

ALBRECHT Mandrin cnc court akl pour forages droits et gauches type 3489



DIN
69893

Form
A

Modèle : conforme à la norme DIN 69893, forme A. Modèle court, éléments de guidage rigides, pièces d'usure trempées et rectifiées assurant une précision de concentricité et une longévité élevées. Contrôle de la précision de concentricité à 100 % avec jauges-tampons de différents diamètres en différents points de mesure, en référence à la norme DIN ISO 10888. Excellents résultats d'usinage grâce au modèle compact et à la rigidité élevée.

Grande force de serrage à faible effort par engrenage à vis sans fin, couple de retenue > 75 Nm pour 13 mm de Ø. Le blocage automatique de l'engrenage à vis sans fin assure un travail sûr même pour la marche à gauche et le freinage rapide de la broche.

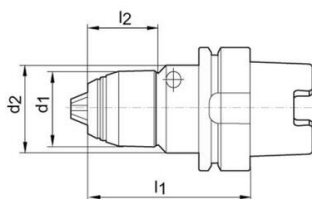
Angle de cône : tolérance AT3.

Rugosité de surface du cône : RA < 0,001 mm.

Précision de concentricité : 0,03 mm.

Vitesse de rotation maxi. admissible : 7000 tr/mn.

Équilibré jusqu'à 7000 tr/mn avec un balourd résiduel maxi. de 40 gmm.



Applications :

pour le perçage, le fraisage, l'alésage, le taraudage et les travaux faciles de fraisage de finition. S'utilise sur les centres d'usinage, les tours, les perceuses et les fraiseuses.

Composition de la fourniture : mandrin de perceuse court avec clé à six pans.

Remarque : l'équilibrage spécial permet des vitesses élevées. Egalement disponible comme modèle ULTRA [précision de concentricité