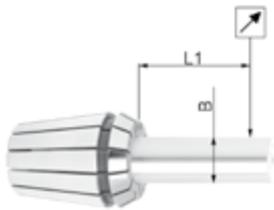


## Tabelle concentricità



Concentricità DIN ISO 15488 (ER/ESX) e in conformità alla qualità FAHRION

B mm	L1 mm	DIN		Qualità FAHRION	
		Classe 2	Classe 1	B	HP*
da 1,0	fino a 1,6	0,015	0,010	0,005	0,002
1,6	3,0				
3,0	7,0				
7,0	10,0				
10,0	18,0	0,020	0,015	-	-
18,0	26,0				
26,0	34,0	0,025	0,020	-	-

\* verificato nel mandrino HPplus in tre posizioni (con inclinazione di 120°) con una distanza di 3xD (max. 50 mm)

Tabella della concentricità per pinze di serraggio DIN ISO 15488 (ER/ESX) secondo pagine 13 - 21.

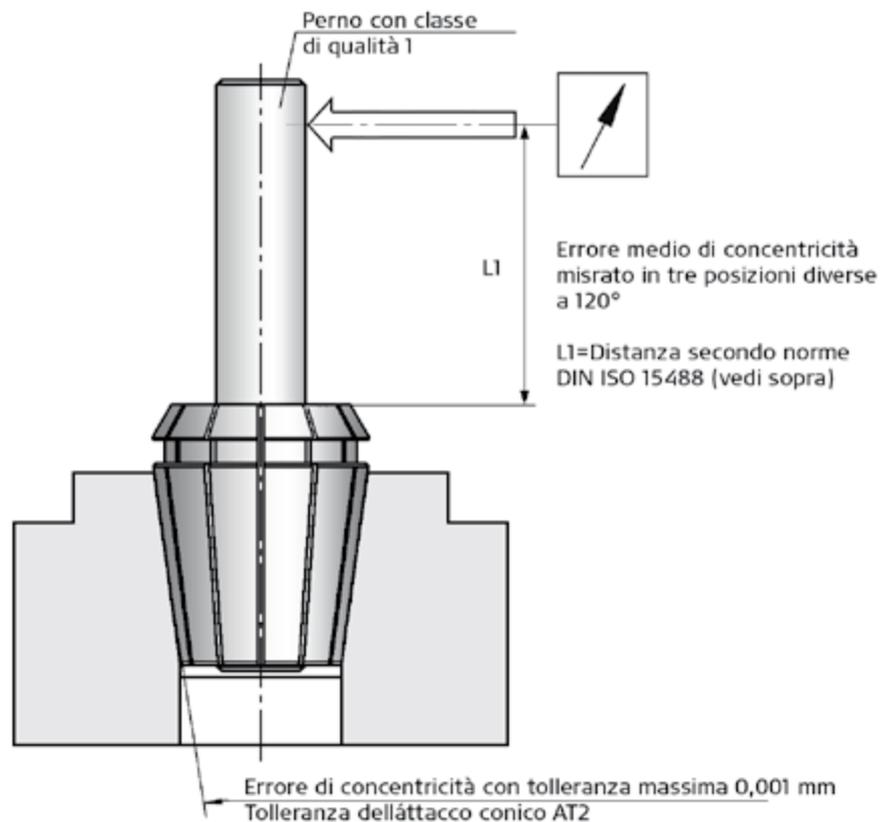
Le tolleranze della concentricità sono suddivise in due classi secondo norma DIN:

= La classe 2 è standard per le CER-K2 e CET-GB (pagine 18 e 21)

= La classe 1 è standard per le GERC-GBD e GERC-GBDD (pagine 19 e 20)

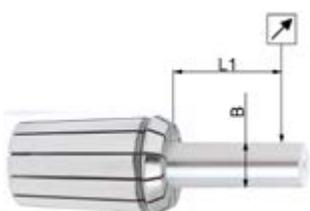
= La qualità FAHRION è standard (si tratta di una concentricità media con una ripetibilità 5 µm o 2 µm\*) per le GERC-B / -BD risp. GERC-HP / -HPD / -HPDD – per ulteriori dettagli vedi ☑ per le varie forme (pagine 13 a 17)

Per la procedura di controllo (ad eccezione di GER-HP / -HPD / -HPDD) vedi sotto



In caso di applicazioni che richiedono la massima concentricità, è assolutamente necessario rispettare la precisione dell'intero sistema (mandrino portautensile, attacco, pinza di serraggio, ghiera, pinza di serraggio e utensile).

## Tabelle concentricità | Ingombro


**Concentricità DIN ISO 10897 (OZ) e in conformità alla qualità FAHRION**

B mm	L1 mm	DIN		Qualità FAHRION		
		Classe 2	Classe 1	Standard	HP	
per 1,0	fino a 1,6	2-3		-	-	
1,6	3,0	10	0,015	0,010	0,006	0,003
3,0	7,0	16				
7,0	10,0	25				
10,0	18,0	40				
18,0	25,0	50	0,020	0,015	0,010	-
25,0	30,0	60				
30,0	40,0	60				
			0,030	0,020	0,015	-

Tabella della concentricità per pinze di serraggio DIN ISO 10897 (OZ) secondo pagine 27.

Le tolleranze della concentricità sono suddivise in due classi secondo norma DIN, per cui la nostra qualità è migliore della norma DIN:

=La qualità FAHRION è standard (si tratta di una concentricità media con ripetibilità  $6\ \mu\text{m}$  o  $3\ \mu\text{m}^*$ ) per le GOZ-DG e GOZ-DG-HP – per ulteriori dettagli ed eccezioni vedi nelle descrizioni (pagina 27)

Per la procedura di controllo (ad eccezione di GOZ-DG-HP) vedi DIN ISO 15488 (ER/ESX)

**In caso di applicazioni che richiedono la massima concentricità, è assolutamente necessario rispettare la precisione dell'intero sistema (mandrino portautensile, attacco, pinza di serraggio, ghiera, pinza di serraggio e utensile).**

**Pinze di serraggio e ghiera DIN ISO 15488 (ER/ESX)**

Fig. 1

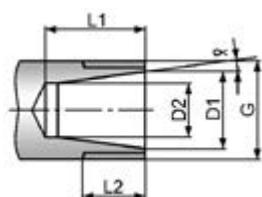
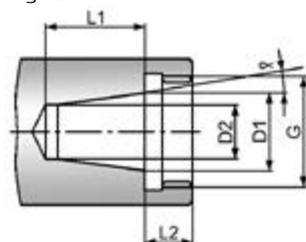


Fig. 2



Denominazione	Fig.	L1	L2	D1	D2	G	a	Pinza di serraggio	Intervallo		
STM11D	1	17	10	11	7,5	M14x0,75	8°	4008E	0,5-7,0		
STM16D+E		22	13	16	10,5	M22x1,5		426E	0,5-10,0		
STM20D+E		26,5	13,5	20	13,5	M25x1,5		428E	0,5-3,0		
STM25E		30	14	25	17,5	M32x1,5		430E	0,5-16,0		
STM32E		35	16	32	23,5	M40x1,5		470E	1,0-20,0		
STM40E		40	17	40	30,5	M50x1,5		472E	2,0-26,0		
STM50E		48	24	50	38	M64x2		477E	4,0-34,0		
STM8M		2	13	7,5	8	5,2		M10x0,75	8°	4004E	0,5-5,0
STM11M			17	10	11	7,5		M13x0,75		4008E	0,5-7,0
STM16M			22	13	16	10,5		M19x1		426E	0,5-10,0
STM20M	26,5		13,5	20	13,5	M24x1	428E	0,5-13,0			
STM25M	30		14	25	17,5	M30x1	430E	0,5-16,0			
STM11A	2		23	7	11	7,5	M18x1	8°		4008E	0,5-7,0
STM16A			32	10	16	10,5	M24x1			426E	0,5-10,0
STM20A			37,5	11	20	13,5	M28x1,5			428E	0,5-13,0
STM25A			41	12	25	18	M32x1,5			430E	0,5-16,0
STM32A			48	14	32	23,5	M40x1,5			470E	1,0-20,0

**Nota:** Su richiesta, saremo lieti di inviare ai nostri clienti le tolleranze precise per la fabbricazione del mandrino