

Description de l'article/illustrations du produit



Description

Matière :

Inox 1.4305.

Finition :

Naturel.

Nota :

Le mandrin de centrage est utilisé dans les petits alésages (forme A pour les alésages traversants, forme B pour les alésages traversants ou borgnes) pour positionner et serrer des pièces à usiner. Le mouvement de serrage est effectué manuellement par le haut à l'aide d'une clé Allen. Ils peuvent être réusinés au diamètre souhaité. L'alésage de positionnement de la pièce à usiner doit avoir une tolérance H7.

D min. = plus petit diamètre admissible auquel « D » peut être usiné.

- utilisable dans des alésages de $\varnothing 5$ à $\varnothing 12,5$ mm
- structure compacte, espace de montage réduit
- manipulation facile
- position de montage libre
- différentes variantes de montage possibles
- protection de la surface de la pièce grâce à la pression de surface
- adaptable à chaque diamètre

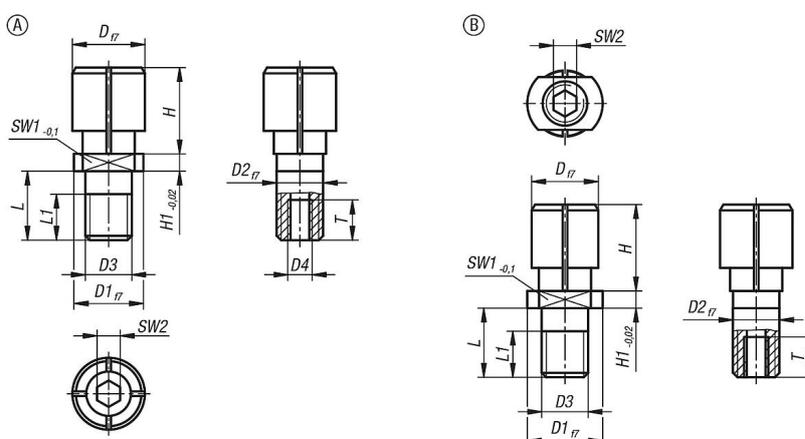
Forme A : pour les alésages traversants.

Forme B : pour les alésages traversants ou les alésages borgnes.

Montage :

Si nécessaire, le diamètre D peut être adapté au diamètre à centrer. Dans ce cas, élargir le mandrin de centrage d'env. 0,2 mm (course de serrage) par rapport au diamètre de repos. Le mandrin de centrage doit ensuite être rectifié au diamètre interne de la pièce.

Dessins



Aperçu des articles

Référence	Forme	D	D min.	D1	D2	D3	D4	H	H1	L	L1	SW1	SW2	T	Couple de serrage max. Nm	Force de serrage kN max.
03157-10-105060	A	6	5	10	6	M6	M3	8	2,5	10	6	6	2	6	0,9	0,19
03157-10-106080	A	8	6	10	6	M6	M3	10	2,5	10	6	6	2,5	6	2,4	0,34
03157-10-108100	A	10	8	12	8	M8	M4	12	3	12	8	8	3	7	4,4	0,62
03157-10-110125	A	12,5	10	12	8	M8	M4	15	3	12	8	8	4	7	8,1	0,62
03157-10-204050	B	5	4	10	8	M8	-	6,5	2,5	9,8	6	8	2	2	0,9	0,15
03157-10-205060	B	6	5	12	8	M8	-	8	2,5	9,8	6	10	2	2	0,9	0,19
03157-10-206080	B	8	6	12	8	M8	-	10	2,5	9,8	6	10	2,5	2,5	2,4	0,34
03157-10-208100	B	10	8	12	8	M8	-	12	3	11,8	8	10	3	3	4,4	0,62
03157-10-210120	B	12	10	14	10	M10	-	15	3	11,8	8	10	4	4	8,1	0,8