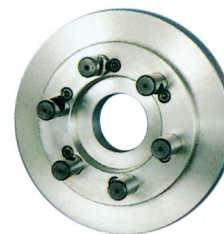




Versione aggiornata post settembre 2019

Flange in ghisa CAMLOCK

Flange in ghisa CAMLOCK DIN 55029 a cono corto, finite dal lato macchina, spianate dal lato mandrino.



MANDRINI PER TORNO



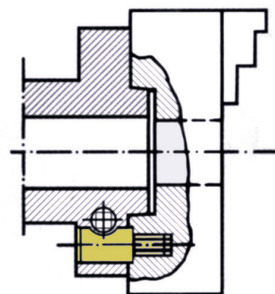
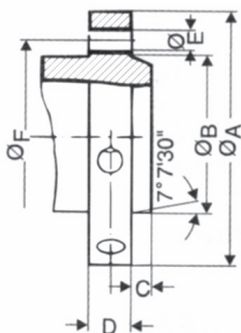
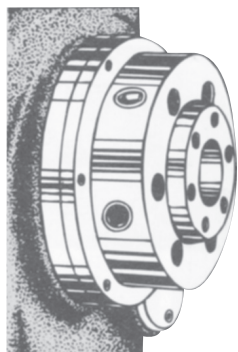
Codice	€	Per ø mandrini (mm)	Grand. cono (")	N° perni	ø perni (mm)
C052120005	---	160	4	3	15,87
C052120010	---	160	5	6	19,05
C052120015	---	200	4	3	15,87
C052120020	---	200	5	6	19,05
C052120025	---	200	6	6	22,2
C052120030	---	250	5	6	19,05
C052120035	---	250	6	6	22,2

Codice	€	Per ø mandrini (mm)	Grand. cono (")	N° perni	ø perni (mm)
C052120040	---	250	8	6	25,4
C052120045	---	315	6	6	22,2
C052120050	---	315	8	6	25,4
C052120055	---	315	11	6	30,16
C052120060	---	400	6	6	22,2
C052120065	---	400	8	6	25,4
C052120070	---	400	11	6	30,16

Mandri autocentranti con attacco a cono corto a norma ASA B5,9 D1 e DIN 55029

I mandri autocentranti vengono montati direttamente sulle corone con norma ASA B5,9 tipo D1, il fissaggio avviene mediante viti a prigioniere tipo Camlock.

Grandezza cono (")	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
3	92,1	53,985	11,1	31,8	3x15,1	70,66
4	117,5	63,525	11,1	33,3	3x16,7	82,55
5	146	82,575	12,7	38,1	6x19,8	104,8
6	181	106,390	14,3	44,5	6x23	133,4
8	225,4	139,735	15,9	50,8	6x26,2	171,4
11	298,5	196,885	17,5	60,3	6x30,1	235



Grasso per mandri autocentranti

Grasso per mandri autocentranti, per mantenere alta la concentricità e forza di serraggio è necessaria una lubrificazione regolare. Il grasso speciale utilizzato anche a velocità elevate non viene espulso.

Attualmente non fornibile



Codice	€	Peso (Kg)
C050650010	---	1

