

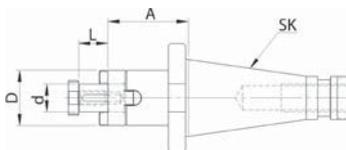
Cono porta-fresas con ranura transversal

Características: De aleación de acero cementado, con una resistencia a la tracción en el núcleo de aprox. 800 N/mm² y una profundidad de temple de mín. 0,8 mm. Cono conforme a DIN 254. Todas las superficies funcionales con mecanizado de precisión.

Tolerancia del ángulo de conicidad: AT3
Rugosidad superficial del cono: Ra < 0,001 mm
Templado: 58 ± 2 HRC

Aplicación: Para el alojamiento de herramientas con ranura transversal.

Volumen de suministro: Mandril portafresas con tornillo de apriete de la fresa.



fortis					Ref.
d	A	L	D	3097	
mm	mm	mm	mm	SK 40	
					€
22	30	19	48	83,06	...4022
27	30	21	58	85,97	...4027
32	30	24	78	91,64	...4032
40	30	27	88	108,83	...4040

d = 40 con cuatro perforaciones roscadas adicionales conforme a DIN 2079 para fresas para planear grandes.

(W050)

fortis					Ref.
d	A	L	D	3097	
mm	mm	mm	mm	SK 50	
					€
22	35	19	48	111,70	...5022
27	35	21	58	111,69	...5027
32	40	24	78	117,44	...5032
40	33	27	88	131,76	...5040

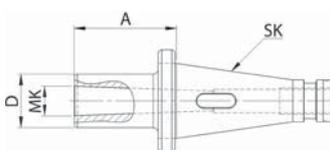
(W050)

Manguito intermedio

Características: De aleación de acero cementado, con una resistencia a la tracción en el núcleo de aprox. 800 N/mm² y una profundidad de temple de mín. 0,8 mm. Cono conforme a DIN 254.

Tolerancia del ángulo de conicidad: AT3
Rugosidad superficial del cono: Ra < 0,0001 mm
Templado: 58 ± 2 HRC

Aplicación: Para alojamiento de herramientas con vástago cónico Morse y lengüetas de expulsión.



fortis					Ref.
Cono Morse interior	A	D	3098		
	mm	mm	SK 40		
					€
1	50	25	63,02	...4001	
2	50	32	63,02	...4002	
3	65	40	63,02	...4003	
4	95	48	68,73	...4004	

(W050)

fortis					Ref.
Cono Morse interior	A	D	3098		
	mm	mm	SK 50		
					€
1	45	25	91,64	...5001	
2	60	32	91,64	...5002	
3	65	40	91,64	...5003	
4	70	48	91,64	...5004	
5	105	53	97,36	...5005	

(W050)

Portabrocas corto CNC para giro a derecha e izquierda

Características: Elementos guía de ejecución rígida, las piezas de desgaste templadas y rectificadas garantizan una alta precisión de concentricidad y una larga vida útil. Comprobación del 100% de precisión de concentricidad con diferentes diámetros de vástago de medida en diferentes puntos de medición conforme a DIN ISO 10888. El diseño compacto y la alta rigidez permiten obtener los mejores resultados de mecanizado. El engranaje helicoidal integrado permite alcanzar altas fuerzas de sujeción con escaso esfuerzo, **par de sujeción > 75 Nm con Ø 13 mm**. El autoenclavamiento del engranaje helicoidal permite asegurar el mecanizado también en caso de giro a la izquierda y de frenado rápido del husillo.

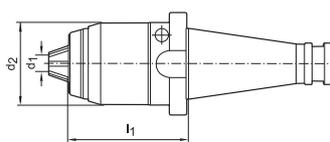
Tolerancia del ángulo de conicidad: AT3
Rugosidad superficial del cono: Ra < 0,001 mm
Velocidad máx. permitida: 7000 rpm

Calidad de equilibrado: equilibrado previo hasta 7000 rpm con un desequilibrio residual máx. de 40 gmm.

Aplicación: Para perforar, avellanar, escariar, roscar y para un acabado de forma sencilla. Se puede utilizar en centros de mecanizado, tornos, taladradoras y fresadoras.

Volumen de suministro: Portabrocas corto con llave hexagonal.

Nota: En caso de equilibrado especial, posibilidad de mayores revoluciones.



format					Ref.
Rango de sujeción d ₁	SK	l ₁	d ₂	3522	
mm		mm	mm	€	
1-16	40	73	50	497,14	...0101

(W324)