

K-TEC®

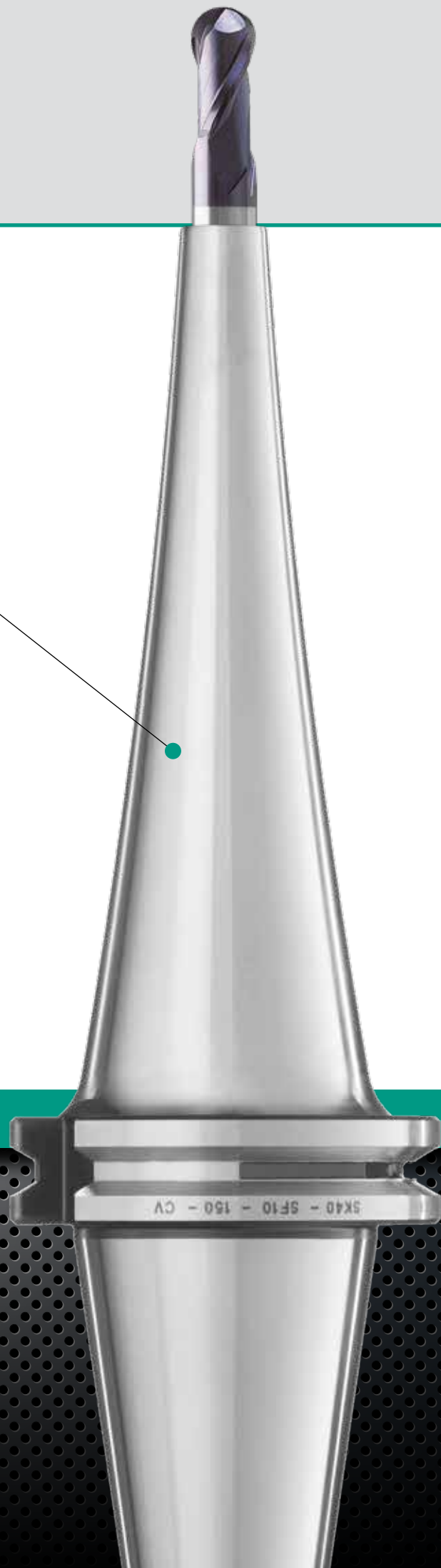
CurVe

Mandrino a calettamento a caldo

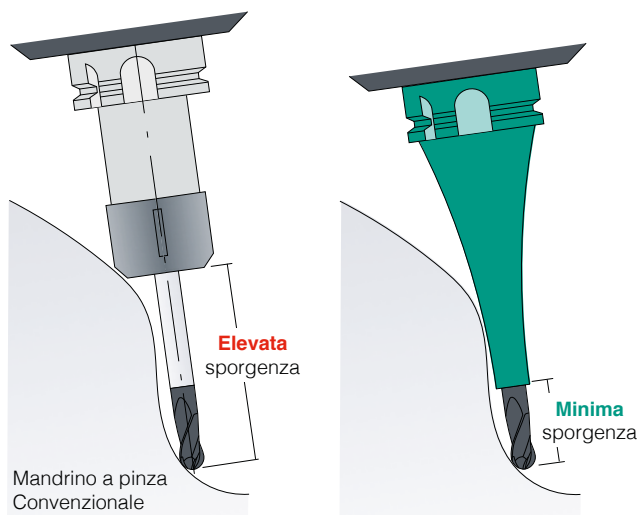
**Design ottimizzato
per lavorazioni in 5 assi**



Contatti
0731 879461 - 870551
Email
info@mprutensili.it



Perfetto per le lavorazioni in 5 assi



Lo speciale design curvo del profilo mandrino consente di raggiungere profondità elevate di lavorazione e di minimizzare la sporgenza utensile rispetto ai mandrini con pinze tradizionali. Inoltre la sua forma, sottile sulla punta e molto robusta sul collo mandrino, ne conferisce una straordinaria rigidità, superiore ai mandrini a calettamento a caldo conici convenzionali. Queste sue caratteristiche lo rendono ideale per lavorazioni a 5 assi.

Bilanciatura

Tutti i mandrini sono finemente bilanciati G2,5 a 25.000 g/min. Questo consente la riduzione delle vibrazioni nelle lavorazioni in HSC e la preservazione della linea mandrino della macchina utensile.

Elevata Bilanciatura

G2.5

25.000 g/min

Massima precisione, Minimo ingombro

CurVe

Sporgenza 4xD

5 μ m

Spessore

1.5 mm

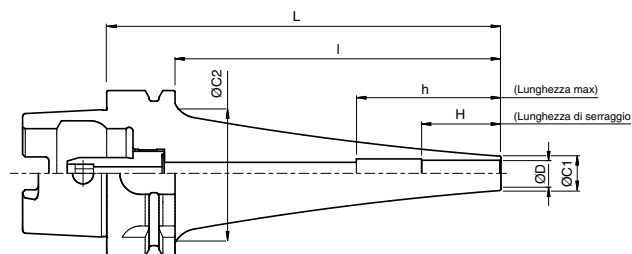
Perfetta combinazione tra elevata precisione di fissaggio dell'utensile, con concentricità inferiore ai 5 μ m ad una sporgenza utensile di 4xD, e ridotti ingombri con lo spessore minimo di 1,5 mm sul raggio.

HSK-CV

Mandrini a calettamento a caldo

Cono HSK-A DIN 69893-A

CurVe

DIN
69893TIPO
A
 $\pm 0,005$

G2,5
25.000
min⁻¹

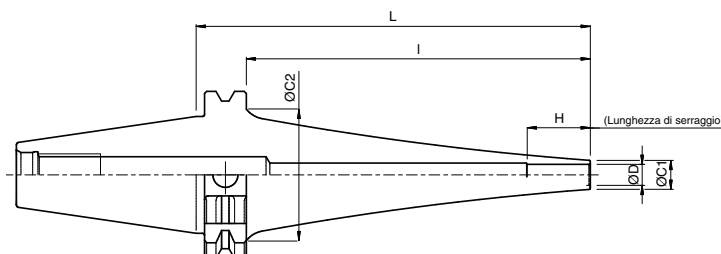
Codice	D	L	I	C1	C2	H	h
HSKA63-SF04-090-CV	4	90	64	7	53	12	/
HSKA63-SF04-150-CV	4	150	124	7	53	12	/
HSKA63-SF04-210-CV	4	210	184	7	53	12	/
HSKA63-SF06-090-CV	6	90	64	9	53	18	/
HSKA63-SF06-150-CV	6	150	124	9	53	18	/
HSKA63-SF06-210-CV	6	210	184	9	53	18	/
HSKA63-SF08-090-CV	8	90	64	11	53	24	/
HSKA63-SF08-150-CV	8	150	124	11	53	24	/
HSKA63-SF08-210-CV	8	210	184	11	53	24	/
HSKA63-SF10-090-CV	10	90	64	13	53	30	55
HSKA63-SF10-150-CV	10	150	124	13	53	30	55
HSKA63-SF10-210-CV	10	210	184	13	53	30	55
HSKA63-SF12-090-CV	12	90	64	15	53	30	60
HSKA63-SF12-150-CV	12	150	124	15	53	30	60
HSKA63-SF12-210-CV	12	210	184	15	53	30	60

SK-CV

Mandrini a calettamento a caldo

Cono DIN 69871-A

CurVe

DIN
69871TIPO
A
 $\nabla = 0,005$

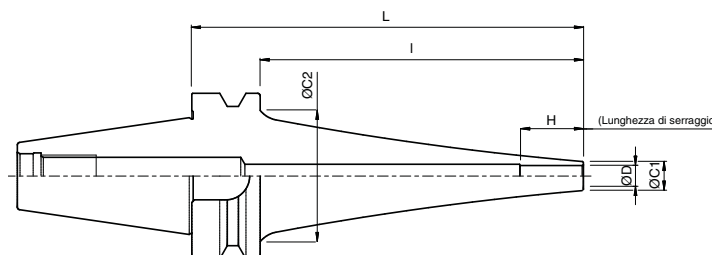
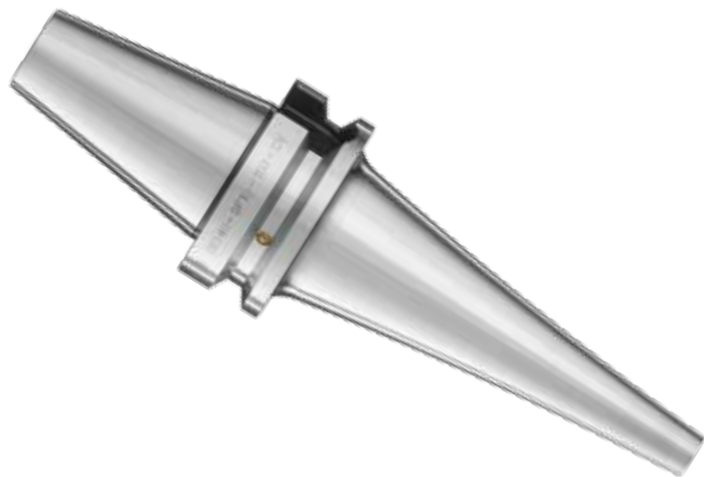
G2,5
25.000
min⁻¹

Codice	D	L	I	C1	C2	H
SK40-SF04-090-CV	4	90	70.9	7	50	12
SK40-SF04-150-CV	4	150	130.9	7	50	12
SK40-SF04-210-CV	4	210	190.9	7	50	12
SK40-SF06-090-CV	6	90	70.9	9	50	18
SK40-SF06-150-CV	6	150	130.9	9	50	18
SK40-SF06-210-CV	6	210	190.9	9	50	18
SK40-SF08-090-CV	8	90	70.9	11	50	24
SK40-SF08-150-CV	8	150	130.9	11	50	24
SK40-SF08-210-CV	8	210	190.9	11	50	24
SK40-SF10-090-CV	10	90	70.9	13	50	30
SK40-SF10-150-CV	10	150	130.9	13	50	30
SK40-SF10-210-CV	10	210	190.9	13	50	30
SK40-SF12-090-CV	12	90	70.9	15	50	30
SK40-SF12-150-CV	12	150	130.9	15	50	30
SK40-SF12-210-CV	12	210	190.9	15	50	30

SBT-CV

Mandrini a calettamento a caldo con cono a doppia faccia di contatto

CurVe

DIN
69893TIPO
A
 $\nabla = 0,005$

G2,5
25.000
min⁻¹

Codice	D	L	I	C1	C2	H
SBT40-SF04-090-CV	4	90	63	7	50	12
SBT40-SF04-150-CV	4	150	123	7	50	12
SBT40-SF04-210-CV	4	210	183	7	50	12
SBT40-SF06-090-CV	6	90	63	9	50	18
SBT40-SF06-150-CV	6	150	123	9	50	18
SBT40-SF06-210-CV	6	210	183	9	50	18
SBT40-SF08-090-CV	8	90	63	11	50	24
SBT40-SF08-150-CV	8	150	123	11	50	24
SBT40-SF08-210-CV	8	210	183	11	50	24
SBT40-SF10-090-CV	10	90	63	13	50	30
SBT40-SF10-150-CV	10	150	123	13	50	30
SBT40-SF10-210-CV	10	210	183	13	50	30
SBT40-SF12-090-CV	12	90	63	15	50	30
SBT40-SF12-150-CV	12	150	123	15	50	30
SBT40-SF12-210-CV	12	210	183	15	50	30



Contatti

0731 879461 - 870551

Email

info@mprutensili.it

Trovi tutti i riferimenti
commerciali su
www.mprutensili.it
nella sezione
Home Page>La Squadra
o nella sezione
Cosa offriamo>Vendita

