

MANDRIN 4 MORS STATIONNAIRE

SAV 299.15

Pour rectification, perçage

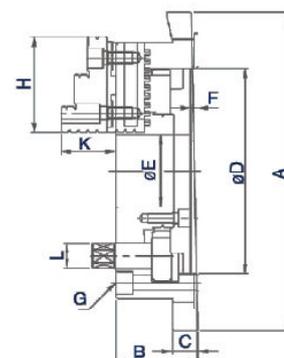
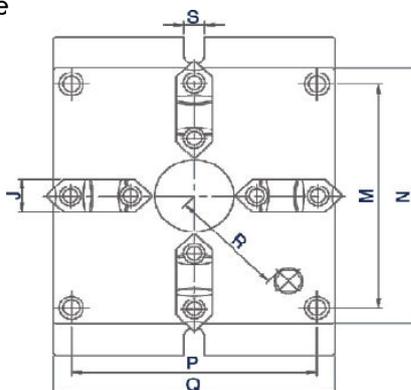
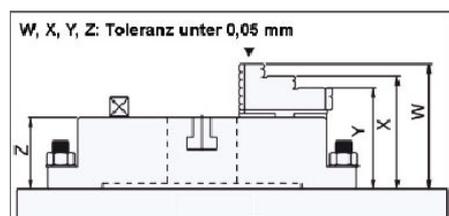
Utilisation :

Pour le positionnement rapide de pièces à usiner

Exécution :

Acier à outils trempé et rectifié - Mors dur en standard

Avec trou central - face latérale rectifiée



Dimensions en mm																	Plage mm		Poids en kg
Q	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	R	S			
165	215	57	18	130	40	5,5	M10x1,5	68	26	39	14	144	165	144	66	18	4-128	55-128	12
200	250	65	20	160	55	6	M12x1,75	82	28	43	17	174	200	174	83	18	5-162	62-162	19
250	310	72	22	200	70	6	M14x2	93	32	50	21	218	250	218	104	18	6-200	72-200	32
310	380	85	25	260	100	7	M16x2	118	40	56	23	274	310	274	135	22	10-265	90-265	57

Exemple de commande:

Mandrin 4 mors stationnaire

SAV 299.15 - 165

Désignation

SAV N° - Q

MANDRIN 3 MORS STATIONNAIRE

SAV 299.16

Pour rectification, perçage

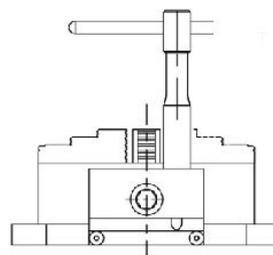
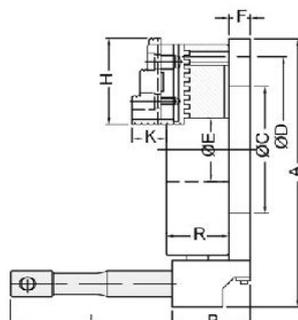
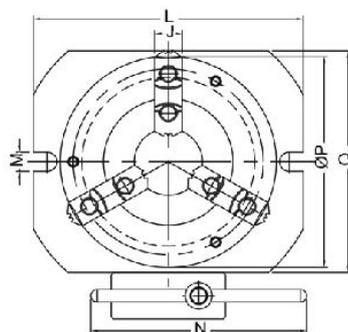
Utilisation :

Pour le positionnement rapide de pièces à usiner

Exécution :

Avec renvoi d'angle - 2 positions de clé de serrage

Mandrin extra plat



Dimensions en mm																	Plage mm		Poids en kg
P	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Q	R			
165	219	83	90	147	45	20	3-M10	72	150	26	39	215	18	200	175	67	8-160	18	
200	254	83	120	176	58	20	3-M10	82	150	28	43	250	18	200	200	76,5	8-180	25	
273	327	83	190	250	87	24	3-M12	100	150	35	50	324	18	200	283	87	12-260	49	
310	364	83	220	285	105	24	3-M12	114	150	40	56	360	18	200	320	96	15-300	64	

Exemple de commande:

Mandrin 3 mors stationnaire

SAV 299.16 - 165

Désignation

SAV N° - P