

## Pinze ER DIN 6499/B

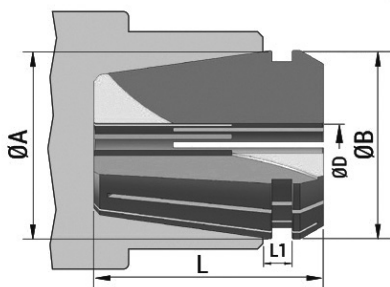
Pinze ER DIN 6499/B ricavate da barre di acciai speciali legati di alta qualità provenienti da acciaierie qualificate; inoltre tutti i lotti di materiali vengono forniti con certificati di collaudo che ne attestano la qualità.

La produzione delle pinze viene eseguita su macchine CNC di ultima generazione; inoltre tutte le fasi della lavorazione delle pinze per macchine utensili vengono accuratamente controllate.

La produzione delle pinze di serraggio subisce, dopo la rettifica, una finitura speciale che mira ad eliminare tutte le creste di lavorazione, ottenendo così una “superfinitura” superficiale.

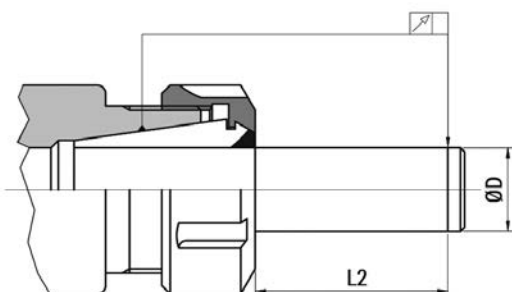
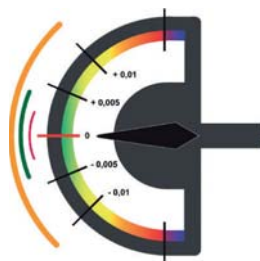
### Caratteristiche tecniche

- Sono costruite in acciaio per molle
- Vengono rettificare sia esternamente che internamente
- Viene eseguita una fase di superfinitura, che garantisce un grado di rugosità inferiore a Rz 2,5
- Temprate, rinvenute, HRC 45+2



TIPO	Ø D (mm)	Clamping Range (mm)	Ø A (mm)	Ø B (mm)	L (mm)	L1 (mm)
ER 8	1 ÷ 5	0,5	8	8,5	13,5	3,4
ER 11	1 ÷ 7	0,5	11	11,5	18	3,8
ER 16	1 ÷ 10	0,5 ÷ 1	16	17	27,5	6,26
ER 20	1 ÷ 14	0,5 ÷ 1	20	21	31,5	6,36
ER 25	1 ÷ 20	0,5 ÷ 1	25	26	34	6,66
ER 32	2 ÷ 22	0,5 ÷ 1	32	33	40	7,16
ER 40	3 ÷ 30	0,5 ÷ 1	40	41	46	7,66
ER 50	6 ÷ 34	1 ÷ 2	50	52	60	12,6
ER 60	10 ÷ 40	1 ÷ 2	60	61	60	7,64

### Precisione di rotazione



Ø D (mm)		L2 (mm)	S max (mm)	
Ø D min (mm)	Ø D max (mm)		Standard	ULTRA PRECISE
1	1,6	6	0,015	0,005
1,6	3	10		
3	7	16		
7	10	25		
10	18	40	0,020	
18	26	50		
26	40	60		

I valori di concentricità di intendono riferiti ai campioni primari certificati da laboratori accreditati SIT.

