

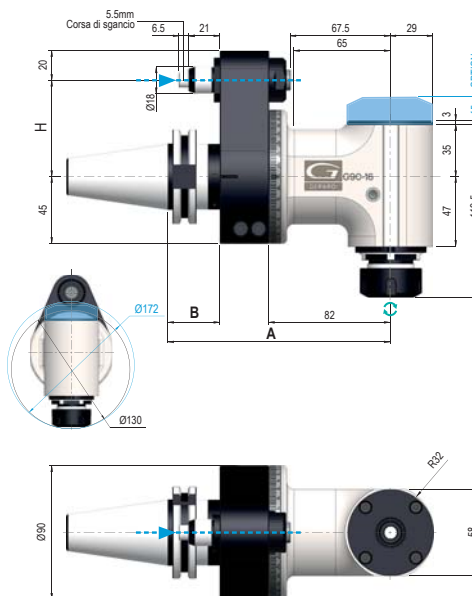


Morse e tavole per macchina • Fissaggio e staffaggio • Magneti • Mandrini idraulici e mandrini a forte serraggio • Mandrini HSK • Mandrini DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) • Mandrini MAS-BT • Mandrini DIN 2080 • Pinze di serraggio ER • Accessori per mandrini • Codoli per mandrini • **Teste ad angolo e moltiplicatori** • Calettamento, bilanciatura e presetting • Tastatori e centratori • Schermi di protezione • Sbavatori • Lampade • Marcatura



### Testa ad angolo

Testa ad angolo in acciaio sabbato e cromato ad alta resistenza, albero con cono di attacco integrale (cementato, temprato e rettificato) per garantire la massima rigidità. Ciascun albero di trasmissione è supportato da una coppia di cuscinetti a contatto obliquo, precaricati in classe di precisione ABEC 9 e lubrificati con grasso a vita. Ingranaggi conici spirodali in materiale ad alta resistenza, rettificati per garantire minore riscaldamento e rumorosità ed elevato numero di giri. Calcolo computerizzato della coppia conica degli ingranaggi (gleason): più denti in presa, più coppia in uscita, maggior numero di ore di lavorazione, rumorosità quasi assente. Pesi e ingombri ridotti, utilizzo con alte velocità. Utilizzabile con pinze ER standard.



2

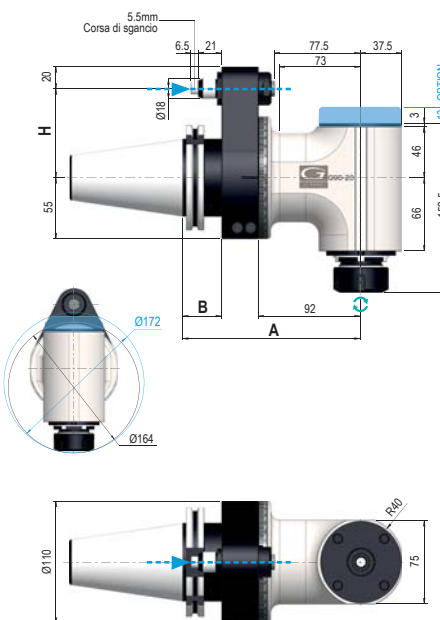
TESTE AD ANGOLO E MOLTIPLICATORI

Codice	€	Attacco	N° giri max (gir/min)	Pinza ER	Rapporto	Ø max foratura (mm)	Ø max maschiatura (M)	A (mm)	B (mm)	H (mm)
C992050005	---	DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ISO40	8000	ER25	1:1	16	12	150	35	65
C992050010	---	DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ISO40*	8000	ER25	1:1	16	12	150	35	65
C992050015	---	MAS BT40	8000	ER25	1:1	16	12	150	35	65
C992050020	---	MAS BT40*	8000	ER25	1:1	16	12	150	35	65
C992050025	---	DIN 69893 HSK63	8000	ER25	1:1	16	12	157	42	65
C992050030	---	DIN 69893 HSK63*	8000	ER25	1:1	16	12	157	42	65



### Testa ad angolo

Testa ad angolo in acciaio sabbato e cromato ad alta resistenza, albero con cono di attacco integrale (cementato, temprato e rettificato) per garantire la massima rigidità. Ciascun albero di trasmissione è supportato da una coppia di cuscinetti a contatto obliquo, precaricati in classe di precisione ABEC 9 e lubrificati con grasso a vita. Ingranaggi conici spirodali in materiale ad alta resistenza, rettificati per garantire minore riscaldamento e rumorosità ed elevato numero di giri. Calcolo computerizzato della coppia conica degli ingranaggi (gleason): più denti in presa, più coppia in uscita, maggior numero di ore di lavorazione, rumorosità quasi assente. Pesi e ingombri ridotti, utilizzo con alte velocità.



Codice	€	Attacco	N° giri max (gir/min)	Pinza ER	Rapporto	Ø max foratura (mm)	Ø max maschiatura (M)	A (mm)	B (mm)	H (mm)
C992100005	---	DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ISO50	4000	ER32	1:1	20	16	160	35	80
C992100010	---	DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871) ISO50*	4000	ER32	1:1	20	16	160	35	80
C992100015	---	MAS BT50	4000	ER32	1:1	20	16	166	41	80
C992100020	---	MAS BT50*	4000	ER32	1:1	20	16	166	41	80
C992100025	---	DIN 69893 HSK100	4000	ER32	1:1	20	16	170	45	80
C992100030	---	DIN 69893 HSK100*	4000	ER32	1:1	20	16	170	45	80