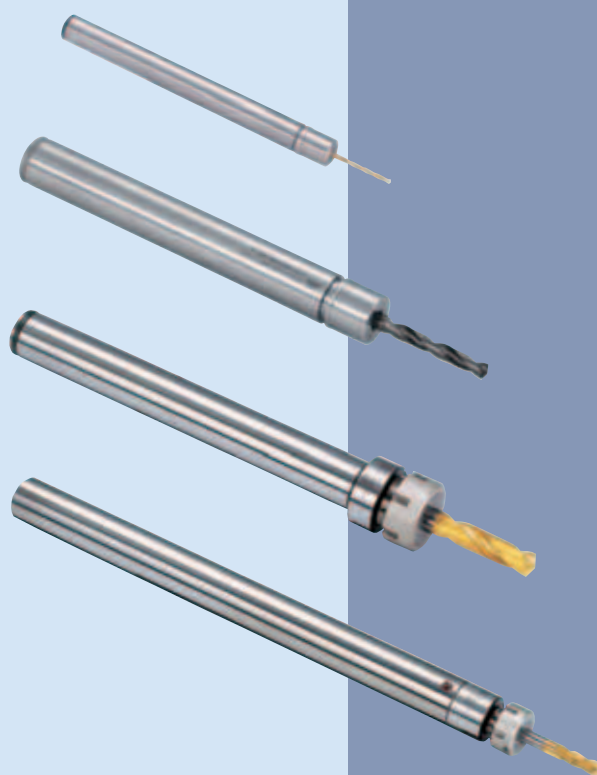


Queue CYLINDRIQUE

RALLONGE MEGA MICRO	D1
RALLONGE MEGA NEW BABY	D2
RALLONGE NEW BABY	D3
RALLONGE DE FRETTAGE	D5
RALLONGE MEGA SYNCHRO	D8

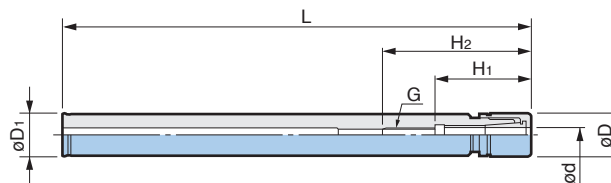
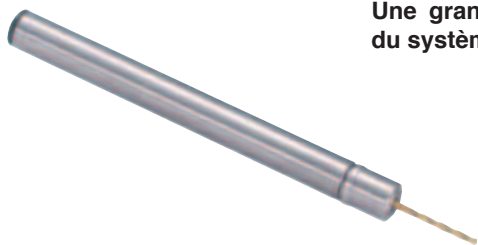


D

RALLONGE MEGA MICRO®

Plage de serrage : $\varnothing 0,45 - \varnothing 8,05$

Rallonge $\varnothing 10$ ultra-mince évitant les interférences.
Une grande précision est obtenue avec l'emploi
du système NEW BABY CHUCK.



Référence	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	H1	H2	G	Référence des pinces	Référence pince	Poids (kg)
ST10-MEGA3S-120	0,45 – 3,25	10	10	120	22	38	M4 P0,7	NBC3S-□	MGN3S	0,06
ST12-MEGA4S-130	0,45 – 4,05	12	12	130	26,5	47	M5 P0,8	NBC4S-□	MGN4S	0,11
-160				160						0,13
ST14-MEGA6S-160	0,45 – 6,05	14	14	160	28,5	49	M7 P0,75	NBC6S-□	MGN6S	0,18
-200				200						0,21
ST16-MEGA8S-160	2,95 – 8,05	18	16	160	31	50,5	M9 P0,75	NBC8S-□	MGN8S	0,23

1. L'écrou MEGA NUT est prévu.

	Pièces de rechange	Accessoires			
	ECROU MEGA	CLE MEGA	PINCE MICRO	COFFRET POUR PINCES	α TAPER CLEANER
MEGA MICRO CHUCK	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
MEGA3S	MGN3S	MGR10	NBC3S-□	NBB3S	SC-NBC3S
MEGA4S	MGN4S	MGR12	NBC4S-□	NBB4S	SC-NBC4S
MEGA6S	MGN6S	MGR14	NBC6S-□	NBB6S	SC-NBC6S
MEGA8S	MGN8S	MGR18	NBC8S-□	—	—

COFFRET MEGA MICRO CHUCK



Coffret inclus dans l'ensemble.

Référence du jeu **SST12-MEGA4S-130**

Référence du jeu **SST14-MEGA6S-160**

Composition

< SST12 - MEGA4S - 130 >

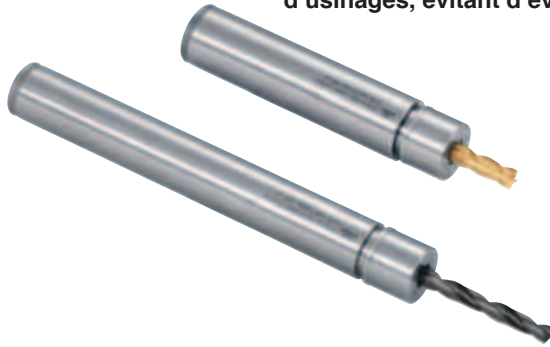
- CORPS/ ST12 - MEGA4S - 130 (avec écrou MGN4S)
- PINCE/ NBC4S - 3 & 4 (2 pcs)
- CLE/ MGR12

< SST14 - MEGA6S - 160 >

- CORPS/ ST14 - MEGA6S - 160 (avec écrou MGN6S)
- PINCE/ NBC6S - 3,4,5 & 6 (4 pcs)
- CLE/ MGR14

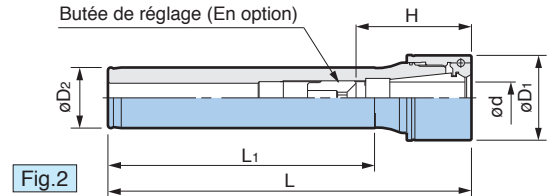
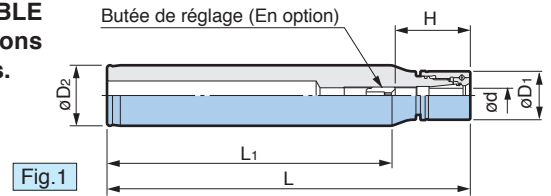
RALLONGE MEGA NEW BABY®

Rallonge queue cylindrique type MEGA DOUBLE POWER CHUCK offrant de multiples solutions d'usinages, évitant d'éventuelles interférences.



Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$



Référence	Fig.	Plage de serrage ød	øD1	øD2	L	L1	H	Référence pince	Poids (kg)		
ST20-MEGA 6N-100	1	0,25 - 6	20	20	100	76	23 - 43	MGON 6	0,2		
-150					150	126			0,3		
-250					250	226			0,5		
-MEGA 8N-100	2	0,5 - 8	25	20	100	65	26 - 45	MGON 8	0,3		
-150					150	115			0,4		
-250					250	215			0,6		
-MEGA10N-100	2	1,5 - 10	30	25	100	60	38 - 48	MGON10	0,3		
-150					150	110			0,4		
-250					250	210			0,6		
ST25-MEGA 6N-150	1	0,25 - 6	20	25	150	116	23 - 43	MGON 6	0,5		
-MEGA 8N-150					150	123			26 - 45	MGON 8	0,5
-200					200	173					0,7
-MEGA10N-150	2	1,5 - 10	30	25	150	123	38 - 48	MGON10	0,5		
-200					200	173			0,7		
-MEGA13N-150					150	110			44 - 63	MGON13	0,6
-200	200	160	0,7								
ST32-MEGA 6N-150	1	0,25 - 6	20	32	150	113	23 - 43	MGON 6	0,8		
-MEGA 8N-150					150	111			26 - 45	MGON 8	0,9
-MEGA10N-150					150	123					38 - 48
-200	200	173	44 - 63	MGON13	1,1						
-MEGA13N-150	2	2,5 - 13			35	32	150	120	44 - 63	MGON13	0,9
-200			200	170			1,1				
-300			300	270			1,6				
-MEGA16N-150	2	2,5 - 16	42	32	150	110	48 - 68	MGN 16	1,0		
-200					200	160			1,2		
-300					300	260			1,7		
-MEGA20N-150	2	2,5 - 20	46	32	150	105	51 - 68	MGN 20	1,0		
-200					200	155			1,3		
-300					300	255			1,9		

1. L'écrou MEGA NUT est prévu.
 2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.
 3. Le ST LOCK (BIG) est recommandé pour serrer ou desserrer les outils.

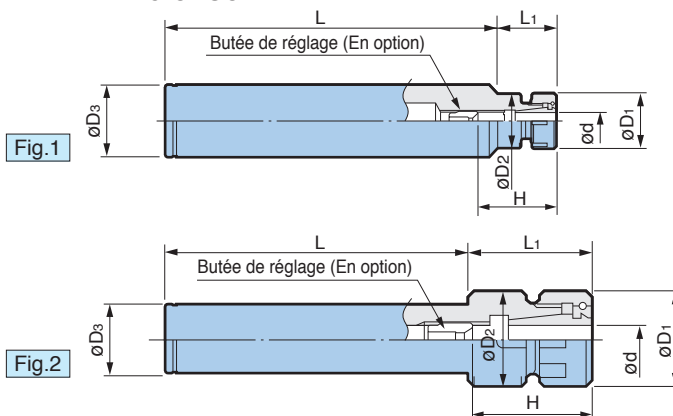
Pour DEMONTE RALLONGE G 18

Pièces de rechange		Accessoires						
ECROU MEGA		CLE MEGA	PINCE NBC	ECROU ETANCHE MEGA PERFECT SEAL	BUTEE DE REGLAGE Caoutchouc			
MEGA NEW BABY CHUCK	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence	G	L	B
MEGA 6N	MGON 6	MGR20	NBC 6-□	MPS 6-□	NBA 6B	M 7	12	2
MEGA 8N	MGON 8	MGR25	NBC 8-□	MPS 8-□	NBA 8B	M 9	13	2,5
MEGA10N	MGON10	MGR30	NBC10-□	MPS10-□	NBA10B	M11	16	3
MEGA13N	MGON13	MGR35	NBC13-□	MPS13-□	NBA13B	M14	20	4
MEGA16N	MGN16	MGR42	NBC16-□	MPS16-□	NBA16B	M18	20	4
MEGA20N	MGN20	MGR46	NBC20-□	MPS20-□	NBA20B	M21	20	4

RALLONGE NEW BABY

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$

Les rallonges NEW BABY CHUCK évitent les interférences lorsqu'elles sont utilisées avec les mandrins BIG HI POWER MILLING CHUCK.



Référence	Fig.	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	$\varnothing D_3$	L	L ₁	H	Poids (kg)	
ST20-NBS 6-100	1	0,25 – 6	20	19,5	20	100	24	20 – 40	0,27	
-150						150			0,39	
-250 *						250			0,64	
-NBS 8-100	2	0,5 – 8	25	24,5		100	26	23 – 42	0,29	
-150						150			0,41	
-250 *						250			0,66	
-NBS10-100	2	1,5 – 10	30	29,5		100	28	35 – 45	0,32	
-150						150			0,44	
-250 *						250			0,69	
-350 *						350			0,93	
ST25-NBS 6-150	1	0,25 – 6	20	19,5		25	150	24	20 – 40	0,60
-200 *							200			0,79
-250 *					250		0,98			
-NBS 8-150	1	0,5 – 8	25	24,5	150		26	23 – 42	0,62	
-200 *					200				0,81	
-250 *					250				1,00	
-NBS10-150	2	1,5 – 10	30	29,5	150		28	35 – 45	0,65	
-200 *					200				0,84	
-250 *					250				1,03	
-NBS13-150	2	2,5 – 13	35	34,5	150		34	41 – 60	0,67	
-200 *					200				0,86	
-250 *					250				1,05	
ST32-NBS 6-150	1	0,25 – 6	20	19,5	32	150	24	20 – 40	0,96	
-200 *						200			1,28	
-250 *						250			1,59	
-NBS 8-150	1	0,5 – 8	25	24,5		150	26	23 – 42	0,99	
-200 *						200			1,30	
-NBS10-150						150			1,02	
-200 *	200	1,33								
-250 *	250	1,64								
-350 *	350	1,95								
-NBS13-150	2	2,5 – 13	35	34,5		150	34	41 – 60	1,04	
-200 *						200			1,35	
-250 *						250			1,67	
-300 *					300	2,30				
-NBS16-150	2	2,5 – 16	42	41,5	150	34	45 – 65	1,05		
-200 *					200			1,37		
-300 *					300			2,00		
-NBS20-150	2	2,5 – 20	46	45,5	150	34	48 – 65	1,05		
-200 *					200			1,37		
-300 *					300			2,00		

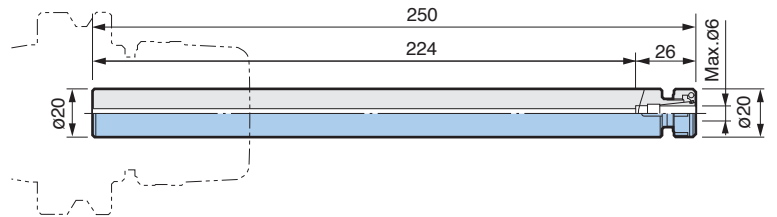
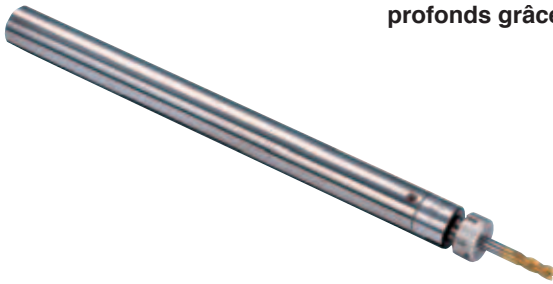
1. L'écrou NEW BABY NUT est prévu.
2. Les rallonges avec * ne sont pas prévues avec le trou pour l'arrivée de l'arrosage.

RALLONGE NEW BABY QUEUE CYLINDRIQUE CARBURE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 6$

La solution la plus fiable pour accéder à des passages étroits et profonds grâce à la queue carbure de tungstène.



Type standard	
Référence	ST20W-NBS6-250 < L'écrou NBN6 est prévu >
Remarque : Pince et clé ne sont pas prévues.	Poids : 1,20 kg

Pour DEMONTE RALLONGE **G 18**

NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

Les rallonges cylindriques carbure serrées dans un mandrin HI POWER MILLING CHUCK garantissent une grande précision, une grande rigidité et un puissant couple de serrage.



Exemple d'application

Vitesse de broche : 1,000 min⁻¹
 Avance à la dent : 0,1mm/rev.
 Profondeur de passe : 0,5mm
 Outil : Fraise carbure 5mm
 Matière : Fonte G025 (DIN)
 FC25 (JIS)

D
Queue CYLINDRIQUE

Pièces de rechange		Accessoires							
	ECROU NEW BABY	CLE	PINCE NBC G 3 Pour ENDMILL COLLET G 7	BABY PERFECT SEAL G 10	BUTÉE DE REGLAGE Caoutchouc 				
NEW BABY CHUCK	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence	G	L	B	
NBS 6	NBN 6	NBK 6	NBC 6- □	BPS 6- □	NBA 6B	M 7	12	2	
NBS 8	NBN 8	NBK 8	NBC 8- □	BPS 8- □	NBA 8B	M 9	13	2,5	
NBS10	NBN10	NBK10	NBC10- □	BPS10- □	NBA10B	M11	16	3	
NBS13	NBN13	NBK13	NBC13- □	BPS13- □	NBA13B	M14	20	4	
NBS16	NBN16	NBK16	NBC16- □	BPS16- □	NBA16B	M18	20	4	
NBS20	NBN20	NBK20	NBC20- □	BPS20- □	NBA20B	M21	20	4	

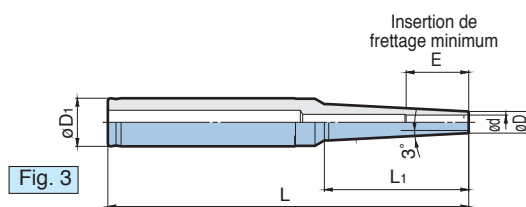
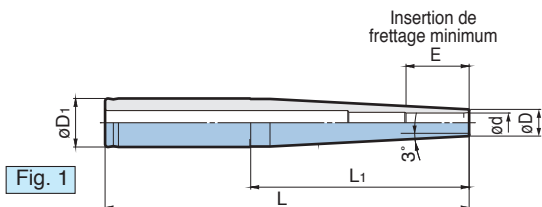
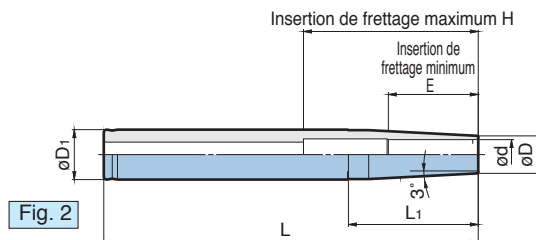
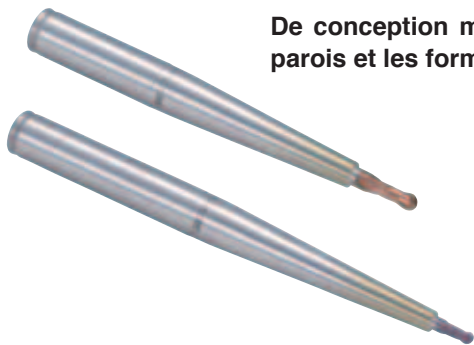
RALLONGE DE FRETTAGE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 4 - \varnothing 20$

Type SUPER FIN

De conception mince, elles évitent les interférences des parois et les formes de moules.



Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	E	H	Poids (kg)
ST12-SRC 4SS-120 ✱	1	4	7	12	120	51	16	-	0,10
-SRC 6SS-120	2	6	9			32	26	52	0,10
ST20-SRC 4SS-150-K40 ✱	3	4	7	20	150	40	16	-	0,25
-SRC 6SS-150-K60					150	60	-	0,25	
-200	1	6	9	20	200	110	26	-	0,30
-200-K60	3				60	0,30			
-250	1				110	0,35			
-250-K60	3				60	0,40			
-SRC 8SS-150	1	8	11	20	150	90	26	-	0,25
-200					200				0,30
-250					250				0,40
-SRC10SS-150	2	10	13	20	150	71	32	60	0,25
-200					200				0,35
-250					250				0,40
-SRC12SS-150	2	12	15	20	150	52	36	70	0,25
-200					200				0,35
-250					250				0,45

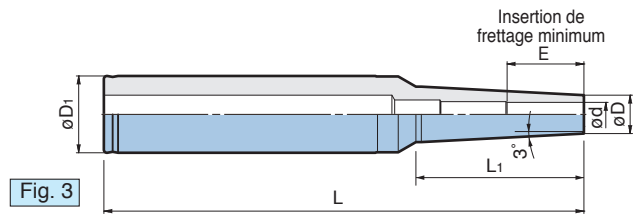
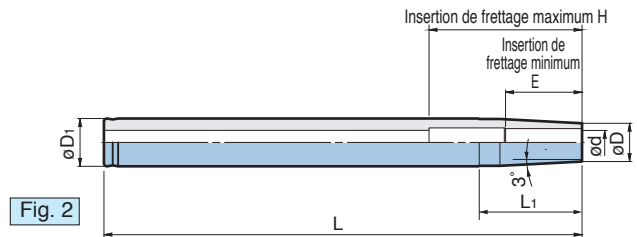
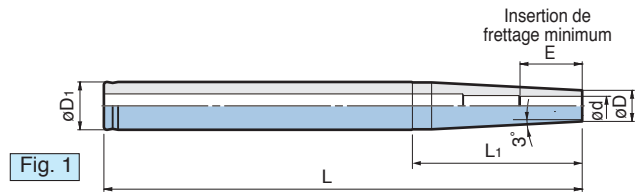
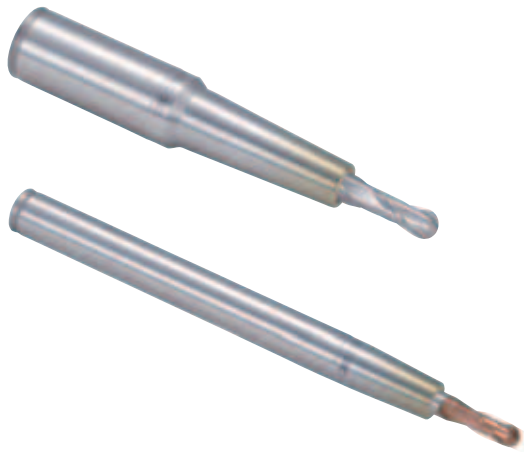
1. Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h6.
2. Fretter des outils avec une tolérance de queue h5 pour ✱.

S.V.P se référer au manuel d'utilisation des bancs de frettage pour la chauffe et le refroidissement. Certains ne sont pas compatibles avec nos mandrins.

α Wiper Cleaner est conseillé pour nettoyer le trou de frettage.



Type FIN



Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	E	H	Poids (kg)
ST20-SRC 8S-150	1	8	13	20	150	71	26	-	0,25
-200					200				0,35
-250					250				0,45
SRC10S-150	2	10	16	20	150	43	32	60	0,25
-200					200				0,35
-250					250				0,45
ST32-SRC10S-150-K70	3	10	16	32	150	70	32	-	0,50
-200-K70					200				0,75
-300-K70					300				1,20
-SRC12S-150-K70	1	12	19	32	150	70	36	-	0,55
-200-K70					200				0,80
-300	3				300	129			1,20
-300-K70						70			1,25
-SRC16S-150	2	16	24	32	150	83	38	70	0,60
-200					200			80	0,85
-300					300			1,30	
-SRC20S-150	2	20	28	32	150	50	38	80	0,60
-200					200				0,85
-300					300				1,30

1. Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h6.

S.V.P se référer au manuel d'utilisation des bancs de frettage pour la chauffe et le refroidissement. Certains ne sont pas compatibles avec nos mandrins.

Wiper Cleaner est conseillé pour nettoyer le trou de frettage.

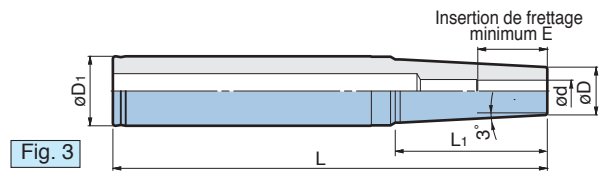
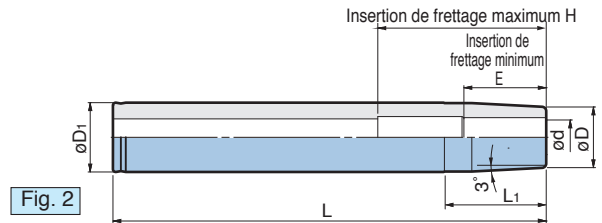
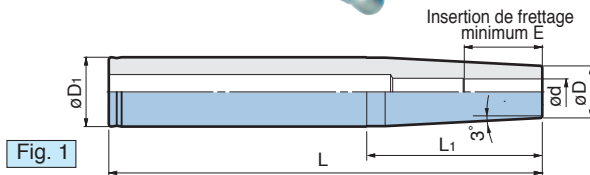
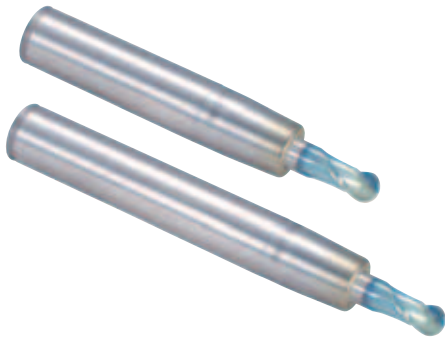


RALLONGE DE FRETTAGE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 4 - \varnothing 32$

Type STANDARD



Référence	Fig.	ød	øD	øD1	L	L1	E	H	Poids (kg)	
ST20-SRC 4-150-K40 ※	3	4	10	20	150	40	16	-	0,25	
-150-K80 ※						80			0,20	
-SRC 6-150	1	6	14	20	150	62	26	-	0,30	
-200									200	0,35
-250									250	0,45
ST32-SRC10-150-K70	3	10	22	32	150	70	32	-	0,65	
-200	1				100	0,85				
-200-K70	3				70	0,90				
-300	1				100	1,30				
-300-K70	3				70	1,35				
SRC12-150	1	12	24	32	150	81	36	-	0,65	
-200					200				0,90	
-300					300				1,35	
SRC16-150	2	16	28	32	150	47	38	70	0,70	
-200					200			0,90		
-300					300			1,35		

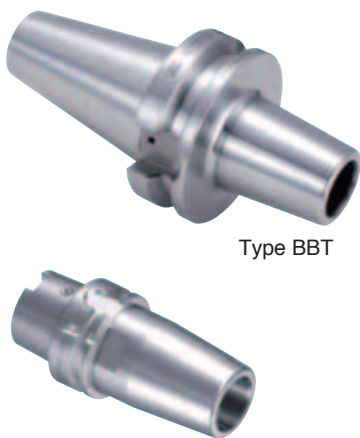
- Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h6.
- Fretter des outils avec queues tolérances h5 pour ※.

S.V.P se référer au manuel d'utilisation des bancs de frettage pour la chauffe et le refroidissement. Certains ne sont pas compatibles avec nos mandrins.

Wiper Cleaner est conseillé pour nettoyer le trou de frettage.

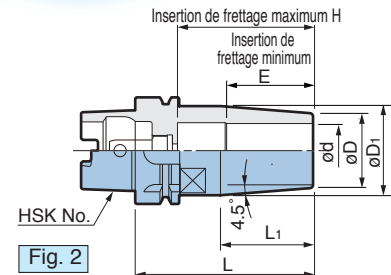
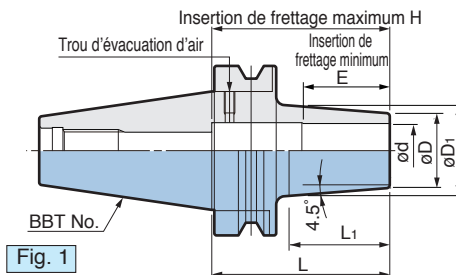
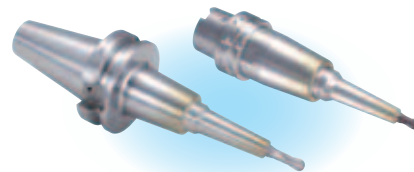


Pour rallonge $\varnothing 32$ mm



Type BBT

Type HSK



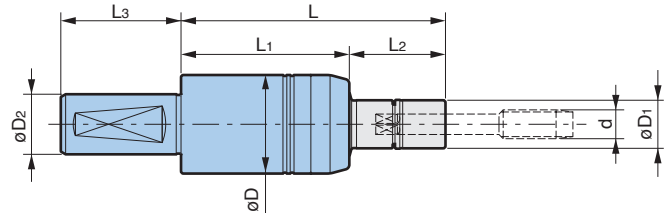
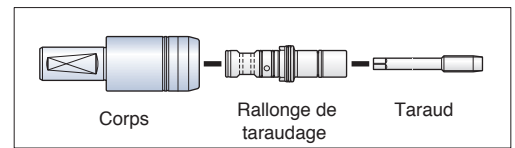
Référence	Fig.	ød	øD	øD1	L	L1	E	H	Poids (kg)
BBT40-SRC32D- 95	1	32	44	54	95	65	51	88	1,6
BBT50-SRC32D-105					105	61		105	4,1
HSK-A 63-SRC32D-105	2	32	44	52,6	105	54,6	51	80	1,4
HSK-A100-SRC32D-115					115	72		82	2,9

1. Prévu pour un arrosage centre broche machine et une application pour une lubrification centre outil.

RALLONGE MEGA SYNCHRO® de taraudage

Arrosage centre broche

Plage de taraudage : M1 - M20



Référence	Référence du porte-taraud	Plage de taraudage d	øD	øD1	Dia. de queue øD2	L	L1	L2	L3	Poids (kg)
ST20-MGT 6-65	MGT 6-d- 30	M2 – M6 No.3 – U1/4	36	16	20	95	65	30	40	0,5
	- 70					70				
	-100					100				
ST25-MGT12-70	MGT12-d- 30	M6 – M12 U1/4 – U7/16 P1/8	41	20	25	100	70	30	50	0,8
	- 70					70				
	-100					100				
ST32-MGT20-90	MGT20-d- 35	M12 – M20 U1/2 – U3/4 P1/4 – P3/8	54	30	32	125	90	35	55	1,5
	- 85					85				
	-115					115				

1. La rallonge de taraudage et la clé de serrage sont à commander séparément.
Il faut que la fonction de taraudage rigide soit prévue sur la machine outils.

※ **BIG** TLS serrage queue Weldon est recommandé comme mandrin de base.

➔ Pour PORTE-TARAUD **A33–A36**

➔ Pour ACCESSOIRES **A 32**

➔ Pour CLE MEGA **A 32**

➔ Pour MANDRIN SIDE LOCK **A 39**

● Plage de taraudage pour les normes DIN et ISO

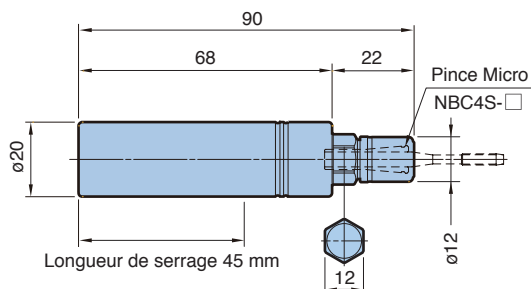
Référence MGT	DIN Standard			ISO Standard	
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284
MGT 6	M3-M6	M5-M8		M3-M5	
MGT12	M5-M8	M8-M12	1/8	M6,M8,M12	1/8
MGT20	M10	M12-M18	1/4-3/8	M10-M20	1/4-3/8

➔ Pour les détails du PORTE-TARAUD **A 33–A 36**

Pour les tarauds MGT3



Référence
ST20-MGT3-90



1. L'écrou est prévu. La clé et les pinces sont à commander séparément.
2. Une clé plate de 12 mm est aussi nécessaire pour maintenir le corps lors du serrage et du desserrage du taraud.
• Il faut que la fonction de taraudage rigide soit prévue sur la machine outils.
• Pas d'arrosage possible à travers la rallonge de taraudage.

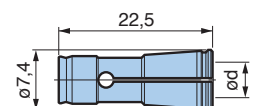
■ **CLE MEGA** Pour **(MGT3)**



Référence	MGR12
-----------	--------------

1. Une clé plate de 12 mm est aussi nécessaire pour maintenir le corps lors du serrage et du desserrage du taraud.

■ **PINCE MICRO** Pour **(MGT3)**



Référence	Plage de taraudage		Queue du taraud ød
	DIN371	ISO529	
NBC4S - 2.5AA	M1 – M1,8	M2	2,5
NBC4S - 2.8AA	M2 – M2,6	M2,2, M2,5	2,8
NBC4S - 3.1AA		M3	3,15
NBC4S - 3.5AA	M3		3,5

Autres produits avec queue cylindrique

ACCESSOIRES



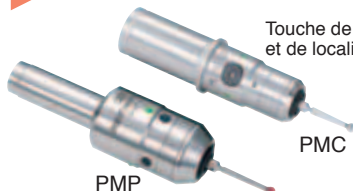
Outil pour l'amélioration de l'environnement

G 21

CLEAN TEC

Evacuation automatique des copeaux et du liquide d'arrosage par ventilation.

POSITIONNEUR ET CENTREUR



Touche de palpation et de localisation

PMC

PMP

POINT MASTER **H 1 - H 3**

Touche de palpation interchangeable de grande précision avec course réduite pour mesurer différentes applications.

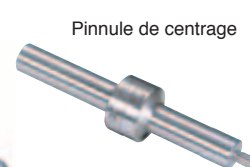


Palpeur autorisant la détection de pièces

H 3

POINT CENTER

Palpage précis de pièces à usiner dans les axes X et Y.



Pinnule de centrage

H 5

ACCU CENTER

Simple et précise, la pinnule de centrage offre une répétitivité inférieure à 3 µm.

OUTILS COUPANTS



Fraise à plaquettes amovibles

I 2 & I 13

FULLCUT MILL

Fraise à surfacer dresser avec des angles de coupes positifs en axial et radial.



Fraise à chanfreiner grandes avances

I 25

C-CUTTER MINI

Avance grande vitesse ! Augmentation de la vitesse d'avance de 400 % avec la fraise à 4 plaquettes.

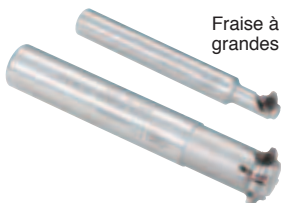


Grande gamme de chanfreins possibles

C-CUTTER Universal

C-CUTTER **I 31**

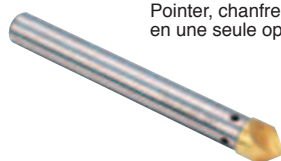
Nombre d'outils et temps d'usinages écourtés grâce à la large plage de chanfreins.



Fraise à chanfreiner grandes avances

R-CUTTER **I 33**

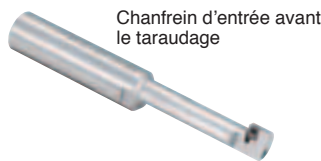
Chanfreins dessus-dessous automatiques possibles.



Pointer, chanfreiner en une seule opération

CENTER BOY **I 36**

Un pointage précis et un chanfrein peuvent être obtenus en un seul usinage !



Chanfrein d'entrée avant le taraudage

BF-CUTTER **I 35**

Chanfreins sélectionnés et exacts pour les trous de passage de vis.

D

Queue CYLINDRIQUE