

**Garant****Mandrins à pinces ER de précision HiRunER, PSC 63 A = 100, pour taille de pinces de serrage ER: 32****Données de commande**

N° commande	308542 32
GTIN	4045197944115
Classe d'article	31C

**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<sup>-1</sup>.

**Avantage(s):**

- **Excellente précision de concentricité dans le système (mandrin + pince de serrage + écrou de serrage), concentricité de 3 µm avec une pince de serrage de 2 µm et 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 double.**

**Utilisation:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans pinces de serrage suivant DIN 6499 – types A et B.

**Livraison:**

Avec **écrou de serrage de précision.**

**Accessoire(s):**

Conduit d'arrosage 309885, clé pour conduit d'arrosage 309893, 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.**
- **Toujours utiliser le mandrin à pinces de précision en combinaison avec l'écrou de serrage de précision 309617.**
- **Utiliser en combinaison avec des pinces de serrage Fahrion.**

· **Retrait nécessaire de la bague bleue des pinces de serrage ER 2 µm Fahrion HP**

Méthode d'usinage: UGV

Clé de serrage ER 309748 ; 309749: 32

Plage de serrage: 2 - 20 mm

Longueur de col cote A: 100 mm

Ø ext. D: 52 mm

Ecrou de serrage ER de rechange 309617: 32

## Description technique

Pour pinces ER	32
Longueur de col cote A	100 mm
Clé de serrage ER 309748 ; 309749	32
Plage de serrage	2 - 20 mm
Ecrou de serrage ER de rechange 309617	32
Ø ext. D	52 mm
Support	PSC 63 A = 100
Norme de porte-outils	ISO 26623-1
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G 2,5 à 25 000 min <sup>-1</sup>
Précision de concentricité	≤ 3 µm
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	UGV
Type de produit	Mandrins à pinces