



Morse e tavole per macchina • Fissaggio e staffaggio • Magneti • Mandrini idraulici • Mandrini DIN ISO 12164-1 • Mandrini DIN ISO 7388-1 • Mandrini DIN ISO 7388-2 • Mandrini DIN 2080 • Pinze di serraggio ER • Accessori per mandrini • Codoli per mandrini • Teste ad angolo e moltiplicatori • Calettamento, bilanciatura e presetting • Tastatori e centrori • Schermi di protezione • Sbavatori • Lampade • Marcatura

## Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata

Il rapido evolversi delle tecnologie di maschiatura sulle macchine utensili, richiede strumenti e sistemi innovativi in grado di seguire e soddisfare queste nuove esigenze.

La **S.C.M.** propone un sistema formato da maschiatore e bussole portamaschi di nuova concezione.

La semplicità di montaggio del maschio, la rigidità e la centratura perfetta rendono le operazioni di maschiatura sincronizzata più facili da gestire.

La minima corsa in sfilamento e in rientro, la rigidità e la centratura perfetta del maschio fanno di questo prodotto il massimo della tecnologia finalizzato alla maschiatura rigida assicurando lunga durata del maschio e filetti in perfetta tolleranza.

### Caratteristiche tecniche:

- Perfetto allineamento maschio/foro: 0,003 mm;
- Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale;
- Cambio rapido del maschio e della bussola;
- Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione in sfilamento (1 mm) ed in rientro (0,2 mm);
- Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar;
- Ingombro ridotto.

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale, anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza.

Questa compensazione permette infatti di eliminare errori della macchina dovuti a filetti o giochi che inevitabilmente si vengono a creare.

Dagli studi eseguiti sulla maschiatura sincronizzata (maschiatura rigida) si è dimostrato che esiste una correlazione tra la durata del maschio per lavorazioni meccaniche e l'allineamento maschio/foro particolarmente evidente su maschi da M3 a M12.

Se il fissaggio del maschio nel maschiatore è tale da non garantire in punta al maschio un perfetto allineamento maschio-foro ed una perfetta assenza di gioco assiale, nell'esecuzione del filetto il maschio avrà un'usura rapida nelle prime spire dell'elica perché sbatterà (micro collisioni), ad ogni ciclo, all'imbocco del foro da filettare. Al contrario se il maschio è perfettamente allineato al foro ed anche perfettamente esente da giochi, quando inizia a filettare, la durata del maschio aumenta in modo evidente, fino a tre volte tanto, perché non ci saranno micro collisioni all'imbocco del foro da filettare.

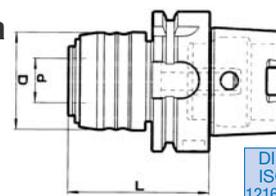
MASCHIATORI



### Maschiatore per maschiatura sincronizzata attacco DIN ISO 12164-1 HSK-A 63

Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata, HSK-A 63 DIN ISO 12164-1 (ex DIN 69893), forma A+C, adatto per centri di lavoro, torni e macchine CNC.

Il sistema formato da maschiatore e bussola portamaschio **cod. C50440** consente: facilità di montaggio del maschio, rigidità e centratura perfetta.



DIN ISO 12164-1

Forma A+C



Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504300025	---	◆ HSK-63A	M3-M12	ER16	64	43	20

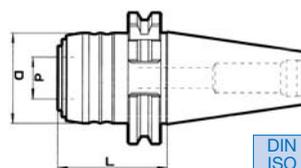
Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504301025	---	◆ HSK-63A	M6-M20	ER25	97	60	32



### Maschiatore per maschiatura sincronizzata attacco DIN ISO 7388-1 ISO 40

Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata, ISO 40 DIN ISO 7388-1 (ex DIN 69871), forma AD, adatto per centri di lavoro, torni e macchine CNC.

Il sistema formato da maschiatore e bussola portamaschio **cod. C50440** consente: facilità di montaggio del maschio, rigidità e centratura perfetta.



DIN ISO 7388-1

Forma AD



Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504300040	---	◆ ISO-40	M3-M12	ER16	53	43	20
C504300045	---	◆ ISO-50	M3-M12	ER16	53	43	20

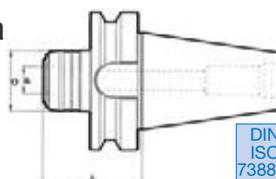
Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504301040	---	◆ ISO-40	M6-M20	ER25	90	60	32
C504301045	---	◆ ISO-50	M6-M20	ER25	74	60	32



### Maschiatore per maschiatura sincronizzata attacco DIN ISO 7388-2 BT 40

Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata, BT 40 DIN ISO 7388-2 (ex JIS B 6339), forma AD, adatto per centri di lavoro, torni e macchine CNC.

Il sistema formato da maschiatore e bussola portamaschio **cod. C50440** consente: facilità di montaggio del maschio, rigidità e centratura perfetta.



DIN ISO 7388-2

Forma AD



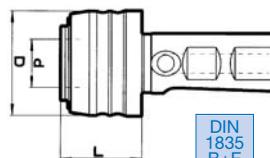
Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504300050	---	◆ BT-40	M3-M12	ER16	61	43	20

Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504301050	---	◆ BT-40	M6-M20	ER25	82	60	32



### Maschiatore per maschiatura sincronizzata con attacco cilindrico

Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata, adatto per centri di lavoro, torni e macchine CNC. Il sistema formato da maschiatore e bussola portamaschio **cod. C50440** consente: facilità di montaggio del maschio, rigidità e centratura perfetta.



DIN 1835 B+E

Forma AD



Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504300060	---	◆ D-25	M3-M12	ER16	34	43	20

Codice	€	Attacco	Capacità di maschiatura	Tipo bussola cod. C50440	L (mm)	D (mm)	d (mm)
C504301060	---	◆ D-25	M6-M20	ER25	56	60	32