

**Précision  
et flexibilité  
à 100%**

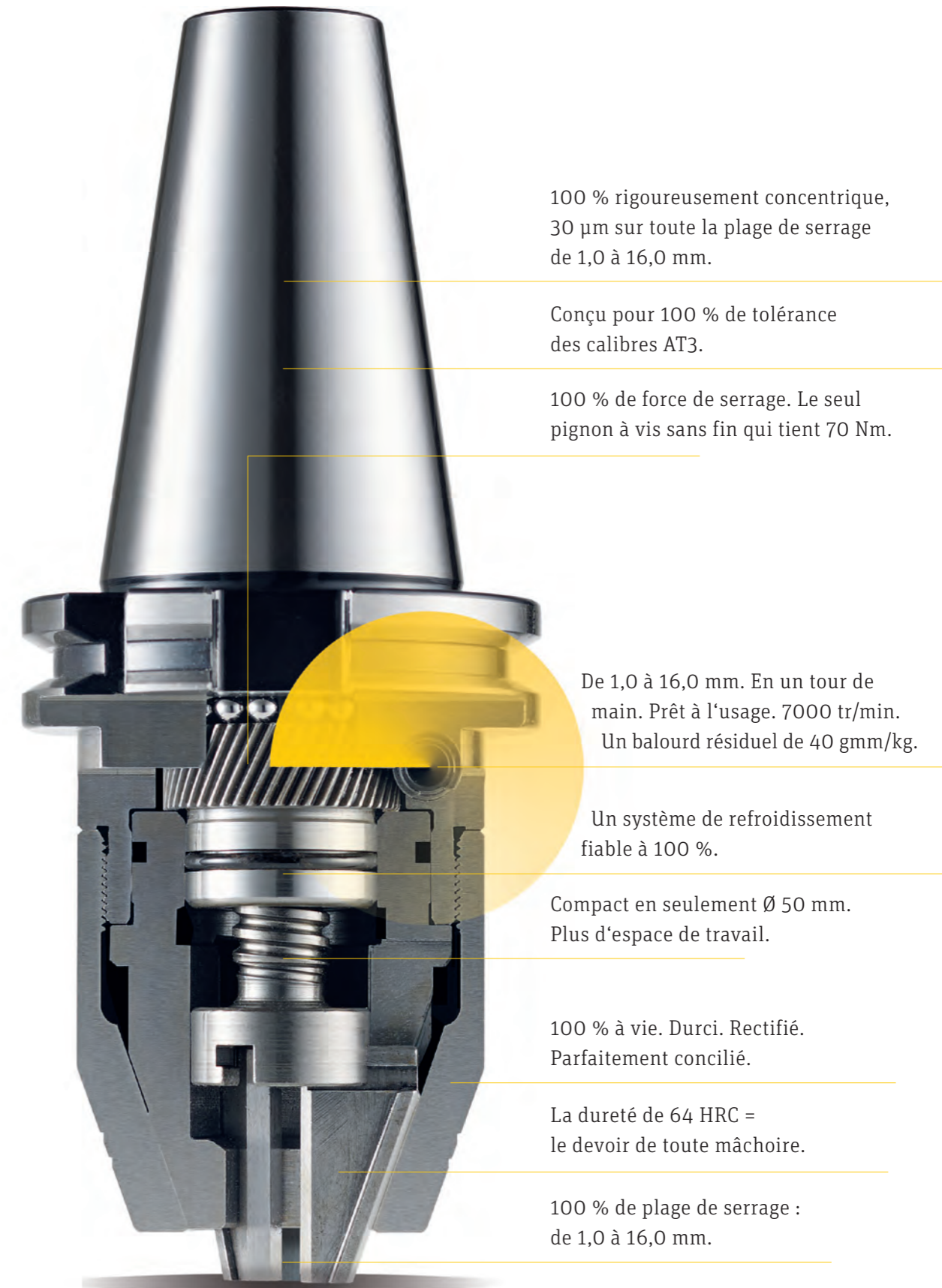


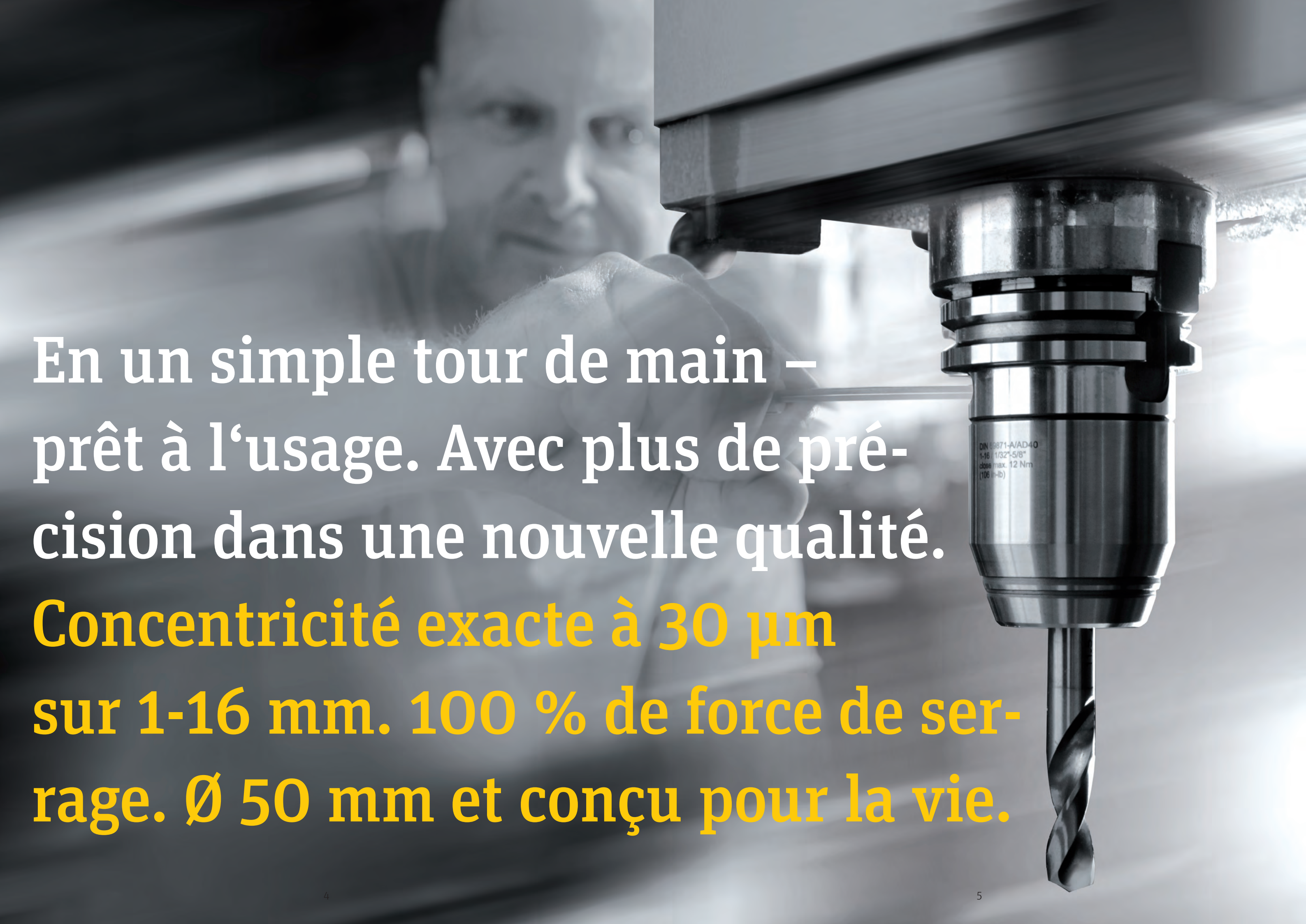
**ALBRECHT**

Le mandrin de perçage CNC

# Un mandrin CNC Albrecht remplace toutes les pinces de serrage. Et vous gagnez tous les ans plusieurs journées de travail.\*

\* Voir à la page 11.





En un simple tour de main –  
prêt à l'usage. Avec plus de pré-  
cision dans une nouvelle qualité.  
**Concentricité exacte à 30 µm**  
**sur 1-16 mm. 100 % de force de ser-**  
**rage. Ø 50 mm et conçu pour la vie.**

**DIN 2080** **1 - 16 mm**  
**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

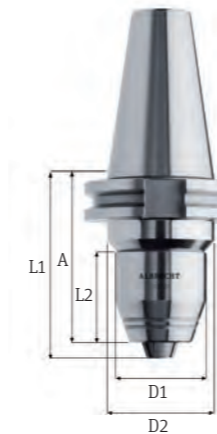
Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 2080-A40	73	A	800 1160 140 0	85	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,44
DIN 2080-A50	77	A	800 1160 150 0	89	-	50	-	< 40 gmm/kg	3,44



**DIN 69871** **0,5 - 10 mm**  
**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

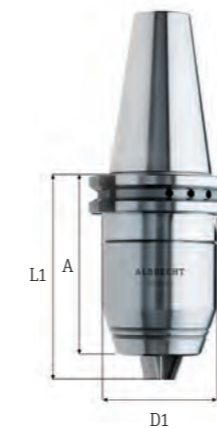
Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 69871-AD30	69	A/AD	800 110Z 230 0	78	37,5	38	45	< 40 gmm/kg	0,70
DIN 69871-AD40	69	A/AD	800 110Z 240 0	78	37,5	38	45	< 40 gmm/kg	1,15



**DIN 69871** **1 - 16 mm**  
**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 69871-AD40	80	A/AD	800 116Z 240 0	92	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,46
DIN 69871-AD50	80	A/AD	800 116Z 250 0	92	-	50	-	< 40 gmm/kg	3,36



**DIN 69893 HSK** **0,2 - 1,5 mm**  
**Micro-mandrin de perçage**

Clé dynamométrique incluse, groupe de produits TF32

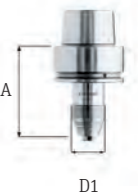
Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	Équilibré	kg
DIN 69893 HSK 25 E	42	-	320 0015 625 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,09
DIN 69893 HSK 32 E	50	-	320 0015 632 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,17
DIN 69893 HSK 40 E	50	-	320 0015 640 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,25
DIN 69893 HSK 40 A	50	-	320 0015 641 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,25



**DIN 69893 HSK** **1,5 - 3,0 mm**  
**Micro-mandrin de perçage**

Clé dynamométrique incluse, groupe de produits TF32

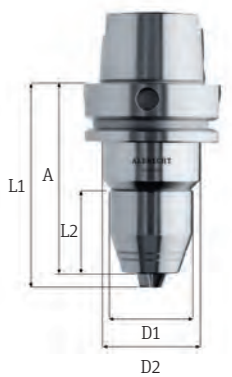
Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	Équilibré	kg
DIN 69893 HSK 25 E	42	-	320 1015 625 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,09
DIN 69893 HSK 32 E	50	-	320 1015 632 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,17
DIN 69893 HSK 40 E	50	-	320 1015 640 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,25
DIN 69893 HSK 40 A	50	-	320 1015 641 0	-	-	20	< 0,5 gmm/kg	0,25



**DIN 69893 HSK** **0,5 - 10 mm**  
**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

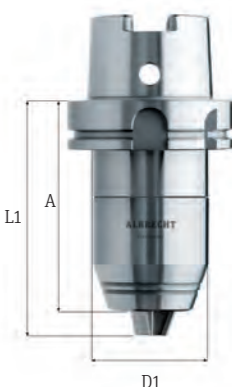
Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 69893 HSK 50 A	94	A	800 110Z 650 0	103	38	38	45	< 40 gmm/kg	0,91
DIN 69893 HSK 63 A	85	A	800 110Z 663 0	94	38	38	45	< 40 gmm/kg	1,08



**DIN 69893 HSK** **1 - 16 mm**  
**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 69893 HSK 50 A	107	A	800 116Z 650 0	119	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,27
DIN 69893 HSK 63 A	98	A	800 116Z 663 0	110	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,46
DIN 69893 HSK 63 F	98	A	800 116F 663 0	110	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,47
DIN 69893 HSK 80 A	101	A	800 116Z 680 0	116	-	50	-	< 40 gmm/kg	2,20
DIN 69893 HSK 100 A	104	A	800 116Z 610 0	116	-	50	-	< 40 gmm/kg	2,91



**ISO 26623-1** Fixation polygonale **1 - 16 mm**

**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
C5/ ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C5 0	97	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,20
C6/ ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C6 0	97	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,46
C8/ ISO 26623-1	95	A	800 116Z 9C8 0	107	-	50	-	< 40 gmm/kg	2,80

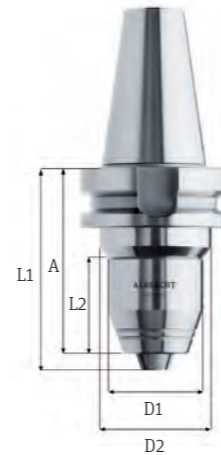


**JIS 6339 MAS BT** **0,5 - 10 mm**

**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
MAS BT30 AD	72	A/AD	800 110Z 430 0	81	38	38	45	< 40 gmm/kg	0,71
MAS BT40 AD	77	A/AD	800 110Z 440 0	86	38	38	45	< 40 gmm/kg	1,34

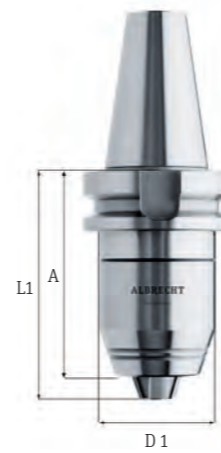


**JIS 6339 MAS BT** **1 - 16 mm**

**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
MAS BT40 AD	88	A/AD	800 116Z 440 0	100	-	50	-	< 40 gmm/kg	1,62
MAS BT50 AD	99	A/AD	800 116Z 450 0	111	-	50	-	< 40 gmm/kg	3,47



**DIN 228 Cône morse** **1 - 16 mm**

**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
MK3	87	-	800 1160 MK3 0	99	-	50	-		1,28

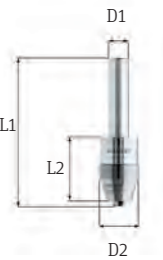


**Queue cylindrique** **0,2 - 1,5 mm**

**Micro-mandrin de perçage**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF32

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 6535 HA	-	-	320 0015 810 0	76	36	10	20		0,14
DIN 6535 HA	-	-	320 2015 816 0	100	-	16	20		0,17
DIN 6535 HA	-	-	320 0015 816 0	160	-	16	20		0,19

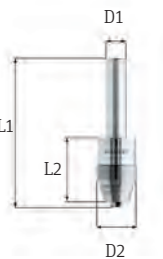


**Queue cylindrique** **1,5 - 3,0 mm**

**Micro-mandrin de perçage**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF32

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
DIN 6535 HA	-	-	320 1015 810 0	76	36	10	20		0,14
DIN 6535 HA	-	-	320 3015 816 0	100	-	16	20		0,17
DIN 6535 HA	-	-	320 1015 816 0	160	-	16	20		0,19



**Queue cylindrique** **1 - 16 mm**

**Mandrin de perçage CNC**

Clé de serrage incluse, groupe de produits TF80

Forme	A	Refroidiss.	No. d'article	L1	L2	D1	D2	Équilibré	kg
Zylinderschaft AD	60	zentral	800 116Z 825 0	72	50	25	50		1,24



**En conclusion :**  
**7,5 min.\* par jour**  
**deviennent 4,2 jours**  
**de gagnés par an.**  
**Avec une qualité lar-**  
**gement plus élevée.**

**\* 7,5 minutes par jour = 4,2 jours par an. Quel est notre calcul.**  
**Mise à part l'augmentation de la qualité de votre travail.**

**Changement des pinces :**

1. Desserer l'écrou. 2. Retirer l'outil. 3. Éjecter la pince de serrage de l'écrou raccord.
4. Nettoyer la pince de serrage, l'écrou raccord, le cône interne. 5. Insérer la pince de serrage dans l'écrou raccord.
6. Visser l'écrou raccord avec la pince de serrage sur le mandrin. 7. Introduire l'outil.
8. Serrer l'écrou raccord à l'aide de la clé de serrage. = 60 secondes

**Changement du Mandrin CNC Albrecht :**

1. La clé s'ouvre. 2. Retirer l'outil. 3. Introduire l'outil. 4. La clé se ferme. = 15 secondes
- Gain de temps avec le mandrin CNC Albrecht + 45 secondes  
À 10 changements par jour, gain de temps + 450 secondes

450 secondes = 7,5 min. par jour x 250 jours de travail = 1.875 min. : 60 = 31,25 h.  
**31,25 h : 7,5 h. par j.** = 4,17 jours

**Merci**



ALBRECHT PRÄZISION  
GmbH & Co. KG  
Antoniusstraße 25  
D-73249 Wernau  
T +49 7153 / 3006 - 0  
F +49 7153 / 3006 - 11  
info@albrecht-germany.com  
www.albrecht-germany.com



**ALBRECHT**  
Le mandrin de perçage CNC