



Mandrino autocentrante manuale a 4 griffe in acciaio con attacco a cono corto, DIN 702-3, Ø Esterno A / Cono: 160/4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	312705 160/4
GTIN	4019208026640
Classe articolo	36S

Descrizione

Esecuzione:

Forgiato, quindi lunga durata e **adatto per macchine con numero di giri elevato.**

- **Cremagliera a spirale forgiata, equilibrata e temprata.**
- **I fianchi delle eliche e quelli filettati delle griffe sono rettificati.**
- **Corpo in acciaio con riduzione del peso e dell'inerzia delle masse.**
- **Elevata precisione di concentricità radiale.**

Uso:

Per corone di mandrini DIN 55027 con viti prigioniere e dadi di spallamento. Il mandrino autocentrante viene inserito direttamente nel cono mandrino macchina senza flangia intermedia.

Norma:

DIN 702-3.

Materiale:

Acciaio

Fornitura:

1 set = 4 morsetti per alesatura temprati, presa esterna.

1 Set = 4 morsetti per tornitura temprati, presa interna.

1 Chiave di serraggio e relative viti o perni di fissaggio a seconda dell'esecuzione del mandrino.

Accessori speciali:

Griffe di ricambio e supplementari vedi n. art. 314100 – 315300. Blocchetto di protezione trucioli vedi n. art. 312800.

Nota:

La norma DIN 702-3 è conforme alla vecchia norma DIN 55027.

Descrizione tecnica

Altezza con griffe H ₂	92 mm
Dimensione cono	4
Numero di viti prigioniere	3
Dimensione viti prigioniere	M10
Altezza senza griffe H ₁	66 mm
Ø Esterno A	160 mm
Passaggio E	42 mm
Ø Contropunta B	63,525 mm
Numero massimo giri	4600 min ⁻¹
Chiave quadro maschio K	10 mm
Peso	9,9 kg
Norma	DIN 702-3
Materiale	Acciaio
Codice a colori per accessori	Mandrino a spirale piena e ganasce Röhms
Tipo di prodotto	Mandrino elicoidale piano

Accessori

Set di 4 morsetti integrali duri presa interna Per tipo mandrino 160	315100 160
Set di 4 morsetti integrali teneri Per tipo mandrino 160 mm	314700 160
Set di 4 griffe base temprate Per tipo mandrino 160 mm	314100 160