

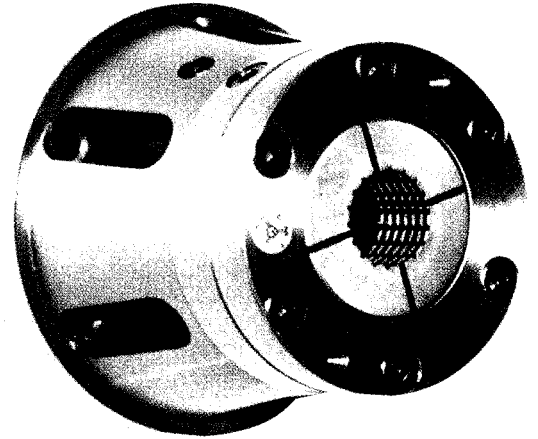
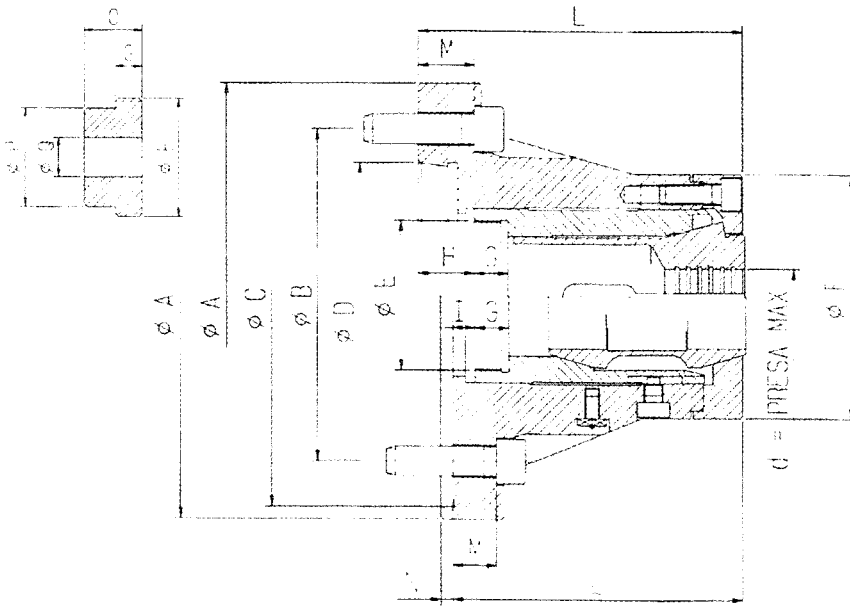
SERIE / SERIES I.N

Mandrini porta pinza C.M.T. a comando automatico.

C.M.T. collet-carrying chucks, automatic control.

C.M.T. Spannfutter mit Spannzangenhalter, automatische Steuerung.

Mandrins porte-pince C.M.T. à commande automatique.



MANDRINO PORTAPINZE SERIE I-N/C ATTACCO ISO-A	COD. PRODOTTO	φ d presa max	FORZA APPLIC. MAX daN	FORZA SERRAG. MAX daN	MOMENTO INER. Kg ^m ²	VEL. ROTAZ. RPM	MASSA KG
	IBNC5	42	6.000	9.600	0.055	8.000	7.2
IBNC6	42	6.000	9.600	0.065	8.000	7.5	
IGNC5	52	6.000	9.600	0.065	8.000	7.5	
IGNC6	52	6.000	9.600	0.11	8.000	8.5	
IENC6	60	10.000	16.000	0.15	7.000	13	
IHNCS	70	10.000	16.000	0.22	7.000	13	
IHNCS	70	10.000	16.000	0.40	7.000	22	
IFNCS	80	15.000	24.000	0.62	6.000	25	

MANDRINO PORTAPINZE SERIE I-N/F ATTACCO CILINDRICO	COD. PRODOTTO	φ d presa max	FORZA APPLIC. MAX daN	FORZA SERRAG. MAX daN	MOMENTO INER. Kg ^m ²	VEL. ROTAZ. RPM	MASSA KG	CONO MONDRATO	CONO DIRETTO	CONO MAGGIORATO	CONO EXTRA
	IANF4	25	4.000	6.400	0.04	9.000	5		ASA 4° COD. F77020040	ASA 5° COD. F77020096	ASA 6° COD. F77020096
IBNF5	42	6.000	9.600	0.055	8.000	6.9					
IBNF6	42	6.000	9.600	0.065	8.000	7.2					
IGNF5	52	6.000	9.600	0.060	8.000	7.5					
IGNF6	52	6.000	9.600	0.10	8.000	8.5					
IENF6	60	10.000	16.000	0.15	7.000	12					
IHNFB	70	10.000	16.000	0.24	7.000	13					
IHNFB	70	10.000	16.000	0.37	7.000	18					
IFNFB	80	15.000	24.000	0.62	6.000	23					

MANDRINO PORTAPINZE SERIE I-N/C ATTACCO ISO-A	COD. PRODOTTO	φ d presa max	PINZA SEMPLICE	PINZA DOPPIA	A	B	D ISO-A	E	F	G	H	L	M	O	P	Q
	IBNC5	42	P12	634	P04	140	104,8 - N.4XM10	82,56-5"	M60X1,5	98	14	23	132	22	30	50
IBNC6	42	P12	634	P04	140	133,4 - N.6XM12	106,37-6"	M60X1,5	98	14	23	132	22	30	50	20
IGNC5	52	P14	634	P28	140	104,8 - N.4XM10	82,56-5"	M68X1,5	108	14		132	22	40	55	20
IGNC6	52	P14	634	P28	166	133,4 - N.6XM12	106,37-6"	M68X1,5	108	14		134	22	40	55	20
IENC6	60	P09	634	P19	166	133,4 - N.6XM12	106,37-6"	M84X1,5	130	14	24,5	151	23	40	74	20
IHNCS	70	P10	634	P29	166	133,4 - N.6XM12	106,37-6"	M100X1,5	145	14		156	23	40	85	20
IHNCS	70	P10	634	P29	220	171,4 - N.6XM16	139,71-8"	M100X1,5	145	14		159	32	40	85	20
IFNCS	80	P39	634	P40	220	171,4 - N.6XM16	139,71-8"	M115X1,5	175	16	34	179	32	50	95	20

MANDRINO PORTAPINZE SERIE I-N/F ATTACCO CILINDRICO	COD. PRODOTTO	φ d presa max	PINZA SEMPLICE	PINZA DOPPIA	A	B	C H6	E	F	G	I	L	M	N	O	P	Q	
	IANF4	25	P13	634	/	125	82,6 - N.3XM10	115	M42X1,5	85	14		8	99	18	5	30	33
IBNF5	42	P12	634	P04	150	104,8 - N.4XM10	140	M60X1,5	98	14		9	118	18	5	30	50	20
IBNF6	42	P12	634	P04	180	133,4 - N.6XM12	170	M60X1,5	98	14		9	118	18	5	30	50	20
IGNF5	52	P14	634	P28	150	104,8 - N.4XM10	140	M68X1,5	108	14		118	18	5	40	55	20	
IGNF6	52	P14	634	P28	180	133,4 - N.6XM12	170	M68X1,5	108	14		118	18	5	40	55	20	
IENF6	60	P09	634	P19	180	133,4 - N.6XM12	170	M84X1,5	130	14	8,5	135	18	5	40	74	20	
IHNFB	70	P10	634	P29	180	133,4 - N.6XM12	170	M100X1,5	145	14		140	24	5	40	85	20	
IHNFB	70	P10	634	P29	230	171,4 - N.6XM16	220	M100X1,5	145	14		140	28	5	40	85	20	
IFNFB	80	P39	634	P40	230	171,4 - N.6XM16	220	M115X1,5	175	16	11	162	28	6	50	95	20	

UTILITÀ - Il mandrino porta pinza a comando pneumatico è particolarmente utilizzato nelle lavorazioni di ripresa nelle macchine utensili, torni, o revolver paralleli.
CARATTERISTICHE TECNICHE - Sono costruiti con materiale scelto, appropriato, trattamenti termici controllati, rettificati con tolleranze minime.

APPLICATIONS - The pneumatic-operated colletcarrier mandrel is particularly use for finishing operation on machine tools, center and turret lathes.
TECHNICAL FEATURES - They are made from selected and suitable material, controlled heat treatments ground within very close tolerances.

EINSATZMÖGLICHKEITEN - Diese Spannfüter mit Spannzangenhalter, pneumatischer Steuerung, werden von allem, für die Wiederbearbeitungen in Werkzeugmaschinen und Spitzen - oder Revolverdrehbänken verwendet.
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - Sie sind aus ausgewähltem und geeignetem Material hergestellt, unter Kontrolle wärmebehandelt und mit Mindesttoleranz geschliffen.

MODE D'EMPLOI - Le mandrin porte-pince à commande pneumatique est particulièrement employé dans les travaux de reprise sur les machines-outils, tours parallèles et revolver.
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - Bâti en matériaux choisis, convenables, traitements à chaud, contrôlés, et rectifié avec des tolérances très serrées.