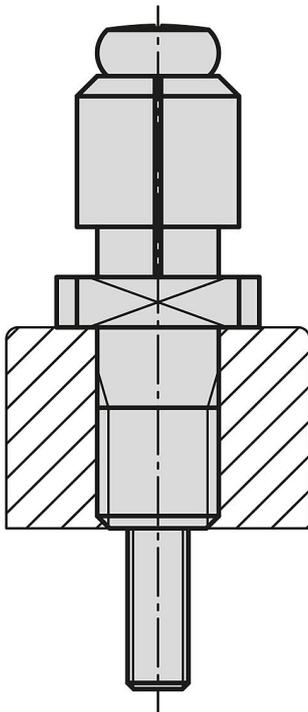


## Description de l'article/illustrations du produit

**Description****Matière :**

Inox 1.4305.

**Finition :**

Naturel.

**Nota :**

Le mandrin de centrage est utilisé dans les petits alésages (alésages borgnes ou traversants) pour positionner et serrer des pièces à usiner. Le mouvement de serrage s'effectue par le bas, manuellement ou de manière automatisée, par voie pneumatique ou hydraulique.

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

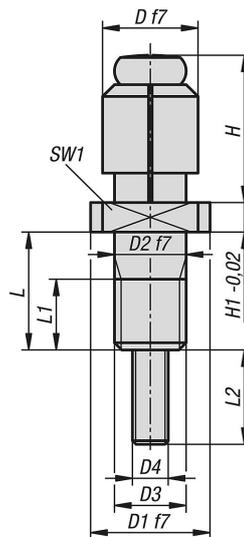
**Données techniques :**

La force de traction max. kN indiquée dans le tableau correspond à l'axe de traction D4.

**Montage :**

Si nécessaire, le diamètre D peut être adapté au diamètre à serrer. Dans ce cas, élargir le mandrin de centrage d'env. 0,2 mm (course de serrage) par rapport au diamètre au repos en fixant la tige de traction (vis à tête bombée à empreinte cruciforme) à l'aide de l'écrou hexagonal fourni. Le mandrin de centrage est alors usiné au diamètre intérieur de la pièce.

## Dessins



## Aperçu des articles

Référence	Forme	D	D min.	D1	D2	D3	D4	H	H1	L	L1	L2	SW1	Force de serrage kN max.	Force de serrage max. kN
03157-11-06080	A	8	6	10	6	M6	M3	12,5	2,5	10	6	8	6	2,6	-
03157-11-08100	A	10	8	12	8	M8	M4	15	3	12	8	13	8	3,9	-
03157-11-10125	A	12,5	10	12,5	10	M10	M5	19	3	12	8	15	10	8,5	-