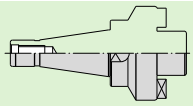
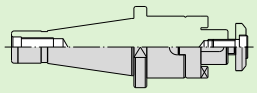
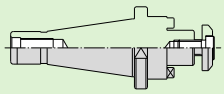
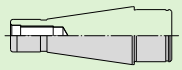
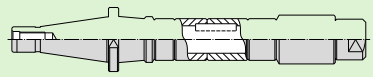
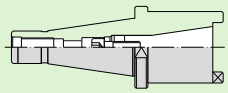
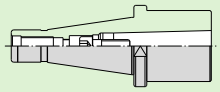
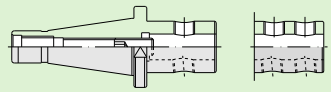
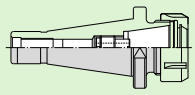
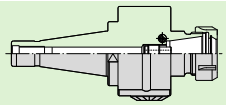
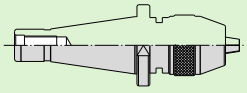
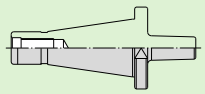
5 Índice
Indice
Index

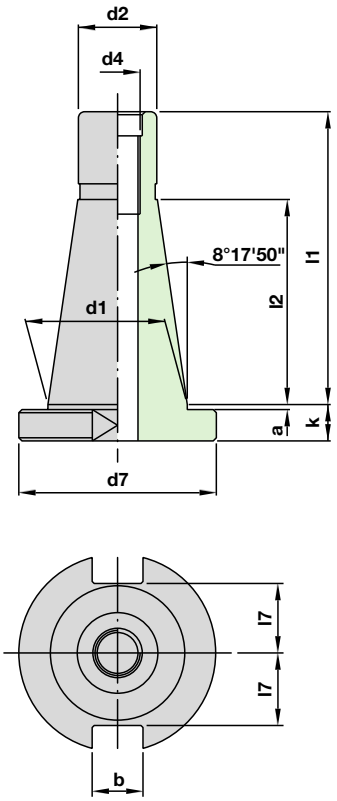
		Página *Página* Page
	**PORTA FRESAS DE FACEAR - DIN 6357** *PORTAFRESAS PARA CABEZALES DE REFRENTAR - DIN 6357* FACE MILL HOLDERS - DIN 6357	5-03
	**PORTA FRESAS COMBINADOS - DIN 6358** *PORTAFRESAS COMBINADOS - DIN 6358* COMBINED SHELL END MILL HOLDERS - DIN 6358	5-03
	**PORTA FRESAS DE FACEAR** *PORTAFRESAS CON ARRASTRE FRONTAL* SHELL END MILL HOLDERS	5-04
	**HASTE DE CENTRAGEM - DIN 6356** *MANDRILES CENTRADORES - DIN 6356* CENTERING PLUGS - DIN 6356	5-04
	**EIXOS PORTA FRESAS** *ÁRBOLES PORTAFRESAS* MILLING MACHINE ARBORS	5-05
	**REDUÇÕES CONE ISO** *REDUCTORES CONO ISO* ISO TAPER ADAPTERS	5-06
	**ADAPTADORES CONE MORSE** *ADAPTADORES CONO MORSE* MORSE TAPER ADAPTERS	5-06
	**PORTA FERRAMENTAS COMBINADOS - DIN 1835 B/E** *PORTAHERRAMIENTAS COMBINADOS - DIN 1835 B/E* COMBINED SIDE LOCK HOLDERS - DIN 1835 B/E	5-08
	**PORTA PINÇAS DE PRECISÃO - DIN ISO 15488** *PORTAPINZAS DE PRECISIÓN - DIN ISO 15488* PRECISION COLLET HOLDERS - DIN ISO 15488	5-10
	**CABEÇOTES EXPANSIVOS MICROMÉTRICOS** *CABEZALES CON DESPLAZAMIENTO MICROMÉTRICO* MICROMETRIC BORING HEADS	5-10
	**MANDRIL PORTA-BROCAS DE APERTO RÁPIDO** *PORTABROCAS DE AUTOAPRIETE DE PRECISIÓN CON CONO INTEGRADO* KEYLESS DRILL CHUCK	5-12
	**PORTA MANDRIS** *CONEXIONES PARA MANDRILES PORTABROCAS* SHANKS FOR DRILL CHUCKS	5-12

Reservamo-nos o direito de alterar as dimensões/conteúdo deste catálogo sem prévio aviso.
Nos reservamos el derecho de efectuar modificaciones técnicas en nuestros productos sin previa comunicación.
All tool specifications are subject to change without prior notice.

Revisão 1 - 11/06/2010

SANCHES BLANES® : 2008

Estrada de Sapopemba, 7123 - CEP: 09436-000
Ribeirão Pires - São Paulo - Brasil
Tel.: +55 (11) 4824-2900 - WhatsApp: (11) 91092-1624
e-mail: cotacao@sanchesblanes.com.br
www.sanchesblanes.com.br

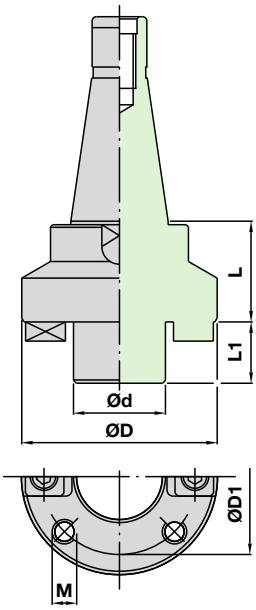


ESPECIFICAÇÃO DIMENSIONAL DO CONE - DIN 2080

ESPECIFICACIÓN DIMENSIONAL DEL CONO - DIN 2080

DIMENSIONAL SPECIFICATION OF SHANK - DIN 2080

CONE *CONO* / SHANK	**30**	**40**	**50**
a	1,6	1,6	3,2
b	16,1	16,1	25,7
d1	31,75	44,45	69,85
d2	17,4	25,3	39,6
d4	M12	M16	M24
d7	50	63	97,5
l1	68,4	93,4	126,8
l2	48,4	65,4	101,8
l7	16,2	22,5	35,3
k	9,6	11,6	15,2
CONE *CONO* / SHANK AT3	0,002	0,003	0,004



Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option

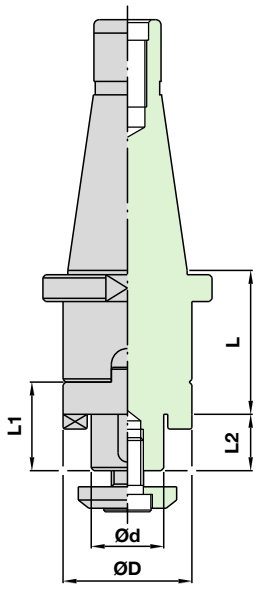
PORTA FRESAS DE FACEAR - DIN 6357
Para fresas de facear com insertos intercambiáveis

PORTAFRESAS PARA CABEZALES DE REFRENTAR - DIN 6357
Para cabezales de refrentar con plaquitas intercambiables

FACE MILL HOLDERS - DIN 6357
For face indexable milling cutters

CÓD.	STATUS	CONE CONO / SHANK	ød	øD	øD1	L	L1	M
52.40.244		40	40	89	66,7	16,6	30	12
52.40.254	○	50				33,2		
52.40.256			60	129	101,6	55,2	40	16

Erro de concentricidade entre o cone e ød ≤0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono y ød ≤0.005mm.
Concentricity deviation from taper to ød ≤0.005mm.



PORTA FRESAS COMBINADOS - DIN 6358
Para fresas com chaveta longitudinal ou arraste frontal - DIN 138

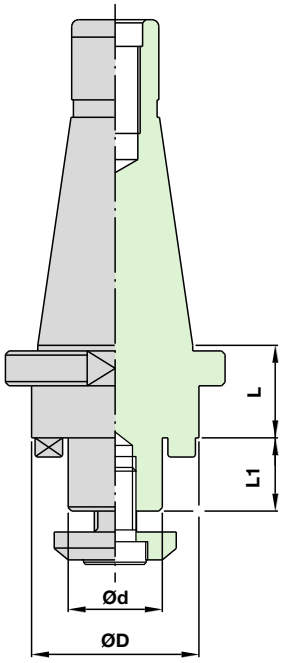
PORTAFRESAS COMBINADOS - DIN 6358
Para fresas con chaveta o con arrastre frontal - DIN 138

COMBINED SHELL END MILL HOLDERS - DIN 6358
For shell end mills with key way or driving slots - DIN 138

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	ød	øD	L	L1	L2
52.32.316		30	16	32	34,6	27	17
52.32.322			22	40		31	19
52.32.327			27	48		33	21
52.32.416	○	40	16	32	51,6	27	17
52.32.422	○		22	40		31	19
52.32.427	○		27	48		33	21
52.32.432	○		32	58		38	24
52.32.440	○		40	70		41	27
52.32.522	○	50	22	40	55,2	31	19
52.32.527	○		27	48		33	21
52.32.532	○		32	58		38	24
52.32.540	○		40	70		41	27
52.32.550			50	90		46	30

Erro de concentricidade entre o cone e ød ≤0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono y ød ≤0.005mm.
Concentricity deviation from taper to ød ≤0.005mm.

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option



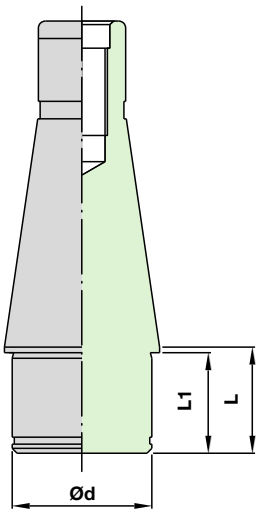
PORTA FRESAS DE FACEAR
Para fresas de facear em aço rápido ou com insertos intercambiáveis

PORTAFRESAS CON ARRASTRE FRONTAL
Para fresas de refrentar en acero rápido o con plaquitas intercambiables

SHELL END MILL HOLDERS
For face milling cutters with driving slots

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	ød	øD	L	L1
52.33.322		30	22	48	28	19
52.33.327			27	60	32	21
52.33.422	●	40	22	48	27	19
52.33.427	●		27	60	26	21
52.33.432	○		32	70	23	24
52.33.440	○		40	80	37	27
52.33.522	○	50	22	48	38	19
52.33.527	○		27	60		21
52.33.532	○		32	70	36	24
52.33.540	○		40	80	40	27

Versão prolongada, fornecida sob consulta.
Erro de concentricidade entre o cone e ød ≤0,005mm.
Versión prolongada, suministrada sobre pedido.
Error de concentricidad entre el cono y ød ≤0.005mm.
Extended version, available upon request.
Concentricity deviation from taper to ød ≤0.005mm.



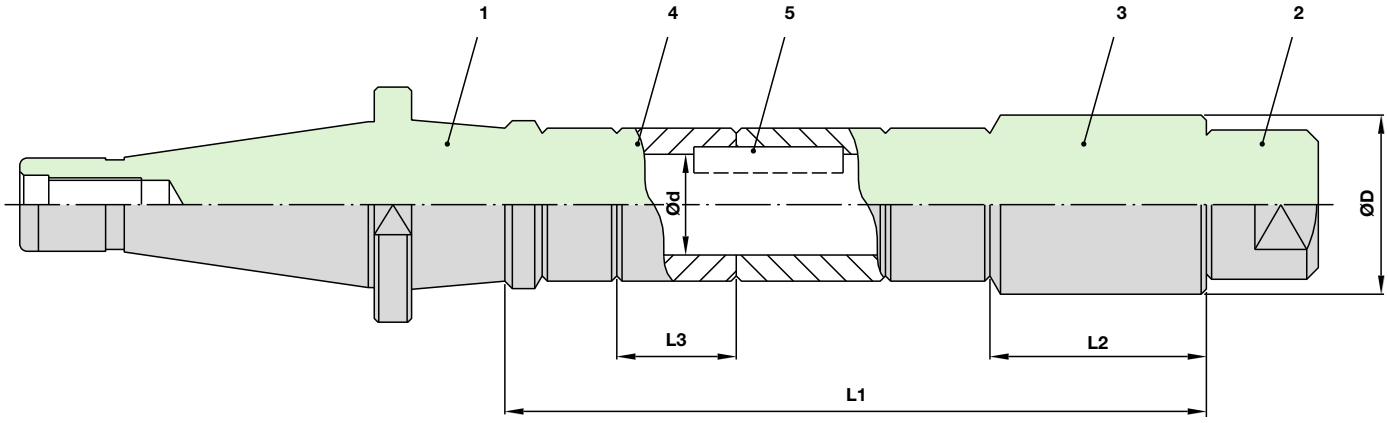
HASTE DE CENTRAGEM - DIN 6356
Para centragem de fresa de facear

MANDRILES CENTRADORES - DIN 6356
Para centralizar cabezales de refrentar de grandes diámetros

CENTERING PLUGS - DIN 6356
For centering large diameters face indexable milling cutters

CÓD.	STATUS	CONE CONO / SHANK	ød	L	L1
52.45.044		40	40	30	29
52.45.056		50	60	40	39

Erro de concentricidade entre o cone e ød ≤0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono y ød ≤0.005mm.
Concentricity deviation from taper to ød ≤0.005mm.



São totalmente retificados e fornecidos com chavetas, porcas e buchas separadas.
Totalmente rectificados y suministrados con chaveta, tuerca y série de distanciadores.
Totally ground an supplied with key, nut and spacing collars.

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. **Primeira opção** *Primera opción* First option **Segunda opção** *Segunda opción* Second option

EIXOS PORTA FRESAS
Para fresamento circular ou de engrenagem

ÁRBOLES PORTAFRESAS
Para utilización con fresas de disco y cortadores de engrenajes

MILLING MACHINE ARBORS
For side milling cutters and gear hobs

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* SHANK	1		2	3		4								5
			DIN 6355		DIN 2082	DIN 2083		DIN 2084 - L3								DIN 6885/B
			ød	L1	ROSCA THREAD	øD	L2	2	3	6	10	20	30	60	100	
52.01.316		30	16	315	M16 x 1,5	48	70	2	2	1	4	2	5	-	-	4x4x32
52.01.322			22	400	M20 x 1,5			3	1	2	3		2	3		6x6x50
52.01.327			27		M24 x 1,5						2		3	1	1	7x7x63
52.01.416		40	16	315	M16 x 1,5			2	2	1	4		5	-	-	4x4x32
52.01.422			22	400	M20 x 1,5			3	1	2	3		2	3		6x6x50
52.01.427			27		M24 x 1,5						2		3	1	1	7x7x63
52.01.432			32		M30 x 1,5											8x7x70
52.01.440			40		M36 x 2	56	80				3	1				10x8x80
52.01.522		50	22		M20 x 1,5	48	70					2	2	3	-	6x6x50
52.01.527			27		M24 x 1,5						2		3	1	1	7x7x63
52.01.532			32		M30 x 1,5											8x7x70
52.01.533				500											2	
52.01.540			40	400	M36 x 2	56	80				3	1			1	10x8x80
52.01.541				500											2	
52.01.550			50		M42 x 2	70	100					2		2	1	12x8x100

Versão prolongada, fornecida sob consulta.
Erro de concentricidade entre o cone e ød ≤0,005mm.
Anéis micrométricos: Ver catálogo Nº 13.

Versión prolongada, suministrada sobre pedido.
Error de concentricidad entre el cono y ød ≤0.005mm.
Distanciadores micrométricos para árboles portafresas: Ver catálogo Nº 13.

Extended version, available upon request.
Concentricity deviation from taper to ød ≤0.005mm.
Micrometer adjustable spacing collars: See catalog Nº 13.

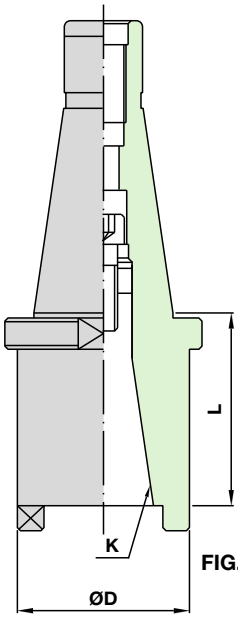


FIG.1

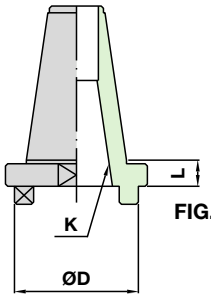


FIG.2

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. **Primeira opção** *Primera opción* First option **Segunda opção** *Segunda opción* Second option

REDUÇÕES CONE ISO COM TIRANTE INTERNO - FIG.1

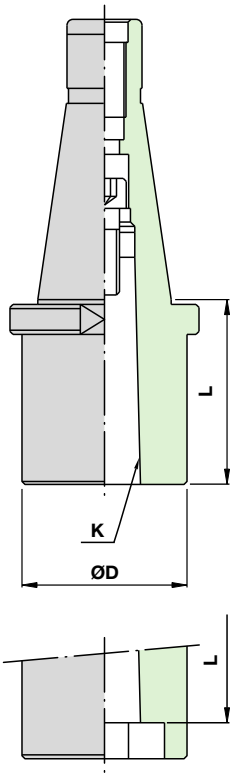
Redução cone ISO curta - DIN 6363 - Fig.2

REDUCTORES CONO ISO CON TIRANTE INTERNO - FIG.1
Reductores cono ISO corto - DIN 6363 - Fig.2

ISO TAPER ADAPTERS WITH INSIDE DRAWBAR - FIG.1
ISO taper adapters - short - DIN 6363 - Fig.2

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	K	ØD	L	FIG.
52.55.043		40	30	50	12	2
52.55.143				55	61	1
52.55.053		50		67	16	2
52.55.153				55	41	1
52.55.054	○		40	86	16	2
52.55.154	○			82	71	1

Erro de concentricidade entre o cone externo e interno 0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono externo y interno 0,005mm.
Concentricity deviation from external to internal shank 0,005mm.



CONE MORSE 4 E 5 - DIN 2201
CONO MORSE 4 Y 5 - DIN 2201
MORSE SHANK 4 AND 5 - DIN 2201

ADAPTADORES CONE MORSE - DIN 6364-A

Para ferramentas com haste cone morse com rosca - DIN 228-A

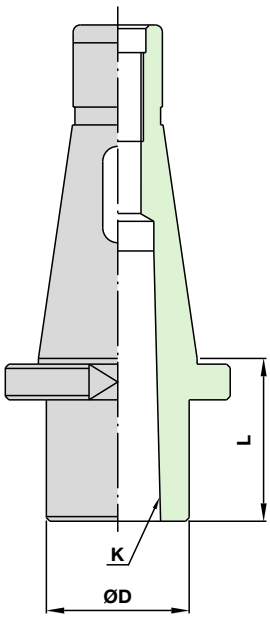
ADAPTADORES CONO MORSE - DIN 6364-A
Para herramientas de corte con conexiones cono morse con rosca - DIN 228-A

MORSE TAPER ADAPTERS - DIN 6364-A
For cutting tools with morse taper drawbar shanks - DIN 228-A

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	K	ØD	L
52.65.031		30	1	25	50
52.65.032			2	32	
52.65.041		40	1	25	
52.65.042			2	32	
52.65.043			3	40	65
52.65.044			4	63	95
52.65.052		50	2	32	60
52.65.053			3	40	65
52.65.054			4	63	
52.65.055			5	78	120

Erro de concentricidade entre o cone externo e interno 0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono externo y interno 0,005mm.
Concentricity deviation from external to internal shank 0,005mm.

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option



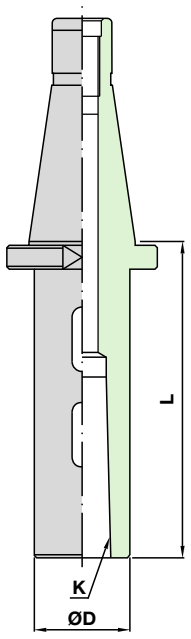
ADAPTADORES CONE MORSE - DIN 6383
Para ferramentas com haste cone morse com arraste - DIN 228-B

ADAPTADORES CONO MORSE - DIN 6383
Para herramientas de corte en cono morse con arrastre - DIN 228-B

MORSE TAPER ADAPTERS - DIN 6383
For cutting tools with morse taper tang end - DIN 228-B

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	K	ØD	L
52.60.031		30	1	25	50
52.60.032			2	32	
52.60.041		40	1	25	
52.60.042			2	32	
52.60.043	○		3	40	65
52.60.044	○		4	48	95
52.60.052		50	2	32	60
52.60.053	○		3	40	65
52.60.054	○		4	48	70
52.60.055	○		5	63	105

Erro de concentricidade entre o cone externo e interno 0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono externo y interno 0,005mm.
Concentricity deviation from external to internal shank 0,005mm.



ADAPTADORES CONE MORSE PROLONGADOS
Para ferramentas com haste cone morse com arraste - DIN 228-B

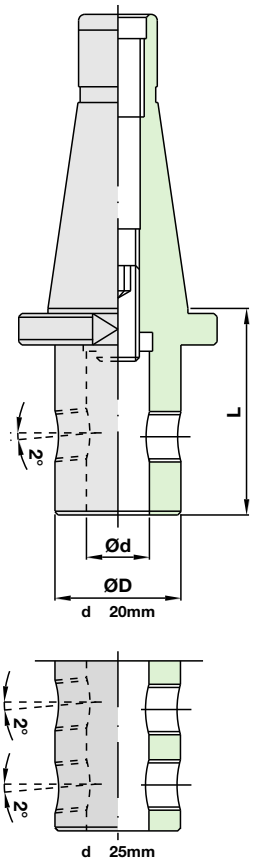
ADAPTADORES CONO MORSE PROLONGADOS
Para herramientas de corte con conexiones en cono morse con lengüeta - DIN 228-B

EXTENDED MORSE TAPER ADAPTERS
For cutting tools with morse taper tang end shanks - DIN 228-B

CÓD.	STATUS	CONE CONO / SHANK	K	$ØD_{f7}$	L
52.60.143		40	3	40	127
52.60.144			4	50	147
52.60.145			5	63	260
52.60.153		50	3	40	133,6
52.60.154	○		4	50	163,6
52.60.155	○		5	63	193,6
52.60.156			6	80	253,6

Erro de concentricidade entre o cone externo e interno 0,005mm.
Error de concentricidad entre el cono externo y interno 0,005mm.
Concentricity deviation from external to internal shank 0,005mm.

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option



PORTA FERRAMENTAS COMBINADOS
Para ferramentas de corte com haste cilindrica - DIN 1835-B/E

PORTAHERRAMIENTAS COMBINADOS
Para herramientas de corte con mango cilindrico - DIN 1835-B/E

COMBINED SIDE LOCK HOLDERS
For straight shank cutting tools - DIN 1835-B/E

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	ød	øD	L
52.70.306		30	6	25	40
52.70.308			8	28	
52.70.310			10	35	
52.70.312			12	42	
52.70.316			16	48	50
52.70.320			20	50	63
52.70.406		40	6	25	50
52.70.408			8	28	
52.70.410			10	35	
52.70.412			12	42	
52.70.416	○		16	48	63
52.70.420	○		20	50	
52.70.425	○		25	65	80
52.70.432	○		32	72	
52.70.506		50	6	25	63
52.70.508			8	28	
52.70.510			10	35	
52.70.512			12	42	
52.70.516	○		16	48	
52.70.520	○		20	50	
52.70.525	○		25	65	80
52.70.532	○		32	72	
52.70.540	○		40	90	90
52.70.550			50	100	100

Versão prolongada, Ød e ØD especiais, fornecidos sob consulta.
Erro de concentricidade entre o cone e Ød 0,005mm.

Versión prolongada, Ød y ØD especiales, suministrados sobre pedido.
Error de concentricidad entre el cono y Ød 0,005mm.

Extended lenghts, Ød and ØD special version, available upon request.
Concentricity deviation from taper to Ød 0,005mm.

PARAFUSOS DE FIXAÇÃO E TORQUE RECOMENDADO
Para uso nos porta-ferramentas com instrução sobre o torque de aperto correto

TORNILLOS DE APRIETE Y TORSIÓN RECOMENDADO
Para utlización en portaherramientas con instrucción de torsión de apriete

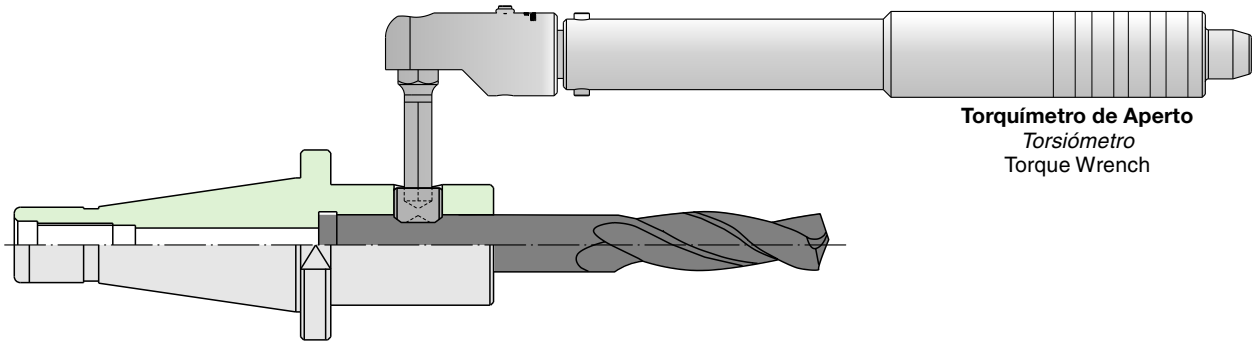
TIGHTENING BOLTS AND RECOMENDED TORQUE
To use on side lock holders with tightening torque recomended

		**Porta-ferramenta Ø** *Portaherramenta Ø* Tool Holder Ø	**APERTO** *APRIETO* TIGHTENING (Nm)
00.54.006	3	6	20
00.54.008	4	8	
00.54.010	5	10	25
00.54.012	6	12	30
		14	
00.54.014		16	
		18	
00.54.016	8	20	40
00.54.018	10	25	50
00.54.020		32	
		40	
00.54.024	12	50	60

Utilize o parafuso de fixação adequado conforme o diâmetro do furo dos porta-ferramentas conforme DIN 1835-B/E ou DIN 6535-HB/HE, aplicando o torque de aperto recomendado. Aplicando-se o correto torque de aperto do parafuso de fixação, serão evitadas trincas nos parafusos e deformação na haste da ferramenta de corte (efeito banana) que aumenta o erro de concentricidade e os desgastes na aresta de corte, reduzindo sensivelmente a vida útil. Torquímetro de aperto e adaptadores: Ver catálogo No. 13 (pedir separadamente).

Utilice el tornillo de apriete adecuado al diâmetro de fijación del portaherramienta según DIN 1835-B/E o DIN 6535-HB/HE, aplicando la torsión de apriete recomendada
Aplicandose el apriete con la torsión recomendada, se evitam fissuras el los tornillos y deformación en el mango de las herramientas de corte (efecto banana), con aumento del error de concentricidad y los desgastes en la arista de corte, reduciendo sensiblemente la vida útil.
Torsiómetro y adaptadores de apriete: Ver catalogo No. 13 (pedir em separado).

Use correct tightening bolt according clamping hole diameter under DIN 1835-B/E or DIN 6535-HB/HE, aplying correct tightening torque recommended.
Aplying tightening torque recommended, we avoid fracture on tightening bolts and deformation on cutting tool shank (banana effect), wich increases run-out and wear on cutting edge reducing considerably tool life.
Torque wrench and adapters: See catalogue No. 13 (order separately).



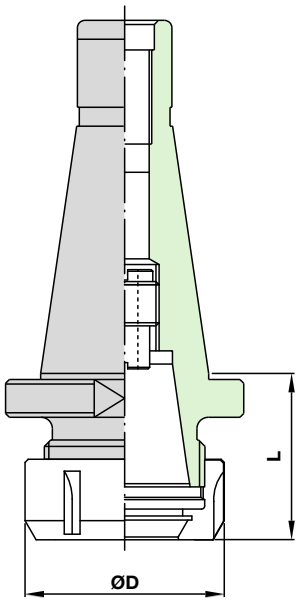
Torquímetro de Aperto
Torsiómetro
Torque Wrench

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option

PORTA PINÇAS DE PRECISÃO - DIN ISO 15488
Para ferramentas com haste cilíndrica - DIN 1835-A / DIN 6535-HA

PORTAPINZAS DE PRECISIÓN - DIN ISO 15488
Para herramientas con mango cilíndrico - DIN 1835-A / DIN 6535-HA

PRECISION COLLET HOLDERS - DIN ISO 15488
For straight shank tools - DIN 1835-A / DIN 6535-HA



CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	PINÇAS *PINZAS* / COLLETS		øD	L
			SÉRIE / SIZE	CAP. / RANGE		
50.32.030	●	30	32	3 - 20	50	55
50.40.030	○		40	3 - 26	63	83
50.32.040	○	40	32	3 - 20	50	50
50.40.040	●		40	3 - 26	63	55
50.50.040			50	10 - 34	78	80
50.40.050	●	50	40	3 - 26	63	58
50.50.050			50	10 - 34	78	63

Porta pinças, fornecidos com roscas retificadas.
Porta pinças com dimensões especiais, fornecidos sob consulta.
Porta pinças com haste paralela, ver cat. 13.
Pinças de precisão, porcas e chaves, ver cat. 13 (pedir separadamente).
Torquímetro de aperto e adaptadores, ver cat. 13 (pedir separadamente).

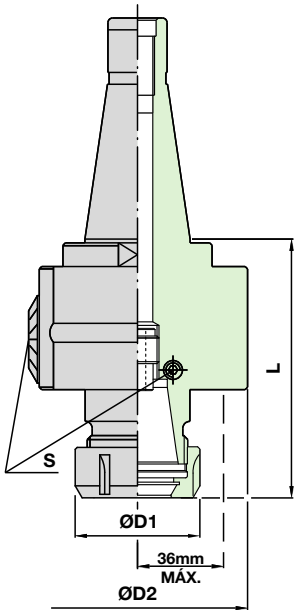
Porta pinzas, suministrados con roscas rectificadas.
Porta pinzas con dimensiones especiales, suministrados sobre pedido.
Porta pinzas con mango cilindrico ver cat. 13.
Pinzas de precisión, tuercas y Llaves, ver cat. 13 (pedir en separado).
Torsiómetro de aprieto y adaptadores, ver cat. 13 (pedir en separado).

Collet holders, supplied with ground threads.
Collet holders with Special dimensions, supplied upon request.
Straight shank collet holders, see cat.13.
Precision collets, nuts and wrenches, see cat.13 (order separately).
Torque wrenches and adapters, see cat.13 (order separately).

CABEÇOTES EXPANSIVOS MICROMÉTRICOS
Para operações de broqueamento

CABEZALES CON DESPLAZAMIENTO MICROMÉTRICO
Para mandrinado de preción

MICROMETRIC BORING HEADS
For precision boring operations



CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	PINÇAS *PINZAS* / COLLETS		øD2	øD1	L	S	CAP. / RANGE	
			SÉRIE / SIZE	CAP. / RANGE					ØMÍN.	ØMÁX.
50.93.030		30	32	3 - 20	93	50	120	6	3	110
50.93.040		40		2 - 20						
50.94.040	○		40	3 - 26		63	132			
50.94.050		50					136			

Avanço manual com precisão de ajuste do fuso de 0,02mm no diâmetro.
Pinças de precisão e chaves, ver cat. 13 (pedir separadamente).
A gama de diâmetros MIN. / MAX., é alcançada com ferramentas de broquear originais Sanches Blanes, ver cat. 7 (pedir separadamente).

Avance manual con precisión de ajuste del husillo de 0,02mm en diâmetro.
Pinzas de precisión y Llaves, vea cat. 13 (pedir en separado).
El rango de diâmetro MIN. / MAX., se obtiene con herramientas de mandrinar originales Sanches Blanes, vea cat. 7 (pedir en separado).

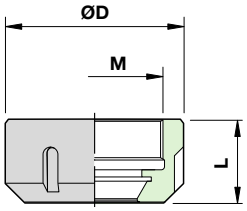
Manual slide feed with adjustment accuracy of 0,02mm on diameter.
Precision collets and wrenches see cat. 13 (order separately).
The boring range MIN. / MAX. is achieved from original Sanches Blanes boring tools, see cat. 7 (order separately).

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option

PORCA PORTA PINÇAS COM EXTRATOR - DIN ISO 15488-D

TUERCAS PORTAPINZAS CON EXTRACTOR - DIN ISO 15488-D

NUTS FOR COLLET HOLDERS WITH EXTRACTION COLLAR - DIN ISO 15488-D



SÉRIE / SIZE
32 / 40 / 50

CÓD.	STATUS	SÉRIE / SIZE	øD	L	M	APERTO / *APRIETO* TIGHTENING (Nm)
51.32.001*	●	32	50	22	M40 x 1,5	170
51.32.003	●					
51.40.001*	●	40	63	25	M50 x 1,5	220
51.40.003	●					
51.50.001*	○	50	78	55	M64 x 2,0	300

Recomendado utilizar 80% do torque de aperto indicado.
***Construção balanceada por projeto.**
Porcas porta pinça, fornecidas com rosca retificada.
Para aplicações com refrigeração interna, utilizar porcas e anéis de vedação.
Pinças de precisão, anéis de vedação, porcas e chaves, ver cat. 13 (pedir separadamente).
Torquímetro de aperto e adaptadores, ver cat. 13 (pedir separadamente).

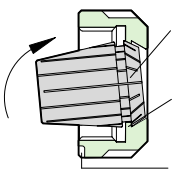
Recomendado utilizar 80% del torque de aprieto indicado.
**Construcción con equilibrado por proyecto.*
Tuercas portapinzas suministradas con roscas rectificadas.
Para aplicaciones con la refrigeración interna, utilizar tuercas y anillos de vedación.
Pinzas de precisión, anillos de vedación, tuercas y Llaves, ver cat. 13 (pedir en separado).
Torsiómetro de aprieto y adaptadores, ver cat. 13 (pedir en separado).

Recomended 80% of tightening torque indicated.
*Balanced feature by design.
Collet nuts supplied with ground threads.
Applications with internal coolant through, should be used with sealable nuts and sealing discs.
Precision collets, sealing rings, nuts and wrenches, see cat.13 (order separately).
Torque wrenches and adapters, see cat.13 (order separately).

INSTRUÇÃO DE MONTAGEM PARA PINÇAS CONFORME NORMA DIN ISO 15488-B
INSTRUCCIONES DE MONTAJE PARA PINZAS SEGÚN DIN ISO 15488-B
ASSEMBLING INSTRUCTIONS FOR COLLETS UNDER DIN ISO 15488-B

MONTAGEM DA PINÇA / *MONTANDO LA PINZA /* COLLET ASSEMBLING

Insira o canal da pinça no colar excêntrico da porca conforme o desenho ao lado.
Empurre a pinça na direção da seta até encaixar. Insira a ferramenta.
Rosqueie a porca no porta pinças.
Introdúzca el canal de la pinza en el anillo excéntrico de la tuerca según el diseño al lado.
Empujar la pinza en la dirección de la flecha hasta encajarla. Introdúzca la herramienta.
Roscar la tuerca en el porta pinzas.
Insert groove of the collet into eccentric collar of the clamping nut, acoording scketch.
Push collet in the direction of the arrow until it cliks in. Insert tool.
Screw nut with collet onto tool holder.



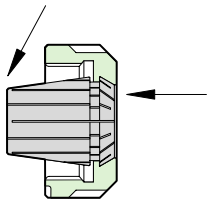
Canal da pinça
Canal de la pinza
Groove of the collet

Colar excêntrico
Anillo excéntrico
Eccentric collar

***Marca de referêcia**
******Marca de referencia*
*Reference mark

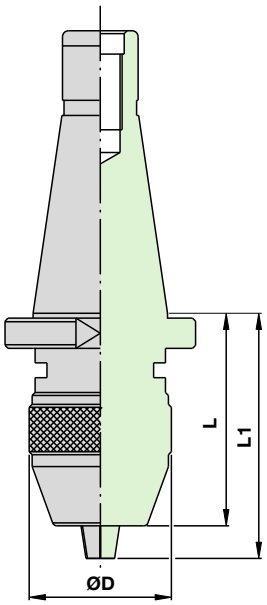
DESMONTAGEM DA PINÇA / *REMOVIENDO LA PINZA /* COLLET REMOVING

Depois que a porca foi desrosqueada do porta pinças, pressione a face da pinça enquanto empurra simultâneamente a parte de trás da pinça até que ela desengate da porca.
Después que la tuerca fue desroscada del porta pinzas, presione la face de la pinza y simultaneamente presione la parte de atrás de la pinza, hasta que se desengate de la tuerca.
After the nut is unscrewed from the toolholder, press on the face of the collet while simultaneously pushing sideways on the back of the collet until it disengages from the clamping nut.



A montagem inadequada pode danificar permanentemente a concentricidade da pinça e irá resultar no desgaste da porca.
Nunca use uma pinça ø12-11mm para fixar uma ferramenta de ø12,2. Se necessário utilize uma pinça com maior capacidade. (Neste caso, pinças ø12,5-11,5 ou 13-12).
El montaje inadequado puede hacer daño permanente en la concentricidad de la pinza y resultar en desgaste de la tuerca.
Nunca utilize una pinza ø12-11mm, para fijar una herramienta con mango Ø12,2mm. Se necessário utilize una pinza de mayor capacidad. (En este caso, pinzas ø12,5-11,5mm o ø13-12mm).
Improper assembly can permanently destroy the concentricity of the collet and may result in a damaged clamping nut.
Never use a Ø12-11mm collet to clamp a ø12,2mm shaft. Rather use the next bigger collet. (Here ø12,5 - 11,5mm or ø13 - 12mm collet).

Status: **Posição de estoque.** *Posición de estoque.* Stock position. | **Primeira opção** *Primera opción* First option | **Segunda opção** *Segunda opción* Second option



MANDRIL PORTA-BROCAS DE APERTO RÁPIDO
Para fixar brocas em máquinas CNC e convencionais

PORTABROCAS DE AUTOAPRIETE DE PRECISIÓN CON CONO INTEGRADO
Para fijar brocas en maquinas herramientas CNC y convencionales

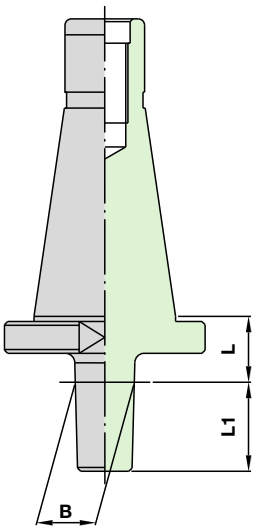
KEYLESS DRILL CHUCK
For drills holding, at CNC and conventional machine tools

CÓD.	STATUS	CONE CONO / SHANK	CAPACIDADE CAPACIDAD / CAPACITY	ØD	L	L1
50.55.513		40	1 - 13	48	78	89
50.55.516	○		3 - 16	55	100	111
52.55.513		50	1 - 13	48	90	101
52.55.516			3 - 16	55	74	85

Erro de concentricidade entre o cone e a broca 0,04mm.
Proporciona torque de aperto 3 vezes superior, com o uso de chave fornecida, impedindo que a broca se solte em máquinas de alta velocidade e parada instantânea do fuso.

Error de concentricidad entre el cono y la broca 0,04mm.
Par de apriete 3 veces superior, con la utilización de la llave sumministrada, que impiede el desprendimiento de la broca en máquinas de alta velocidad y parada instantánea del husillo.

Concentricity deviation from taper to drill 0,04mm.
Tightening torque 3 times higher, using wrench supplied, to avoid drill releasing at high speed machines with instantaneous spindle stop.



PORTA MANDRIS
Para mandril de aperto com fixação - DIN 238

CONEXIONES PARA MANDRILES PORTABROCAS
Para mandriles portabrocas con conexión - DIN 238

SHANKS FOR DRILL CHUCKS
For drill chucks with - DIN 238

CÓD.	STATUS	CONE *CONO* / SHANK	B	L	L1
50.02.310		30	10	18	14,5
50.02.312			12		18,5
50.02.316			16	20	24
50.02.318			18		32
50.02.412		40	12	22	18,5
50.02.416	○		16		24
50.02.418			18		32
50.02.516		50	16	25	24
50.02.518			18		32
50.02.522			22	30	40,5
50.02.524			24		50,5

Obs.: Porta mandris para cone Jacobs são fornecidos sob consulta.
Mandriles portabrocas con conexión Jacobs suministrados sobre pedido.
Shanks for Jacobs drill chucks available upon request.

Versão prolongada, fornecida sob consulta.
Erro de concentricidade entre cones ≤0,005mm.
Versión prolongada, suministrada sobre pedido.
Error de concentricidad entre los conos ≤0,005mm.
Extended version, available upon request.
Concentricity deviation on tapers ≤0,005mm.