

Broche conique Albrecht en exécution de précision

(cotes en mm)

- haute précision de concentricité $\leq 2 \mu\text{m}$
- convient parfaitement aux mandrins de perçage Albrecht

Les broches coniques originales Albrecht en exécution de précision sont réalisées dans acier de qualité supérieure et trempée.

Ces broches coniques présentent une précision de concentricité exceptionnelle et sont spécialement conçues pour recevoir des mandrins Albrecht de la série Super.

Les cônes rectifiés avec précision assurent une adhérence optimale.

Cône Morse avec tenon plat DIN 228 B



Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône B

Cône Morse	Cône de mandrin						
	B 6	B 10	B 12	B 16	B 18*	B 22	B 24
MK 0	210 0000 B06 0	210 0000 B10 0	210 0000 B12 0				
MK 1	210 0100 B06 0	210 0100 B10 0	210 0100 B12 0	210 0100 B16 0	210 0100 B18 0*		
MK 2	210 0200 B06 0	210 0200 B10 0	210 0200 B12 0	210 0200 B16 0	210 0200 B18 0*	210 0200 B22 0	
MK 3			210 0300 B12 0	210 0300 B16 0	210 0300 B18 0*	210 0300 B22 0	210 0300 B24 0
MK 4			210 0400 B12 0	210 0400 B16 0	210 0400 B18 0*	210 0400 B22 0	210 0400 B24 0
MK 5				210 0500 B16 0	210 0500 B18 0*	210 0500 B22 0	210 0500 B24 0

Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône J (Jacobs)

Cône Morse	Cône de mandrin				
	J 0	J 1	J 2	J 33	J 6
MK 0	215 0000 J00 0	215 0000 J01 0			
MK 1	215 0100 J00 0	215 0100 J01 0	215 0100 J02 0	215 0100 J33 0	215 0100 J06 0
MK 2	215 0200 J00 0	215 0200 J01 0	215 0200 J02 0	215 0200 J33 0	215 0200 J06 0
MK 3		215 0300 J01 0	215 0300 J02 0	215 0300 J33 0	215 0300 J06 0
MK 4			215 0400 J02 0	215 0400 J33 0	215 0400 J06 0

Cône Morse avec filetage de serrage DIN 228 A



Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône B

Cône Morse/G	Cône de mandrin				
	B 6	B 10	B 12	B 16	B 18*
MK 1/M 6	230 0106 B06 0	230 0106 B10 0	230 0106 B12 0		
MK 2/M 10		230 0210 B10 0	230 0210 B12 0	230 0210 B16 0	230 0210 B18 0*
MK 3/M 12			230 0312 B12 0	230 0312 B16 0	230 0312 B18 0*
MK 4/M 16				230 0416 B16 0	230 0416 B18 0*

Queue cylindrique



Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône B

Cône de mandrin						
Dø	x L	B 6	B 10	B 12	B 16	B 18*
6	x 29	220 0630 B06				
8	x 30	220 0830 B06	220 0830 B10			
10	x 30	220 1030 B06	220 1030 B10	220 1030 B12	220 1030 B16	
12	x 32		220 1232 B10	220 1232 B12	220 1232 B16	
14	x 32			220 1432 B12	220 1432 B16	
16	x 34			220 1634 B12	220 1634 B16	220 1634 B18*
20	x 34			220 2034 B12	220 2034 B16	220 2034 B18*

*7 mm plus court, divergeant de la norme DIN ISO 239

Broche conique avec queue cylindrique, cône fort

(cotes en mm)

Queue cylindrique

Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône J (Jacobs)

Cône de mandrin

D \varnothing x L

J 6

20 x 75 225 2075 J06 0

25 x 75 225 2575 J06 0

25 x 100 225 2510 J06 0

32 x 100 225 3210 J06 0



Cône fort DIN 2080

Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône B

Cône fort/G

Cône de mandrin

B 12

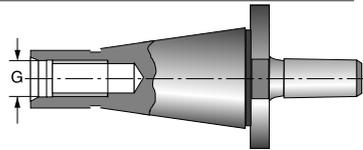
B 16

SK 30/M 12 260 3012 B12 0 260 3012 B16 0

SK 40/M 16 avec rainure radiale 260 4016 B16 0

SK 40/S 20 x 2 pour capuchon 260 40SD B16 0

SK 50/M 24 260 5024 B16 0



Cône fort DIN 69871

Partie 1 forme A

Cône de mandrin selon DIN ISO 239 cône B

Cône fort/G

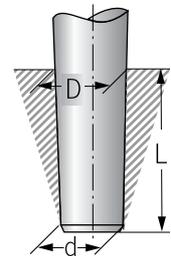
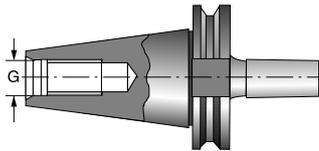
Cône de mandrin

B 16

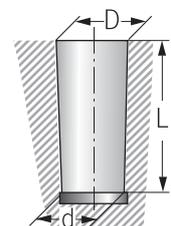
SK 30/M 12 270 3012 B16 0

SK 40/M 16 270 4016 B16 0

SK 50/M 24 270 5024 B16 0



Cône extérieur



Cône intérieur

Cotes de cônes de mandrins selon DIN ISO 239

Cône B

Cône J (Jacobs)

	D \varnothing	d \varnothing	L		D \varnothing	d \varnothing	L
B 6	6,350	5,85	10	J 0	6,350	5,802	11,112
B 10	10,094	9,4	14,5	J 1	9,754	8,469	16,669
B 12	12,065	11,1	18,5	J 2	14,199	12,386	22,225
B 16	15,733	14,5	24	J 33	15,850	14,237	25,400
B 18	17,780	16,2	32	J 6	17,170	15,852	25,400
B 18*	17,431	16,2	25				
B 22	21,793	19,8	40,5				
B 24	23,825	21,3	50,5				

*7 mm plus court, divergeant de la norme DIN ISO 239

Sous réserve de toute modification de construction en vue d'améliorations techniques, représentations et cotes sans engagement.

Accessoires

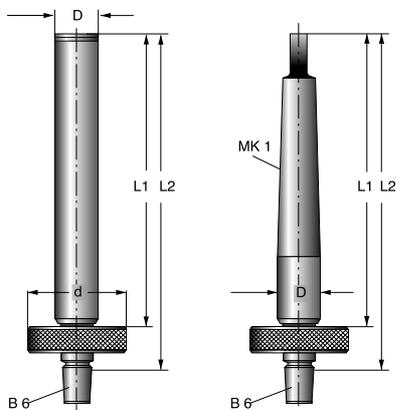
(cotes en mm)

Adaptateurs pour perçages fins Albrecht FBH

Ce petit dispositif de perçage offre une solution significative pour les perçages fins dans le domaine de la construction d'outils ou autres.

L'adaptateur pour perçages fins Albrecht est placé sur le mandrin, la pince de serrage ou dans le cône intérieur d'une perceuse. L'avance est réalisée à la main par l'intermédiaire de la bague de guidage moletée de l'adaptateur pour perçages fins. Un ressort de traction ramène automatiquement le mandrin dans sa position de départ. La course de perçage est de 20 mm. L'adaptateur de perçage fin est équipé pour recevoir le mandrin Super n°15, article n° 100 0015 B06 0.

Livrable avec queue cylindrique ou avec MK 1/DIN 28 B.



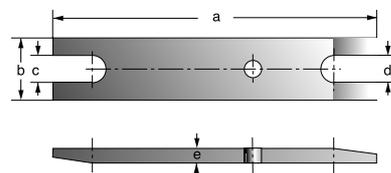
Cotes

Article n°	Cône morse	Dø	dø	L1	L2	kg
200 Z130 000 0	–	13	30	66	80	0,105
200 Z127 000 0	–	1/2"	30	66	80	0,102
200 MK01 000 0	MK 1	12	30	82	96	0,094

Fourche en coin ADG à chasser les mandrins

La fourche en coin sert à chasser facilement le mandrin du porte-mandrin.

Elle permet d'éviter d'endommager le mandrin, ainsi que la broche de la machine et la broche conique, comme cela peut être le cas lors d'applications de méthodes inadaptées. La fourche est fabriquée de telle manière qu'elle peut être utilisée tant sur des cônes B que sur des cônes J.



Pour cônes de mandrins selon DIN 230 cônes B et J

Taille	B 6/J 0	B 10/J 1 B 12	B 16/J 2/J 33 B 18/J 6
1	295 0600 001 0		
2		295 1012 002 0	
3			295 1618 003 0

Cotes et poids

Taille	a	b	c	d	e	kg
1	120	20	7	–	8	0,15
2	170	30	11	13	10	0,3
3	210	40	16,7	18,7	12	0,6

Sous réserve de toute modification de construction en vue d'améliorations techniques, représentations et cotes sans engagement.



IFANGER

IFANGER AG
CH-8610 Uster
www.ifanger.com

Tel. 044 943 16 16
Fax 044 943 16 17
info@ifanger.com