

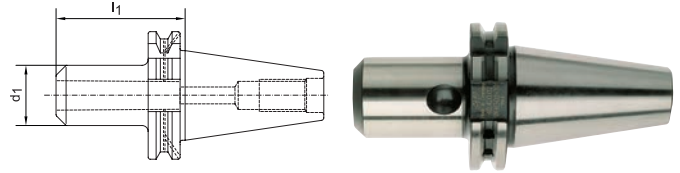
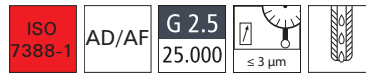
## Mandril de sujeción de alta precisión



**Características:** equilibrado de forma precisa, de aleación de acero cementado, con una resistencia a la tracción en el núcleo de aprox. 950 N/mm<sup>2</sup> y una profundidad de temple de mín. 0,5 mm. Cono conforme a DIN 254. **Todas las superficies funcionales con mecanizado de precisión y calidad garantizada** a través de controles dobles al 100%.

Tolerancia del cono: AT3  
Tolerancia de vástago: h6  
Templado: 60 –2 HRC


**Aplicación:** para sujetar con alta precisión herramientas con vástago cilíndrico con pinzas portapieza especiales. También para vástagos con superficies de sujeción. Muy adecuado para mecanizados a alta velocidad.

**Volumen de suministro:** mandril de sujeción HG con tornillo de apriete y gancho extractor, **sin** pinza de sujeción.



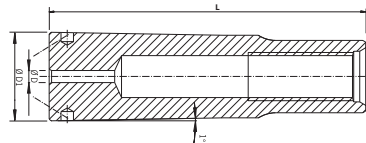
					Ref.
Capacidad de sujeción		d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	3213	
mm	HG	mm	mm	SK 40 €	
2– 8	01	30	65	182,69	...0001
10–14	02	35	70	182,69 	...0010

(W102)

					
Capacidad de sujeción		d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	3213	Ref.
mm	HG	mm	mm	SK 40	
				€	
16–20	03	48	75	182,69 ◊	...0019
(W102)					

## Pinza de sujeción de alta precisión

**Aplicación:** para sujetar con alta precisión y de forma rentable herramientas con vástago cilíndrico en mandriles HG dentro de un alto margen de sujeción.



Ø D mm	HG	Ø D1 mm	L mm	3295	Ref.
				€	
2	01	14,7	52,5	171,20	...0102
3	01	14,7	52,5	171,20	...0103
4	01	14,7	52,5	171,20	...0104
5	01	14,7	52,5	108,00	...0105
6	01	14,7	52,5	108,00	...0106
8	01	14,7	52,5	108,00	...0108

(W102)

Ø D mm	HG	Ø D1 mm	L mm	3295	Ref.
				€	
10	02	17,87	64,2	108,00	...0110
12	02	17,87	64,2	108,00	...0112
14	02	17,87	64,2	108,00	...0114
16	03	26,147	69,7	108,00	...0116
18	03	26,147	69,7	108,00	...0118
20	03	26,147	69,7	108,00	...0120

(W102)

## Portaherramientas para cabezal de fresado

**Características:** equilibrado con precisión. De aleación de acero cementado, con una resistencia a la tracción en el núcleo de aprox. 950 N/mm<sup>2</sup> y una profundidad de temple de mín. 0,5 mm. Cono conforme a DIN 254. Con ranuras transversales y longitudinales.

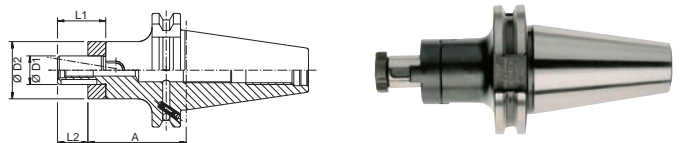
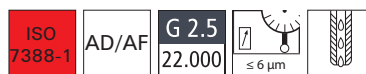
**Todas las superficies funcionales con mecanizado de precisión y calidad garantizada** a través de controles dobles al 100%.

Tolerancia del cono: AT3  
Templado: 60 –2 HRC

**Aplicación:** para sujetar fresas cilíndricas frontales DIN 841 y DIN 1880, así como fresas frontales cónicas DIN 842 y cabezales portacuchillas DIN 1830.

**Volumen de suministro:** mandril portafresas completo con tornillo de apriete de fresa, anillo de arrastre y muelle de ajuste.

**Nota:** tornillo de apriete de fresa, con refrigeración interna (ref. 3231 0016) 3/64.



d <sub>1</sub> mm	SK	d <sub>2</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	3221	Ref.
						SK 40 €	
16	40	32	17	27	55	139,03	...4160
22	40	40	19	31	55	145,91	...4220
27	40	48	21	33	55	150,51	...4270
32	40	58	24	38	60	168,89	...4320

(W102)