

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Costruiti in acciaio certificato in barre.
- Eseguiti trattamenti termici da fornitori certificati ISO 9001.
- Rettificati di precisione esternamente, internamente e nelle filettature delle ghiera chiodipinza.
- Controllati con strumenti di misura certificati.
- La tolleranza di precisione dei coni ISO è AT2.
- L'errore di concentricità massimo tra il cono e la sede utensile è di 0.003mm.

TECHNICAL FEATURES

- Manufactured with certificate steel.
- Heat treatments are performed by certified suppliers ISO 9001.
- Precision ground on shanks, inside tapers and collet nut threads.
- Tested with high precision inspection and gauging equipment.
- Taper accuracy of ISO SHANKS lower than AT2.
- The maximum error of concentricity between the cone and the seat of tool is 0.003mm.

CARACTÉRISTIQUES

- Fabriqués en bar d'acier certifié.
- Réalisation du traitement thermique par des fournisseurs certifiés ISO 9001.
- Rectification de précision extérieurement, intérieurement et dans les filetages des écrous serre-pince.
- Contrôles par des instruments de mesure certifiés.
- La tolérance de précision des cônes ISO est AT2.
- L'erreur de concentricité maximum entre le cône et le siège de l'outil est de 0.003 mm.

MERKMALE

- Gebaut aus zertifiziertem Stabstahl
- Warmbehandlungen von Lieferanten mit Zeugnis ISO 9001
- Genauigkeitgeschliffen aussen, innen und in den Gewinden der Spannmutter für den Zangenverschluss
- Geprüft mit zertifizierten Messinstrumente
- Die Präzisionstoleranz der Kônen ISO ist AT2
- Die max konzentrische Abweichung zwischen Kônus und Werkzeugstz ist 0.003 mm

ISTRUZIONI / INSTRUCTIONS / INSTRUCTIONS ET QUOTES / ANWEISUNGEN

ISTRUZIONI

- I mandrini vengono forniti in forma ad o ad/b, nel caso dell'ad/b, il lubrificante passa dai fori presenti sulla flangia. L'operatore dovrà togliere le viti di chiusura che troverà già montate sul mandrino.

INSTRUCTIONS

- Les mandrins doivent être fournis en forme AD ou AD/B. pour l'AD/B, Le lubrifiant passe par les trous présents sur la flange. L'opérateur doit enlever les vis de fermeture qu'il trouvera déjà monté sur le mandrin.

INSTRUCTIONS

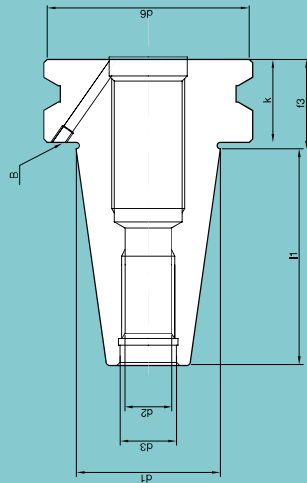
- The tool holders are provided to form ad or ad/b, in case of ad/b, the lubricant pass from holes on the flange. The operator will have to remove screw closure that he will find on the flange.

ANWEISUNGEN UND ABMESSUNGEN

- Die Spannhalter werden in der form AD oder AD/B geliefert. Im Falle von AD/B, fließt der Schmierstoff durch die vorhandenen Bohrungen auf der Flansche.

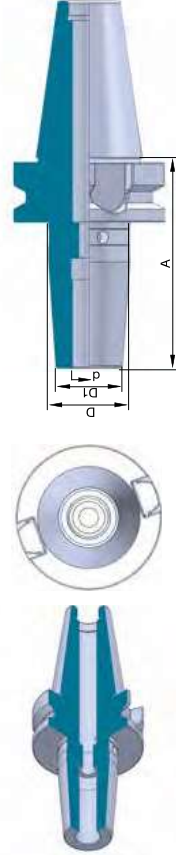
QUOTE DEI CONI DI ATTACCO / QUOTE / QUOTES / ABMESSUNGEN

CONO/TAPER	d1	d2	d3	d6	L1	a	k	f3
BT30	31,75	M12	12,5	46	48,4	2	20	22
BT40	44,45	M16	17	63	65,4	2	25	27
BT50	69,85	M24	25	100	101,8	3	35	38



CALETTAMENTO A CALDO STANDARD

SHRINK FIT HOLDERS STANDARD



CALETTAMENTO STANDARD - SHRINK FIT HOLDERS - BT30

Cod.	TYPE	AT2				G2.5/25000				AD
		d	A	D1	D	d	A	D1	D	
BT30.80.CL3	BT30 H80 CL3	3	80	10	20					
BT30.80.CL4	BT30 H80 CL4	4	80	15	24					
BT30.80.CL5	BT30 H80 CL5	5	80	15	24					
BT30.80.CL6	BT30 H80 CL6	6	80	20	27					
BT30.80.CL8	BT30 H80 CL8	8	80	20	27					
BT30.80.CL10	BT30 H80 CL10	10	80	24	31					
BT30.80.CL12	BT30 H80 CL12	12	80	24	31					
BT30.80.CL14	BT30 H80 CL14	14	80	27	34					
BT30.80.CL16	BT30 H80 CL16	16	80	27	34					
BT30.90.CL18	BT30 H90 CL18	18	90	33	40					
BT30.90.CL20	BT30 H90 CL20	20	90	33	40					