

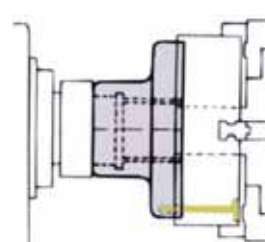
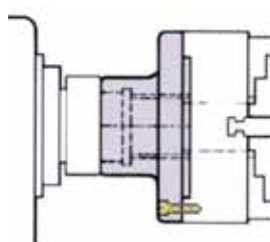
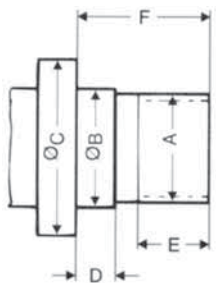
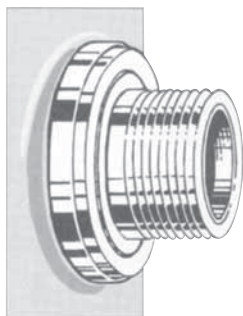
Mandri autocentranti con attacco cilindrico concentrico a norma DIN 6350 e DIN 6351

I mandri autocentranti vengono avvitati tramite una flangia su macchine a norma **DIN 80**, mediante viti a testa cilindrica.

I mandri possono anche essere utilizzati con una flangia a cono corto, questi ultimi vengono preferiti per la minor sporgenza.

A	B g5 (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
M20	21	30	6,3	10	20
M24	25	36	8	12	24
M33	34	50	9	14	30
M39	40	56	10	16	35
M45	46	67	11	18	40

A	B g5 (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
M52	55	80	12	20	45
M60	62	90	14	22	50
M76x6	78	112	16	30	63
M105x6	106	150	20	40	80



Flangia in ghisa CAMLOCK

Flange in ghisa CAMLOCK DIN 55029 a cono corto, finite dal lato macchina, spianate dal lato mandrino.



Codice	€	Per ø mandri (mm)	Grand. cono (")	N° perni	ø perni (mm)
C052120005	---	160	4	3	15,87
C052120010	---	160	5	6	19,05
C052120015	---	200	4	3	15,87
C052120020	---	200	5	6	19,05
C052120025	---	200	6	6	22,2
C052120030	---	250	5	6	19,05
C052120035	---	250	6	6	22,2

Codice	€	Per ø mandri (mm)	Grand. cono (")	N° perni	ø perni (mm)
C052120040	---	250	8	6	25,4
C052120045	---	315	6	6	22,2
C052120050	---	315	8	6	25,4
C052120055	---	315	11	6	30,16
C052120060	---	400	6	6	22,2
C052120065	---	400	8	6	25,4
C052120070	---	400	11	6	30,16

Mandri autocentranti con attacco a cono corto a norma ASA B5,9 D1 e DIN 55029

I mandri autocentranti vengono montati direttamente sulle corone con norma ASA B5,9 tipo D1, il fissaggio avviene mediante viti a prigioniera tipo Camlock.

Grandezza cono (")	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
3	92,1	53,985	11,1	31,8	3x15,1	70,66
4	117,5	63,525	11,1	33,3	3x16,7	82,55
5	146	82,575	12,7	38,1	6x19,8	104,8
6	181	106,390	14,3	44,5	6x23	133,4
8	225,4	139,735	15,9	50,8	6x26,2	171,4
11	298,5	196,885	17,5	60,3	6x30,1	235

