

Garant

Mandrin de frettage 4,5° à fonction de sécurité, SA 50 A = 80, Ø serrage D1: 20mm

**Données de commande**

N° commande	302314 20
GTIN	4045197883940
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 exécution 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. Blocage contre l'extraction: La queue d'outil doit recevoir 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 308820 – 308835, appareils de frettage, accessoires 354210 – 354450, jeu de vis d'équilibrage 309906 réf. 180.

Remarque(s):

La fraise doit recevoir un affûtage défini. L'affûtage peut être commandé pour un outil neuf ou un outil existant. **Numéro pour affûtage: 129100 + indication de taille.** L'affûtage peut être également exécuté soi-même, les données sont indiquées à cette adresse: <http://ho7.eu/anschliff>.

Méthode d'usinage: HPC

Ø serrage D₁: 20 mm

Longueur de col cote A: 80 mm

Ø ext. D: 50 mm

Ø D₂: 44 mm

Affûtage d'outil adapté 129100: 20

Description technique

Longueur de col cote A	80 mm
Ø D ₂	44 mm
Ø serrage D ₁	20 mm
Ø ext. D	50 mm
Affûtage d'outil adapté 129100	20
Support	SA 50 A = 80
Norme de porte-outils	ISO 7388-1
Forme	ADB
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G2,5 à 25 000 min ⁻¹
Précision de concentricité	≤ 3 µm
Méthode d'usinage	UGV
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Mandrin de frettage

Accessoires

Disque interchangeable pour bobine SU1 Pour Ø serrage 12-20 mm

354240 12-20

Tirette 45° étanche Pour cône 50	308765 50
Adaptateur de base Pour SA pour queue conique SA 50	354225 50
Tirette 60° étanche Pour cône 50	308785 50
Tirette 45° étanche Pour cône 50	308760 50
Tirette Type B Pour cône 50	308640 50
Tirette spéciale avec filetage intérieur Pour cône 50	308740 50
Clés de serrage pour tirettes DIN ISO 7388-1 (anciennement DIN 69872) pour taille cône SA 50	308820 50
Tirette Type A Pour cône 50	308600 50
Clés de serrage pour tirettes ISO 7388 pour taille cône SA 50	308830 50
Appareils de frettage Type SU1	354210 SU1
Insert dynamométrique pour tirettes suivant ISO 7388 pour taille cône SA 50	308812 50
Tirette étanche Pour cône 50	308660 50
Sous-armoire	354290
Tirette 90° étanche Pour cône 50	308790 50
Insert dynamométrique pour tirettes suivant DIN 69872 pour taille cône SA 50	308810 50
Disque interchangeable pour bobine SU1 Pour Ø serrage 20-32 mm	354240 20-32
Tirette spéciale sans filetage intérieur étanche Pour cône 50	308720 50
Tirette étanche, type B Pour cône 50	308650 50
Tirette spéciale sans filetage intérieur étanche Pour cône 50	308700 50
Tirette étanche, type B Pour cône 50	308620 50
Unités de refroidissement Type CU1	354215 CU1
Tirette étanche, type A Pour cône 50	308610 50
Tirette 90° étanche Pour cône 50	308795 50
Tirette, 18CrNiMo7 étanche, type B Pour cône 50	308615 50
Tirette, 18CrNiMo7 Type A Pour cône 50	308605 50

