

FAHRION®
PRAZISION

Mandrin à pinces ER de précision CENTRO P, SA 40 A = 70, Type CP pour ER: 40AD



Données de commande

N° commande	300687 40AD
GTIN	4054631060281
Classe d'article	33F

Description

Exécution:

- Cônes extérieur et intérieur rectifiés. Avec alésage Balluffchip.
- Précision de concentricité et de répétabilité 3 µm avec 3×D, max. 50 mm.
- Forces de serrage très élevées grâce à une pince de serrage à 100 % dans le mandrin et à l'écrou de serrage revêtu.
- Amortissement des vibrations via la pince de serrage et la masse du mandrin.
- Alternative : sans joint avec écrou de serrage ER CP 309655 ou système étanché avec écrou de serrage ER CP pour disques d'étanchéité HP 309665 en association avec les disques d'étanchéité HP309666 – 309668 (pour arrosage interne ou comme collecteur d'impuretés !).

Avantage(s):

Positionnement breveté optimal de la pince de serrage dans le mandrin, guides doubles ; une fois serrés, le filetage trapézoïdal et l'écrou de serrage avec revêtement de glissement ne font plus qu'un pour constituer une unité stable assurant rigidité et précision maximales.

Utilisation:

Pour le serrage très précis d'outils à queue cylindrique.

Livraison:

Sans écrous de serrage ni disques d'étanchéité.

Accessoire(s):

Tirettes (AB) 308600 – 308806, clés de serrage AB 308820– 308835, pinces de serrage ER de précision pour HP 309368 – 309378 et pour tarauds 309402 – 309418 (sauf Horex), écrous de serrage ER CP 309655; 309665, disques d'étanchéité HP 309666 – 309668. Clés à mandrin CP 309754; 309756.

Remarque(s):

- **Les mandrins CP ne sont destinés qu'aux \varnothing nominaux jusqu'à une tolérance de \varnothing de queue h10.**
- **Utiliser en combinaison avec des pinces de serrage Fahrion.**

Méthode d'usinage: UGV

Forme: AD

Plage de serrage: 3 - 26 mm

\varnothing ext. D: 63 mm

Description technique

Plage de serrage	3 - 26 mm
Type CP pour ER	40AD
\varnothing ext. D	63 mm
Forme	AD
Série	Centro P
Support	SA 40 A = 70
Norme de porte-outils	ISO 7388-1
Qualité d'équilibrage G avec une vitesse de rotation	G 2,5 à 25000 min ⁻¹
Précision de concentricité pince de serrage ER avec mandrin à pinces CP	≤ 6 μm
Précision de concentricité pince de serrage HP avec mandrin à pinces CP	≤ 3 μm
Méthode d'usinage	UGV
Type de produit	Mandrins à pinces