

CNC-Präzisions-Kurzbohrfutter AKL für Rechts- und Linkslauf

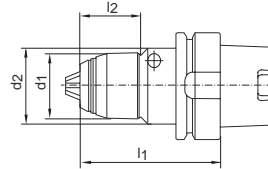
Ausführung: Starr ausgeführte Führungselemente, gehärtete und geschliffene Verschleißteile garantieren hohe Rundlaufgenauigkeit und lange Lebensdauer. 100 % Rundlaufgenauigkeitsprüfung mit unterschiedlichen Messdorndurchmessern an verschiedenen Messpunkten angelehnt an DIN ISO 10888. Die kompakte Bauweise und die hohe Steifigkeit führen zu den besten Bearbeitungsergebnissen. Durch das integrierte Schneckengetriebe werden hohe Spannkraften bei geringem Kraftaufwand erreicht. Durch die Selbsthemmung des Schneckengetriebes ist die Bearbeitung auch bei Linkslauf und schnell gebremster Spindel sicher.

Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm

Anwendung: Zum Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden und für einfache Schlichtfräsarbeiten. Einsetzbar in Bearbeitungszentren, Dreh-, Bohr- und Fräsmaschinen.

Lieferumfang: Kurzbohrfutter mit Sechskantschlüssel.

Hinweis: Bei spezieller Wuchtung sind höhere Drehzahlen möglich. Auch als ULTRA-Ausführung lieferbar (Rundlaufgenauigkeit ≤ 0,015 mm).



ALBRECHT
Präzisions Spannfutter



| Spannbereich mm | l ₁ mm | l ₂ mm | d ₁ mm | d ₂ mm | ALBRECHT | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----------|-------------|
| | | | | | 3489 € | Bestell-Nr. |
| 0,5–10 | 63 | 85 | 38 | 38 | 424,00 | ...0001 |
| 1–16 | 63 | 98 | – | 50 | 386,50 | ...0007 |

(W318)

| Spannbereich mm | l ₁ mm | l ₂ mm | d ₁ mm | d ₂ mm | ALBRECHT | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----------|-------------|
| | | | | | 3489 € | Bestell-Nr. |
| 1–16 | 100 | 104 | – | 50 | 494,00 ◊ | ...0009 |

(W318)

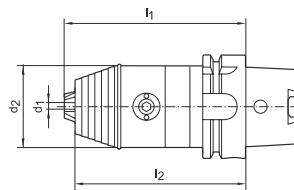
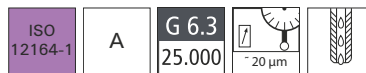
CNC-Präzisions-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf

Ausführung: Aus speziellem Einsatzstahl für hochbeanspruchte Bauteile, mit einer Zugfestigkeit im Kern von mind. 1000 N/mm². Modulare Bauweise. Mit der Spannung (über Sechskantschlüssel) lässt sich die Spannkraft gegenüber herkömmlichen Bohrfuttern wesentlich erhöhen. Gleichzeitig wird damit das Futter gegen Lösen bei Linkslauf oder bei schnellem Abbremsen von höheren Drehzahlen gesichert.

Kegelwinkeltoleranz: AT3
Gehärtet: 58 ± 2 HRC

Anwendung: Einsatz auf CNC-Maschinen und Bearbeitungszentren. Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Lieferumfang: CNC-Präzisions-Bohrfutter mit Sechskantschlüssel inklusive Dichtscheibe für Kühlkanalbohrer Ø 3–6 mm.



WTE
MAPAL GROUP



3523 Ohne Kühlmittelzufuhr.

3524 Mit zentraler Kühlmittelzufuhr.

| Spannbereich mm | d ₂ mm | l ₂ mm | l ₁ mm | WTE | | Bestell-Nr. | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----------|-----------------|-------------|---------|
| | | | | 3523 € | 3524 IK € | | |
| 0,3– 8 | 63 | 36 | 96 | 99 | 425,50 | 461,50 | ...0002 |
| 0,5–13 | 63 | 50 | 109 | 115 | 340,50 | 375,50 | ...0001 |
| 2,5–16 | 63 | 57 | 109 | 115 | 352,00 | 386,00 | ...0007 |

(W325) (W325)

| Spannbereich mm | d ₂ mm | l ₂ mm | l ₁ mm | WTE | | Bestell-Nr. | |
|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----------|-----------------|-------------|---------|
| | | | | 3523 € | 3524 IK € | | |
| 0,5–13 | 100 | 50 | 111 | 117 | 414,00 ◊ | 453,50 ◊ | ...0004 |
| 2,5–16 | 100 | 57 | 111 | 122 | 448,00 ◊ | 482,50 ◊ | ...0010 |

(W325) (W325)

Spannfutterverlängerung

Ausführung: Hochpräzise Spannfutterverlängerung in Verbindung mit einem Präzisions-Spannfutter. Sehr guter Rundlauf. Bessere Vibrationsdämpfung im Vergleich zu Schrumpffutter (durch Spannhülsenverbund). Schlanke Kontur D1 = 13 mm. Haltemoment unabhängig von Schafttoleranzen (da Anzugsmoment immer konstant aufgebaut wird, wenn Spannfächen am Schaft anliegen). Wartungsfrei, robust und langlebig. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung. Einfaches Spannen mittels Sechskantschlüssel (keine Geräte notwendig).

Anwendung: Perfekt zur Mikro-Bearbeitung, ermöglicht ein Bearbeiten an schwer zugänglichen Bearbeitungszonen. Prozesssicheres Spannen von kleinen Schaftdurchmessern, auch unter 3 mm. Zum Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835-A, -B und DIN 6535-HB, -HA sowie -HE bis D = 6 mm.



ALBRECHT
Präzisions Spannfutter



| Zylinderschaft Ø h6 x L mm | Schaft | Spannbereich mm | ALBRECHT | |
|-------------------------------|--------|--------------------|-----------|-------------|
| | | | 3500 € | Bestell-Nr. |
| 14 x 100 | SW 13 | 1–6 | 263,50 | ...1410 |
| 14 x 150 | SW 13 | 1–6 | 277,00 | ...1415 |
| 20 x 100 | SW 13 | 1–6 | 277,00 | ...2010 |
| 20 x 150 | SW 19 | 1–6 | 290,50 | ...2015 |

(W318)