

# Mandrino maschiatore per maschiatura sincronizzata

---

Nel centro di lavoro CNC, l'asse di avanzamento è sincronizzato con il movimento rotatorio del mandrino, pertanto le filettature con arresti dell'utensile possono essere eseguite con questi mandrini sincronizzati senza rigidtapping.

L'uso dei maschiatori sincronizzati con forze assiali riduce la durata dei maschi tradizionali a causa dell'elevato attrito sul fianco e portano ad usure anomale. Si raccomanda di utilizzare i maschi dedicati per questo tipo di maschiatura.

## **Caratteristiche tecniche del mandrino sincro:**

- Compensazione della lunghezza minima su pressione/tensione ( $\pm 0,5$  mm);
- Rigidità radiale elevata;
- Concentricità alta;
- Forza di serraggio elevata dovuta alla tensione con pinze ER con presa quadra interna;
- Meccanismo separato di pressione/tiro;
- Lunga durata;
- Alimentazione interna del refrigerante.