les queues avec finition dure (fonctionnement silencieux!)
- Avec alésage Balluffchip.
- Modèle renforcé.

Avantage(s):**Raccordement serré entre le mandrin de frettage et l'outil**

- empêche l'extraction involontaire de l'outil - sécurité élevée!
- empêche les secousses radiales.

Outre l'avantage de la sécurité de processus, le mandrin permet, grâce à sa réalisation renforcée:

- de réduire la tendance aux vibrations, c'est-à-dire d'augmenter la durée de vie de l'outil et d'améliorer les surfaces;
- d'obtenir des forces de serrage plus élevées que pour les mandrins de frettage standard.

Libre choix de l'outil! Affûtage de l'arbre disponible via Hoffmann, mais aussi disponible librement!**Utilisation:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans la tolérance h6. Protection contre l'extraction: la queue d'outil doit présenter un affûtage défini. Pour appareils de frettage inductifs, à contact et à l'air chaud.

Accessoire(s):

Tirettes (AB) 308600 – 308800, clés de serrage AB 308810– 308830, appareils de frettage, accessoires 354210 – 354450.

Remarque(s):

La fraise doit présenter un affûtage défini. L'affûtage peut être commandé pour un outil neuf ou un outil existant. **Numéro pour affûtage: SZ2025 avec indication de référence.** L'affûtage peut être également exécuté soi-même, les données sont indiquées à cette adresse: <http://ho7.eu/anschliff>.

Longueur de col cote A: 95 mm

Ø ext. D: 42 mm

Ø D₂: 33 mm

Affûtage d'outil adapté 129100: 12

Description technique

Ø D ₂	33 mm
Affûtage d'outil adapté 129100	12
Ø serrage D ₁	12 mm
Ø ext. D	42 mm
Longueur de col cote A	95 mm
Support	HSK-A 100
Norme de porte-outils	DIN 69893
Norme de porte-outils	ISO 12164-1
Forme	ADB
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G 2,5 à 25 000 min ⁻¹
Précision de concentricité	≤ 3 µm
Méthode d'usinage	UGV
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Mandrin de frettage