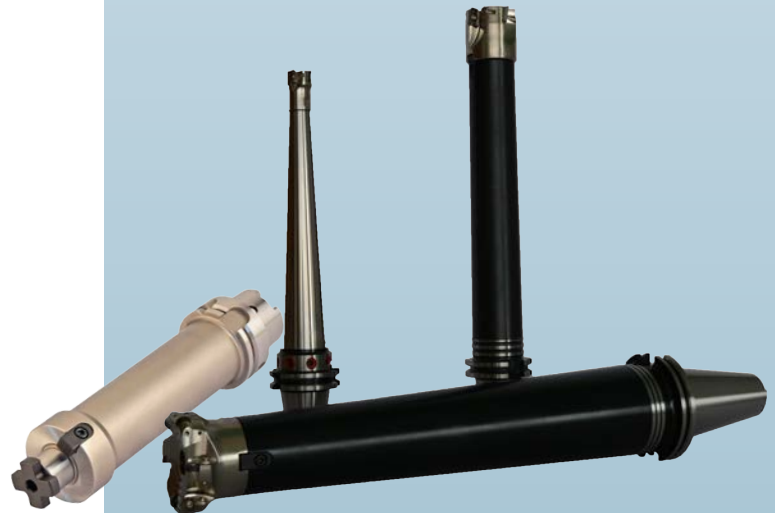
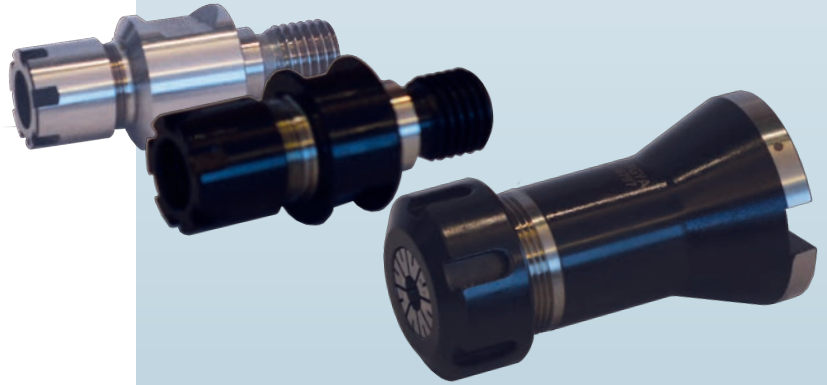
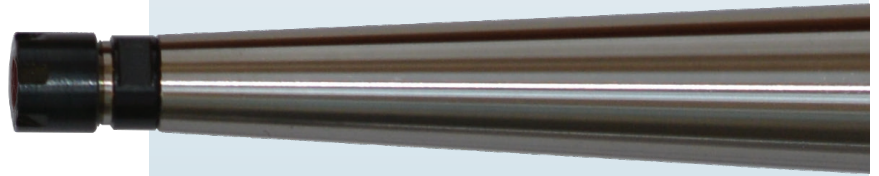


SINERGYA

Mandrini Antivibranti per Centri di Lavoro



TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE TOOLHOLDERS

FABBRICATO DA PARTI FORGIATE

MATERIALE:

- Lega carburizzata al cromo-manganese 1.7131 (16MnCr5).

ESECUZIONE:

- Trattamento antiusura tramite carbocementazione.
- Durezza superficiale HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Profondità minimo 0,5 mm.
- Resistenza alla trazione nel nucleo minimo 800 N/mm² dopo cementazione.

PRECISIONE:

- Cono secondo DIN 254
- Angolo del cono:
tolleranza AT 3 DIN 7178 parte 1 e DIN 2080 parte 1.
- Altre tolleranze secondo DIN 7160 e 7168.
- Rugosità della superficie del cono Rz < 0,001 mm.

MANUFACTURED FROM FORGED PARTS

MATERIAL:

- Alloyed carburized steel at chrome-manganese 1.7131 (16MnCr5).

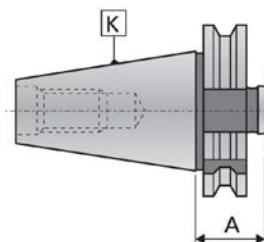
EXECUTION:

- Carburized, hardness.
- Surface hardness HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Depth minimum 0,5 mm.
- Tensile strenght in core minimum 800 N/mm² after carburizing.

ACCURACY:

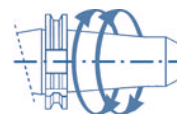
- Taper according to DIN 254
- Taper angle:
tolerance AT 3 DIN 7178 part 1 e DIN 2080 part 1.
- Other tolerance according to DIN 7160 e 7168.
- Taper surface roughness Rz < 0,001 mm.

K	AT 3 mm
ISO 40	0,003
ISO 50	0,004



PORTAUTENSILI PREBILANCIATO

PREBALANCED TOOLHOLDERS



ISO 40 ► 8000 rpm ISO 50 ► 8000 rpm

TOLLERANZA AT:

- Indica la tolleranza della superficie di dimensione D tra il reale e valore teorico della conicità del cono.
- Questo valore della superficie D deve sempre essere minore (negativo), mai più (positivo) per GARANTIRE un buon fissaggio dell'utensile al diametro del cono maggiore.

TOLERANCE AT:

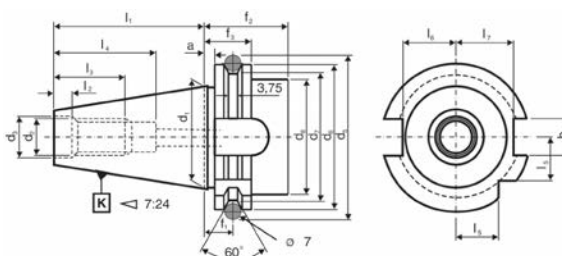
- Indicates the tolerance of size D surface between the real and theoretical value of the taper conicity.
- This value of surface D must always be less (negative), never more (positive) in order to GUARANTEE a good toolholder fixation at the bigger taper diameter.

DIN 69871-A-AD

TIPO A : SIMILE A DIN 69871 AD

FORM A : SIMILAR DIN 69871 AD

SENZA FORO PASSANTE
WITHOUT THROUGH HOLE



K ISO	a $\pm$ 0,1 mm	b H12 mm	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₃ H7 mm	d ₅ $\pm$ 0,5 mm	d ₆ 0/-0,1 mm	d ₇ 0/-0,5 mm	d ₈ max mm
40	3,20	16,10	44,45	M 16	17,00	72,30	63,55	56,25	50,00
50		25,70	69,85	M 24	25,00	107,25	97,50	91,25	80,00

K ISO	f ₁ $\pm$ 0,1 mm	f ₂ min mm	f ₃ 0/-0,1 mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ min mm	l ₄ min mm	l ₅ 0/-0,3 mm	l ₆ 0/-0,4 mm	l ₇ 0/-0,4 mm
40	11,10	35,00	19,10	68,40	8,20	32,00	42,50	18,50	22,80	25,00
50				101,75	11,50	47,00	61,50	30,00	35,50	37,70



Caratteristiche:

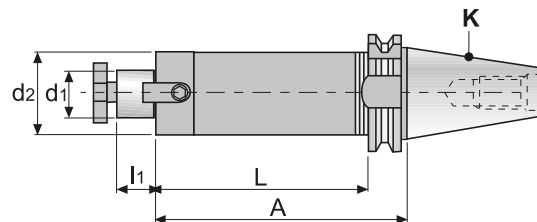
- Mandrino portafrese antivibrante cilindrico DIN 69871-A
- Per frese con trascinatore frontale DIN 138.

Features:

- Cylindrical anti-vibration milling spindle DIN 69871-A
- For cutters with front driver DIN 138.



AV



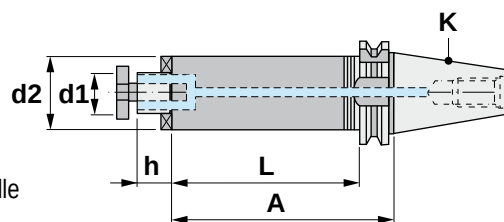
Articolo	K-ISO	d1h6	A	L	l1	d2	CR	SL	BR	Weight (kg)
TC40-AV.PFC.16-150	40	16	150	131	17	38	08	16	03	2,0
-200			200	181						2,5
-250			250	231						2,9
-300			300	281						3,4
.PFC.22-150		22	150	131	19	48	10	22	04	2,4
-200			200	181						3,1
-250			250	231						4,2
-300			300	281						4,9
.PFC.27-150		27	150	131	21	54	12	27	05	2,9
-200			200	181						3,6
-250			250	231						4,4
-300			300	281						5,4
TC50-AV.PFC.16-150	50	16	150	131	17	38	08	16	03	4,2
-200			200	181						4,4
-250			250	231						5,3
-300			300	281						5,9
-400			400	381						5,9
.PFC.22-48-200		22	200	181	19	48	10	22	04	5,2
-250			250	231						5,3
-300			300	281						5,9
-400			400	381						7,3
-500			500	481						8,5
.PFC.22-60-200			200	181		60				7,3
-250			250	231						7,8
-300			300	281						8,1
-400			400	381						9,2
-500			500	481						12,3
.PFC.27-200		27	200	181	21	60	12	27	05	6,8
-250			250	231						7,1
-300			300	281						6,8
-400			400	381						6,8
-500			500	481						8,1
.PFC.32-200		32	200	181	24	76	16	32		7,6
-250			250	231						9,6
-300			300	281						10,6
-400			400	381						13,1
-500			500	481						16,1

Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante cilindrico
DIN 69871-A
- Per frese con trascinatore frontale
DIN 138.
- Con refrigerazione interna.

Features:

- Cylindrical anti-vibration milling spindle
DIN 69871-A
- For cutters with front driver
DIN 138.
- With internal refrigeration.



AV



IK

Articolo	K-ISO	d1h6	A	L	l1	d2	CR	SL	BR	Weight (kg)
TC40.PFC.16-200IK	40	16	200	181	17	38	08	16	03	2,5
-300IK			300	281						3,4
.PFC.22-200IK		22	200	181	19	48	10	22	04	3,1
-300IK			300	281						4,9
.PFC.27-200IK		27	200	181	21	54	12	27	05	3,6
TC50.PFC.16-200IK	50	16	200	181	17	38	08	16	03	4,4
-300IK			300	281						5,9
.PFC.22-48-200IK		22	200	181	19	48	10	22	04	5,2
.PFC.27-200IK		27	200	181	21	60	12	27	05	6,1
-300IK			300	281						8,1
.PFC.32-300IK		32	300	281	24	76	16	32		10,6

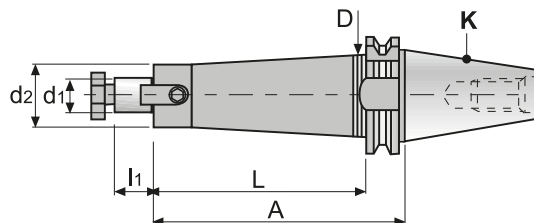


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante conico DIN 69871-A
- Per frese con trascinatore frontale DIN 138.

Features:

- Conical anti-vibration milling spindle DIN 69871-A
- For cutters with front driver DIN 138.

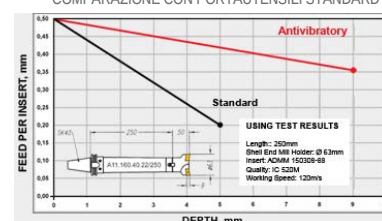


Articolo	K-ISO	d1h6	A	L	D	I1	d2	CR	SL	BR	Weight (kg)
TC40-AV.PFK.16-150	40	16	150	131	50	17	38	08	16	03	2,2
-200			200	181							2,7
-250			250	231							3,3
-300			300	281							3,7
.PFK.22-150		22	150	131		19	48	10	22	04	2,6
-200			200	181							3,3
-250			250	231							4,0
-300			300	281							4,8
TC50-AV.PFK.16-150	50	16	150	131	80	17	38	08	16	03	4,6
-200			200	181							5,9
-250			250	231							5,9
-300			300	281							6,8
-400			400	381							10,5
.PFK.22-200		22	200	181		19	48	10	22	04	5,8
-250			250	231							6,6
-300			300	281							7,4
-400			400	381							10,4
-500			500	481							11,5
.PFK.27-200		27	200	181		21	58	12	27	05	6,6
-250			250	231							7,5
-300			300	281							8,6
-400			400	381							10,7
-500			500	481							13,5

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.

COMPARAZIONE CON PORTAUTENSILI STANDARD

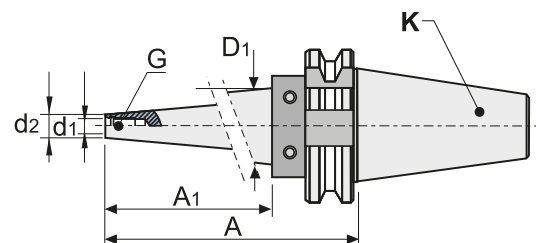


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante.
- DIN 69871-A
- Per frese filettate
- Lunghezze standard ed extralunghe adeguate per stampisti e fabbricazioni speciali.

Features:

- Anti-vibration milling spindle.
- DIN 69871-A
- For threaded cutters
- Standard and extra long lengths suitable for mold makers and fabrications special.



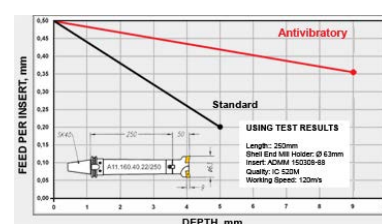
AV

Articolo	K-ISO	A1	D	D1	A	d1	G	d2		Weight (kg)
TC40-AV.PFM.10-200	40	165	50	35	200	10,5	M10	18	PRE-BALANCED TC40 G 6,3 15,000 rpm TC50 G 6,3 10,000 rpm	1,7
-250		215		41	250					2,2
-300		265		46	300					2,8
.PFM.12-200		165		38	200	12,5	M12	21		2,1
-250		215		44	250					2,4
-300		265		49	300					3,1
.PFM.16-200		165		46	200	17	M16	29		2,3
-250		215		48	250					2,7
-300		265		50	300					3,4
TC50-AV.PFM.12-250		50		215	80	44	250	12,5		M12
-300	265		49	300		5,1				
-400	365		60	400		7,0				
.PFM.16-250	215		52	250		17	M16	29		5,5
-300	265		57	300						6,1
-400	365		68	400						7,6
-500	465		78	500						11,7

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.

COMPARAZIONE CON PORTAUTENSILI STANDARD



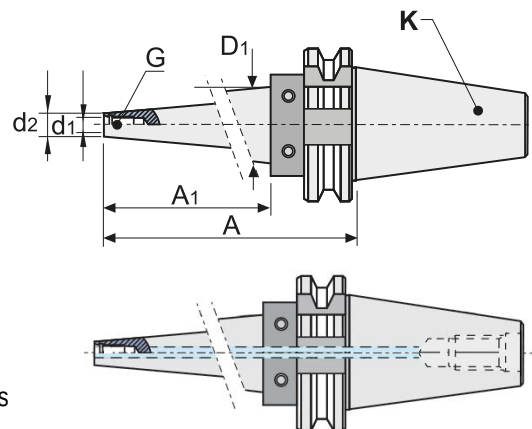


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante.
- DIN 69871-A
- Per frese filettate
- Lunghezze standard ed extralunghe adeguate per stampisti e fabbricazioni speciali.
- Con refrigerazione interna

Features:

- Anti-vibration milling spindle.
- DIN 69871-A
- For threaded cutters
- Standard and extra long lengths suitable for mold makers and fabrications special.
- With internal refrigeration..

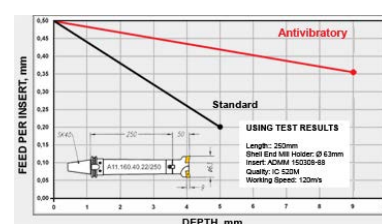


Articolo	K-ISO	A1	D	D1	A	d1	G	d2	PRE-BALANCED TC40 G 6,3 15,000 rpm TC50 G 6,3	Weight (kg)
TC40.PFM.10-200IK	40	165	50	35	200	10,5	M10	18		1,7
-250IK		215		41	250					2,2
.PFM.12-200IK		165		38	200	12,5	M12	21		2,1
-250IK		215		44	250					2,4
.PFM.16-250IK		215		48	250	17	M16	29		2,7
TC50.PFM.12-300IK	50	265	80	49	300	12,5	M12	21		5,1
.PFM.16-300IK		265		57	300	17	M16	29		6,1

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.

COMPARAZIONE CON PORTAUTENSILI STANDARD



TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE TOOLHOLDERS

FABBRICATO DA PARTI FORGIATE

MATERIALE:

- Lega carburizzata al cromo-manganese 1.7131 (16MnCr5).

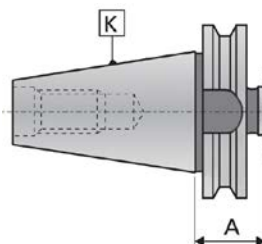
ESECUZIONE:

- Trattamento antiusura tramite carbocementazione.
- Durezza superficiale HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Profondità minimo 0,5 mm.
- Resistenza alla trazione nel nucleo minimo 800 N/mm² dopo cementazione.

PRECISIONE:

- Cono secondo DIN 254
- Angolo del cono: tolleranza AT 3 DIN 7178 parte 1 e DIN 2080 parte 1.
- Altre tolleranze secondo DIN 7160 e 7168.
- Rugosità della superficie del cono Rz < 0,001 mm.

K	AT 3 mm
ISO 40	0,003
ISO 50	0,004



TOLLERANZA AT:

- Indica la tolleranza della superficie di dimensione D tra il reale e valore teorico della conicità del cono.
- Questo valore della superficie D deve sempre essere minore (negativo), mai più (positivo) per GARANTIRE un buon fissaggio dell'utensile al diametro del cono maggiore.

MANUFACTURED FROM FORGED PARTS

MATERIAL:

- Alloyed carburized steel at chrome-manganese 1.7131 (16MnCr5).

EXECUTION:

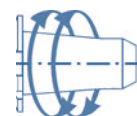
- Carburized, hardness.
- Surface hardness HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Depth minimum 0,5 mm.
- Tensile strenght in core minimum 800 N/mm² after carburizing.

ACCURACY:

- Taper according to DIN 254
- Taper angle: tolerance AT 3 DIN 7178 part 1 e DIN 2080 part 1.
- Other tolerance according to DIN 7160 e 7168.
- Taper surface roughness Rz < 0,001 mm.

PORTAUTENSILI PREBILANCIATO

PREBALANCED TOOLHOLDERS



ISO 40 ► 8000 rpm ISO 50 ► 8000 rpm

TOLERANCE AT:

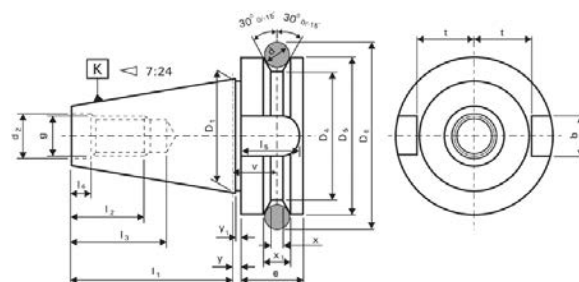
- Indicates the tolerance of size D surface between the real and theoretical value of the taper conicity.
- This value of surface D must always be less (negative), never more (positive) in order to GUARANTEE a good toolholder fixation at the bigger taper diameter.

JIS B 6339 - BT

TIPO A : SIMILE A DIN 69871 AD

FORM A : SIMILAR DIN 69871 AD

SENZA FORO PASSANTE
WITHOUT THROUGH HOLE



K ISO	D ₁ mm	I ₁ ±0,2 mm	d ₂ H8 mm	g 6H mm	I ₂ min mm	I ₃ min mm	I ₄ +0,5/0 mm	b H12 mm	I ₅ min mm	t 0/0,2 mm
40	44,45	65,40	17,00	M 16	30,00	43,00	9,00	16,10	21,00	22,60
50	69,85	101,80	25,00	M 24	45,00	62,00	13,00	25,70	31,00	35,10

K ISO	D ₄ mm	D ₅ h8 mm	e mm	v ±0,1 mm	x mm	x ₁ ±0,5/10 mm	y ±0,4 mm	y ₁ ±0,5/0 mm
40	53,00	63,00	25,00	16,60	5,00	10,00	2,00	9,00
50	85,00	100,00	35,00	23,20	7,00	15,00	3,00	13,00

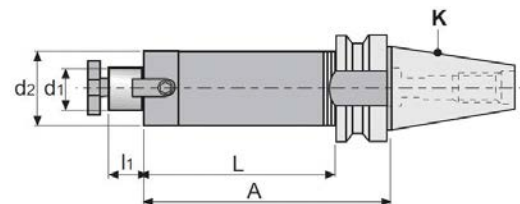


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante cilindrico.
- JIS B 6339-BT
- Per frese con trascinatore frontale
- DIN 138

Features:

- Cylindrical Anti-vibration milling spindle.
- JIS B 6339-BT
- For cutters with front driver
- DIN 138.



Articolo	K-ISO	d1h6	A	L	l1	d2	CR	SL	BR	Weight (kg)
BT40-AV.PFC.16-150	40	16	150	123	17	38	08	16	03	2,1
-200			200	173						2,6
-250			250	223						3,0
-300			300	273						3,5
.PFC.22-150		22	150	123	19	48	10	22	04	2,8
-200			200	173						3,5
-250			250	223						4,2
-300			300	273						4,9
.PFC.27-150		27	150	123	21	54	12	27	05	3,6
-200			200	173						4,7
-250			250	223						5,7
-300			300	273						6,7
BT50-AV.PFC.16-150	50	16	150	112	17	38	08	16	03	4,7
-200			200	162						5,2
-250			250	212						5,6
-300			300	262						6,1
-400			400	362						7,0
.PFC.22-48-200		22	200	162	19	48	10	22	04	6,1
-250			250	212						6,8
-300			300	262						7,5
-400			400	362						8,9
-500			500	462						10,3
.PFC.22-60-200			200	162	19	60	10	22	04	7,1
-250			250	212						9,2
-300			300	262						9,2
-400			400	362						11,3
-500			500	462						13,3
.PFC.27-200		27	200	162	21	60	12	27	05	7,1
-250			250	212						8,2
-300			300	262						9,2
-400			400	362						11,3
-500			500	462						13,4
.PFC.32-200		32	200	162	24	76	16	32		9,9
-250			250	212						11,8
-300			300	262						13,6
-400			400	362						17,4
-500			500	462						21,1

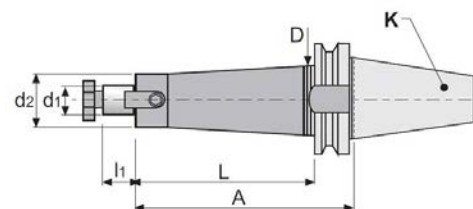


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante conico.
- JIS B 6339-BT
- Per frese con trascinatore frontale DIN 138

Features:

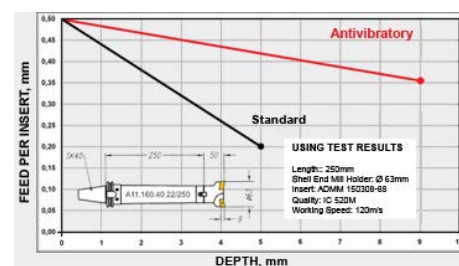
- Conical Anti-vibration milling spindle.
- JIS B 6339-BT
- For cutters with front driver DIN 138.



Articolo	K-ISO	d1h6	A	L	D	I1	d2	CR	SL	BR	Weight (kg)
BT40-AV.PFK.16-150	40	16	150	123	50	17	38	08	16	03	2,6
-200			200	173							3,2
-250			250	223							3,8
-300			300	273							4,4
.PFK.22-150		22	150	123		19	48	10	22	04	2,8
-200			200	173							3,4
-250			250	223							4,1
-300			300	273							4,8
BT50-AV.PFK.16-150	50	16	150	112	80	17	38	08	16	03	6,5
-200			200	162							7,6
-250			250	212							8,8
-300			300	262							9,9
-400			400	362							12,1
.PFK.22-200		22	200	162		19	48	10	22	04	8,1
-250			250	212							9,4
-300			300	262							10,7
-400			400	362							13,3
-500			500	462							15,8
.PFK.27-200		27	200	162		21	58	12	27	05	8,8
-250			250	212							10,3
-300			300	262							11,8
-400			400	362							14,9
-500			500	462							17,9

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.



Mandrini Antivibranti sistema modulare per frese con attacco filettato

JIS B 6339 BT

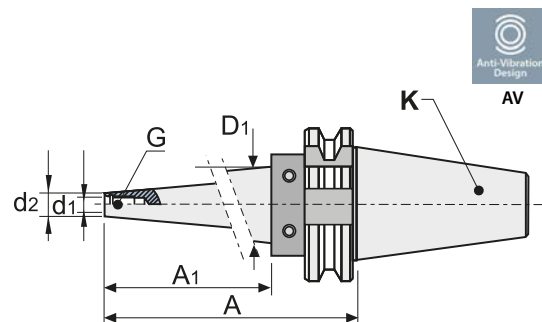
PFMF

Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante.
- JIS B 6339-BT
- Per frese filettate
- Lunghezze standard ed extralunghe adeguate per stampisti e fabbricazioni speciali.

Features:

- Anti-vibration milling spindle.
- JIS B 6339-BT
- For threaded cutters
- Standard and extra long lengths suitable for mold makers and fabrications special.

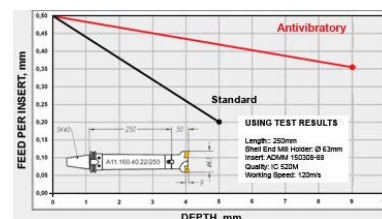


Articolo	K-ISO	A1	D	D1	A	d1	G	d2	PRE-BALANCED BT40 G 6,3 15,000 rpm BT50 G 6,3 10,000 rpm	Weight (kg)
BT40-AV.PFM.10-200	40	158	50	35	200	10,5	M10	18		2,0
-250		208		40	250					2,3
-300		258		45	300					2,8
.PFM.12-200		158		38	200	12,5	M12	21		2,0
-250		208		43	250					2,5
-300		258		44	300					3,1
.PFM.16-200		158		43	200	17	M16	29		2,5
-250		208		44	250					2,8
-300		258		47	300					3,5
BT50-AV.PFM.12--300		247		47	300					5,9
-400		347		57	400					7,6
.PFM.16-300		247		55	300	17	M16	29		6,8
-400		347		65	400					9,0
-500		447		76	500					12,0

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.

COMPARAZIONE CON PORTAUTENSILI STANDARD



TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE TOOLHOLDERS

HSKA.....

FABBRICATO DA PARTI FORGIATE

MATERIALE:

- Lega carburizzata al cromo-manganese 1.7131 (16MnCr5).

ESECUZIONE:

- Trattamento antiusura tramite carbocementazione.
- Durezza superficiale HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Profondità minimo 0,5 mm.
- Resistenza alla trazione nel nucleo minimo 800 N/mm² dopo cementazione.

PRECISIONE:

- Cono secondo DIN 254
- Angolo del cono:
tolleranza AT 3 DIN 7178 parte 1 e DIN 2080 parte 1.
- Altre tolleranze secondo DIN 7160 e 7168.
- Rugosità della superficie del cono Rz < 0,001 mm.

MANUFACTURED FROM FORGED PARTS

MATERIAL:

- Alloyed carburized steel at chrome-manganese 1.7131 (16MnCr5).

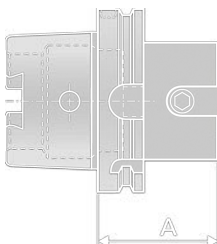
EXECUTION:

- Carburized, hardness.
- Surface hardness HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Depth minimum 0,5 mm.
- Tensile strenght in core minimum 800 N/mm² after carburizing.

ACCURACY:

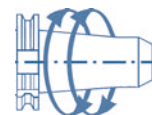
- Taper according to DIN 254
- Taper angle:
tolerance AT 3 DIN 7178 part 1 e DIN 2080 part 1.
- Other tolerance according to DIN 7160 e 7168.
- Taper surface roughness Rz < 0,001 mm.

K	AT 3 mm
HSK 63	0,003
HSK 100	0,004



PORTAUTENSILI
PREBILANCIATO

PREBALANCED
TOOLHOLDERS



HSK 63 ► 8000 rpm HSK 100 ► 8000 rpm

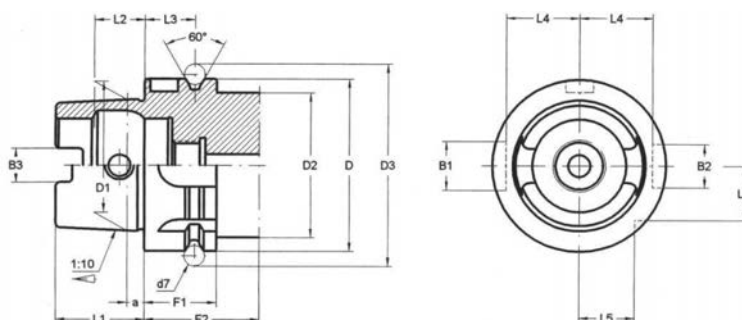
TOLLERANZA AT:

- Indica la tolleranza della superficie di dimensione D tra il reale e valore teorico della conicità del cono.
- Questo valore della superficie D deve sempre essere minore (negativo), mai più (positivo) per GARANTIRE un buon fissaggio dell'utensile al diametro del cono maggiore.

TOLERANCE AT:

- Indicates the tolerance of size D surface between the real and theoretical value of the taper conicity.
- This value of surface D must always be less (negative), never more (positive) in order to GUARANTEE a good toolholder fixation at the bigger taper diameter.

DIN 69893-HSK-A



HSK	Dh10 mm	D ₁ mm	D ₂ max mm	D ₃ -0,1 mm	B ₁ H10 mm	B ₂ H10 mm	B ₃ ±0,4 mm	d ₇ mm
63	63,00	48,00	53,00	72,30	18,00	16,00	12,54	7,00
100	100,00	75,00	85,00	109,75	22,00	20,00	20,02	7,00

HSK	L ₁ -0,2 mm	L ₂ JS10 mm	L ₃ ±0,1 mm	L ₄ -0,2 mm	L ₅ -0,3 mm	F ₁ min mm	F ₂ min mm	a mm
63	32,00	18,13	18,00	26,50	20,00	26,00	42,00	3,30
100	50,00	28,56	20,00	44,00	31,50	29,00	45,00	10,00



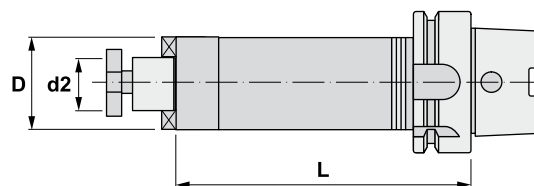
Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante cilindrico.
- HSK DIN 69893-1 / HSK Forma A
- Per frese a trascinamento frontale DIN 138.

Features:

- Cylindrical anti-vibration milling spindle.
- HSK DIN 69893-1 / HSK Form A
- For cutters a DIN 138 face drive.

PFC



AV

Articolo	HSK	D	d2	L	CR	SL	BR	Weight(kg)
AK63-AV.PFC.16-200	63	38	16	200	08	16	03	2,2
-300		38	16	300				3,0
.PFC.22-200		48	22	200	10	22	04	3,1
-300		48	22	300				4,5
.PFC.27-200		58	27	200	12	27	05	4,2
AK100-AV.PFC.16-200	100	38	16	200	08	16	03	3,6
-300		38	16	300				4,4
.PFC.22-200		48	22	200	10	22	04	4,5
-300		48	22	300				5,9
.PFC.27-200		58	27	200	12	27	05	5,6
-300		58	27	300				7,6
.PFC.32-300		78	32	300	16	32		10,2

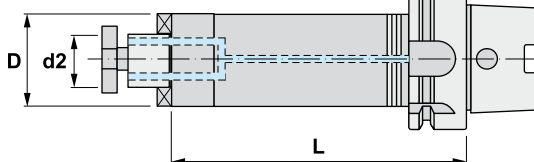
Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante cilindrico.
- HSK DIN 69893-1 / HSK Forma A
- Per frese a trascinamento frontale DIN 138
- Con refrigerazione interna.

Features:

- Cylindrical anti-vibration milling spindle.
- HSK DIN 69893-1 / HSK Form A
- For cutters a DIN 138 face drive.
- With internal refrigeration.

PFC-IK



AV



IK

Articolo	HSK	D	d2	L	CR	SL	BR	Weight(kg)
AK63.PFC.16-200IK	63	38	16	200	08	16	03	2,2
-300IK		38	16	300				3,0
.PFC.22-200IK		48	22	200	10	22	04	3,1
-300IK		48	22	300				4,1
.PFC.27-300IK		58	27	300	12	27	05	4,2
AK100.PFC.16-200IK	100	38	16	200	08	16	03	3,6
-300IK		38	16	300				4,4
.PFC.22-200IK		48	22	200	10	22	04	4,5
-300IK		48	22	300				5,9
.PFC.27-200IK		58	27	200	12	27	05	5,6
-300IK		58	27	300				7,6
.PFC.32-300IK		78	32	300	16	32		10,2

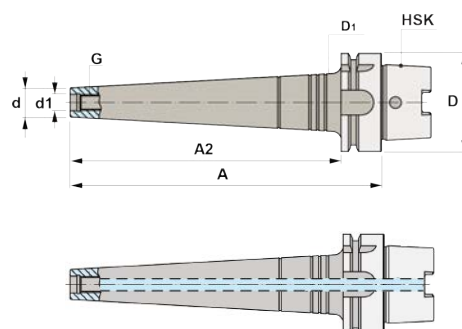


Caratteristiche:

- Mandrino portafrese antivibrante.
- HSK DIN 69893-1
- Per frese filettate
- Lunghezze standard ed extralunghe adeguate per stampisti e fabbricazioni speciali.

Features:

- Anti-vibration milling spindle.
- JHSK DIN 69893-1
- For threaded cutters
- Standard and extra long lengths suitable for mold makers and fabrications special.



Articolo	HSK	A1	D	A	d1	G	d2	D1	Weight(kg)
AK63.PFM.10-200IK	63	174	63	200	10,5	M10	18	35	1,3
-250IK		224		250				40	1,5
.PFM.12-200IK		174		200	12,5	M12	21	38	1,3
-250IK		224		250				47	1,5
.PFM .16-250IK		224		250				50	2,1
AK100.PFM.12-300IK	100	271	100	300	12,5	M12	21	47	3,6
.PFM.16-300IK		271		300	17	M16	29	55	4,4

PRE-BALNCD

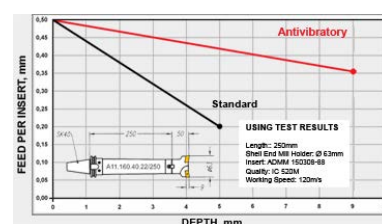
HSK63 G 6,3 15,000 rpm

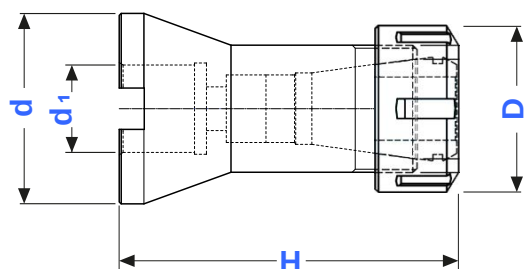
HSK100 G 6,3 10,000 rpm

Ideale per la realizzazione di Stampi e Matrici

Costruito con materiali e meccanismi speciali che riducono le vibrazioni fino al 60% rispetto ai mandrini convenzionali.

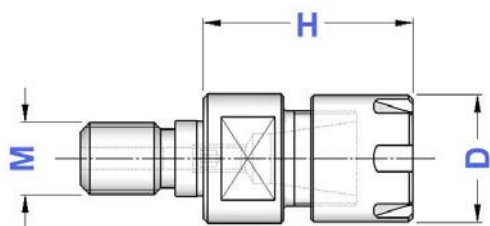
COMPARAZIONE CON PORTAUTENSILI STANDARD





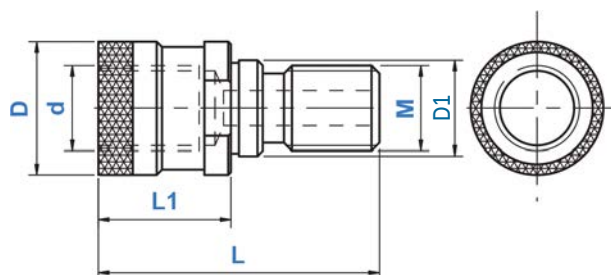
ADT PF.. H.. ER..S

ORDER NO.	MANDRINO			d	d ₁	D	H	G	CH	ER
ADT PF22 H85 ER25S	TC - BT	40	PFC - PFK	48	22	42	85	GS25	CH25S	25
		50								
	AK	63 100	PFC							
ADT PF27 H90 ER32S	TC - BT	40	PFC - PFK	60	27	50	90	GS32	CH32S	32
		50								
	AK	63 100	PFC							



ADT M.. H.. ER..M

ORDER NO.	MANDRINO			M	D	H	G	CH	ER
ADT M12 H50 ER16M	TC - BT	40 - 50	PFM12	M12	22	50	GM16	16M	16
	AK	63 - 100							
ADT M16 H50 ER16M	TC	40 - 50	PFM16	M16	22	50	GM16	16M	16
ADT M16 H40 ER20M	BT	40 - 50			28	40	GM20	20M	20
ADT M16 H45 ER25M	AK	63 - 100			35	45	GM25	25M	25



217-220..

ORDER NO.	ISO		M	d	D	D1	L	L1
217-22025	TC	40	M16	M16	25,3	17	53	25
217-22040	BT						56	28
217-22024	TC - BT	50	M24	M24	39,6	25	65	25

SINERGYA

Sinergya di Giorgio Bianco & C. S.n.c.

Sede Legale:

Via Leopardi, 1 - 30038 Spinea VE

Uffici e deposito:

Via Martiri della Libertà, 106

30038 Spinea VE

Tel +39 041 8628380

Fax +39 041 8628381

+39 338 4014400

+39 335 6113711



info@sinergya.eu



sinergya_snc@pec.it



www.sinergya.eu

CF 03821680273

