

RAPPEL DES NORMES

→ ISO-DIN69871 / BT-MAS403 / HSK-DIN69893 p5-2

→ DIN2080 / CÔNE MORSE p5-3

ATTACHEMENT OMEGA



→ BT - ISO - HSK - DIN2080 - CÔNE MORSE - QUEUE CYLINDRIQUE p5-4



p5-6

→ MANDRIN DE PERÇAGE - MANDRIN DE TARAUDAGE p5-5



p5-5

→ PINCE - TIRETTE p5-4



p5-4

→ VDI - PO MOTORISÉ p5-6



p5-6

→ POINTE TOURNANTE p5-6



p5-6

→ DÉMONTE CÔNE p5-6



p5-6

ATTACHEMENT COMPLÉMENT

→ POINTE TOURNANTE p5-7



P5-7

→ DOUILLE DE RÉDUCTION DOUBLE USAGE ISO - BT p5-7



p5-7

→ DOUILLE DE RÉDUCTION À VIS INCORPORÉE p5-8



p5-8

→ MANDRIN CÔNE MORSE POUR QUEUE WELDON p5-8



p5-8

→ ATTACHEMENTS - DOUILLE DE RÉDUCTION "CAPTO" p5-8



p5-8

→ PORTE-FRAISE DIN2080 - SA30 p5-9



p5-9

→ MANDRIN DE PERÇAGE AUTO-SERRANT - À CLÉ p5-10



p5-10

→ MANDRIN DE PERÇAGE RÖHM SUPRA-SPIRO - PRIMA p5-11



p5-11

→ ARBRE DE MONTAGE POUR MANDRIN DE PERÇAGE p5-12



p5-12

→ MANDRIN DE PERÇAGE MONOBLOC CM-SA p5-13



p5-13

→ MANDRIN DE PERÇAGE MONOBLOC HEXAGONAL CM-SA p5-13



p5-13

MANDRIN DE TARAUDAGE

→ À INVERSION AUTOMATIQUE p5-14



p5-14

→ SANS INVERSION p5-15



p5-15

TOURELLE MULTIFIX - FIX-ÉCLAIR



p5-16

PORTE-OUTILS TOURNANTS



p5-16



p5-18

NORME ATTACHEMENT - ISO - DIN

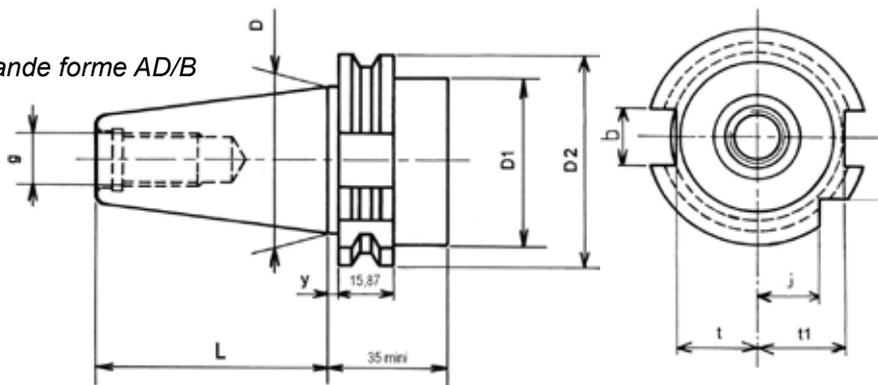
NORME EUROPÉENNE - ISO
DIN 69871

FORME AD (arrosage par le centre) sur demande forme AD/B (arrosage par le centre et par la collerette)

MATIÈRE :

Acier de cémentation,
Traitement de surface 60HRC,
Résistance à la traction 950 N/mm²,
Tolérances de conicité AT3

ÉQUILIBRAGE G6.3 12000tr/mn
Sur demande équilibrage G2.5 25000tr/mn



ISO	D	L	D ₂	D ₁	y	t	t ₁	b	j	g
30	31,75	47,8	50	45	3,2	16,4	19	16,1	15	M12
40	44,45	68,4	63,55	44,7	3,2	22,8	25	16,1	18,5	M16
50	69,85	101,75	97,50	70,1	3,2	35,5	37,7	25,7	30	M24

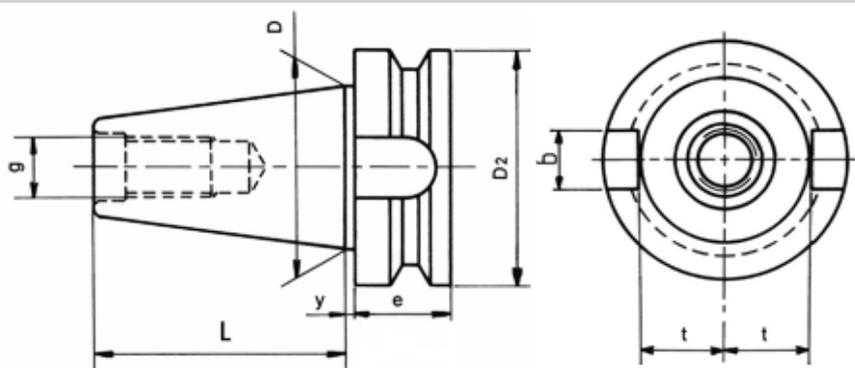
NORME ATTACHEMENT - BT

NORME JAPONAISE - BT
JIS B 6339 (MAS 403 BT)

MATIÈRE :

Acier de cémentation,
Traitement de surface 60HRC,
Résistance à la traction 950 N/mm²,
Tolérances de conicité AT3

ÉQUILIBRAGE G6.3 12000tr/mn
Sur demande équilibrage G2.5 25000tr/mn



BT	D	L	D ₂	e	y	t	b	g	j	g
30	31,75	48,4	46	20	2	16,2	16,1	M12	15	M12
40	44,45	65,4	63	25	2	22,5	16,1	M16	18,5	M16
50	69,85	101,8	100	35	3,2	35,3	25,7	M24	30	M24

NORME ATTACHEMENT - HSK

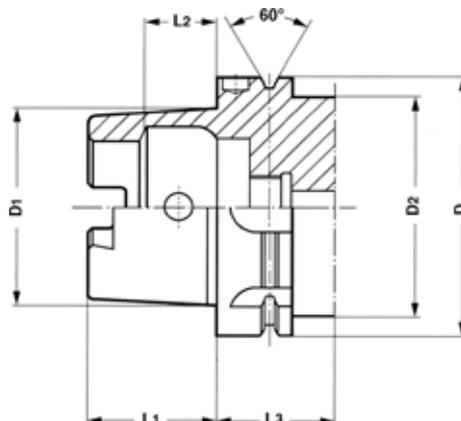
HSK-A POUR MACHINE À HAUTE VITESSE
DIN 69893

FORME A (arrosage par le centre)

MATIÈRE :

Acier de cémentation
Traitement de surface 60 HRC
Résistance à la traction 950 N/mm²
Équilibrage G 6,3 à 15 000 tr/mn
Sur demande équilibrage G2.5 25000tr/mn

ATTACHEMENTS HSK 32, 40, 50, 80 et 100 sur demande



HSK-A	D	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃
32	32	24	26	16	8,92	35
40	40	30	34	20	11,42	35
50	50	38	42	25	14,13	42
63	63	48	53	32	18,13	42
80	80	60	67	40	22,85	42
100	100	75	85	50	28,56	45

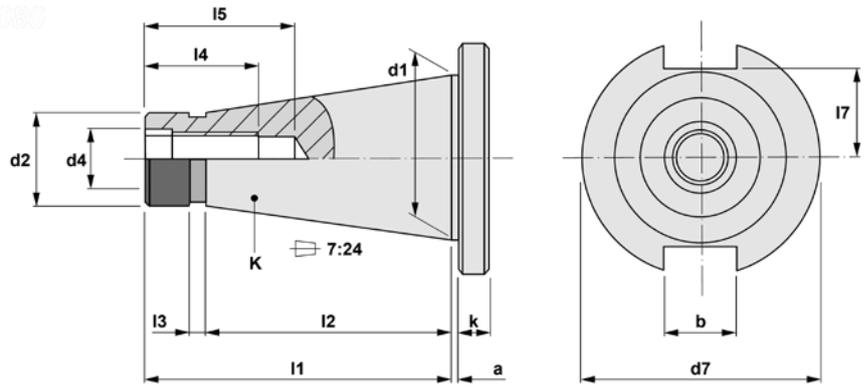
NORME ATTACHEMENT STANDARD SA - CM

**ATTACHEMENT STANDARD
DIN 2080 - SA**

MATIÈRE :

Acier de cémentation,
Traitement de surface 60HRC,
Résistance à la traction 950 N/mm²,
Tolérance de conicité AT3

DIN 2080



5

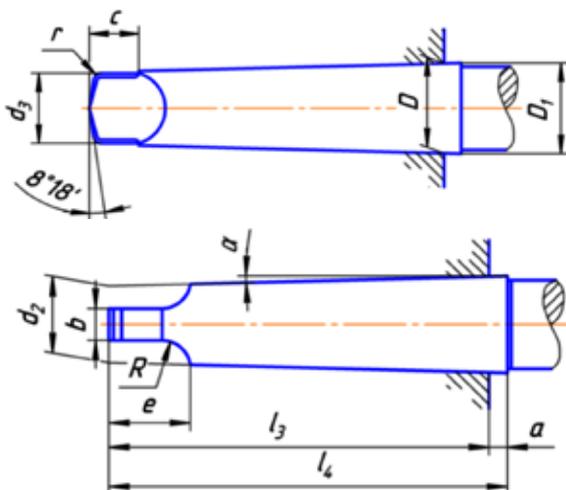
SA	a ±0,2	b H12	d1	d2	d4	d7	k	l1	l2	l3	l4	l _{5 min}	l _{7 max}	l _{4 max}	l _{5 min}	l ₆
30	1,6	16,1	31,75	17,4	M12	50	8	68,4	48,4	3	24	33,5	16,2	65,5	56	52
40	1,6	16,1	44,45	25,3	M16	63	10	93,4	65,4	5	32	42,5	22,5	80	67	62
45	3,2	19,3	57,15	32,4	M20	80	12	106,8	82,8	6	40	52,5	29	99	84	78
50	3,2	25,7	69,85	39,6	M24	97,5	12	126,8	101,8	8	47	61,5	35,3	124	107	98
60	3,2	25,7	107,95	60,2	M30	156	16	206,8	161,8	10	59	76	60	156	135	125

**ATTACHEMENT STANDARD
DIN 228 - CM**

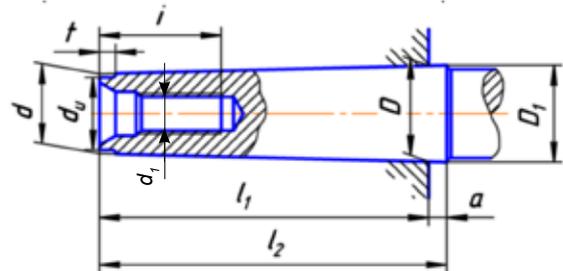
MATIÈRE :

Acier de cémentation,
Traitement de surface 60HRC,
Résistance à la traction 950 N/mm²,
Tolérances de conicité AT3

CM PERÇAGE



CM FRAISAGE



CM	conicité	Angle α	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d _{3 max}	d _{4 max}	l _{1 max}	l _{2 max}	l _{3 max}	l _{4 max}
N°1	4,988 %	2°51'	12,065	12,2	9,4	M6	9	8,7	9	53,5	57	62	65,5
N°2	4,995 %	2°52'	17,78	18	14,6	M10	14	13,5	14	64	69	75	80
N°3	5,020 %	2°52'	23,825	24,1	19,8	M12	19,1	18,5	19	80,1	86	94	99
N°4	5,194 %	2°58'	31,267	31,6	25,9	M16	25,2	25,2	24	102,5	109	117,5	124
N°5	5,263 %	3°	44,399	44,7	37,6	M20	36,5	35,7	35,7	129,5	136	149,5	156
N°6	5,214 %	2°59'	63,348	63,8	53,9	M24	52,4	51	51	182	190	210	218



5



Consulter la documentation séparée
<https://sunsteel.eu/Nos-Partenaires>



Scannez-moi !

BT - MAS403



DIN69871



HSK63A



TIRETTES



PINCES





Consulter la documentation séparée
<https://sunsteel.eu/Nos-Partenaires>



Scannez-moi !

VDI



PORTE-OUTILS MOTORISÉ



MANDRIN À TARAUDER



MANDRIN DE PERÇAGE





5



Consulter la documentation séparée
<https://sunsteel.eu/Nos-Partenaires>



Scannez-moi !

DIN2080 - CM



QUEUE CYLINDRIQUE



POINTE TOURNANTE



DÉMONTE CÔNE



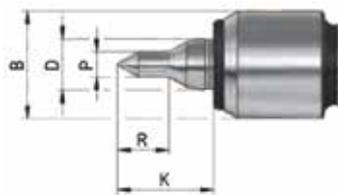
ATTACHEMENTS

POINTE TOURNANTE À AXE DÉGAGÉ RÖHM

Structure compacte avec corps réduits.

APPLICATION :

Pour entraînement de pièces sur tours et rectifieuses.
Adaptée à un espace d'intervention réduit entre la pointe de centrage et la pièces.



CM	P	B	D	R	K	Poids (kg)	Poids pièce max. (Kg)	Code article
2	6	32	15	12	29,5	0,32	50	HRO1241695
3	8	34	15	16	32	0,46	100	HRO1243505
4	10	42	20	20	37,5	1,00	150	HRO1243507
5	12	58	30	26	51,5	2,6	180	HRO1243509



Scannez-moi !

5

DOUILLE DE RÉDUCTION DOUBLE USAGE POUR FRAISE ET FORET - ISO

ISO	CM	Fig.	A	D	Code article
30	1	1	50	25	H1133-01
30	2	2	65	32	H1133-02
30	3	2	80	40	H1133-03
40	1	1	50	25	H1134-01
40	2	1	50	32	H1134-02
40	3	2	70	40	H1134-03
40	4	2	95	48	H1134-04
50	1	1	45	25	H1135-01
50	2	1	60	32	H1135-02
50	3	1	65	40	H1135-03
50	4	1	95	48	H1135-04
50	5	2	105	63	H1135-05

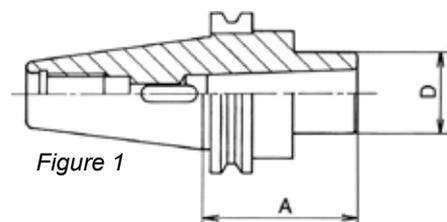


Figure 1

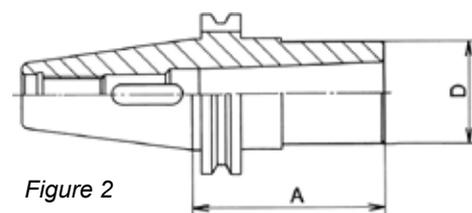


Figure 2

Pour fraise, montage avec embout de préhension long

DOUILLE DE RÉDUCTION DOUBLE USAGE POUR FRAISE ET FORET - BT

BT	CM	Fig.	A	D	Code article
30	1	1	45	25	H2133-01
30	2	2	60	32	H2133-02
30	3	2	75	40	H2133-03
40	1	1	50	25	H2134-01
40	2	1	50	32	H2134-02
40	3	2	70	40	H2134-03
40	4	2	95	48	H2134-04
50	1	1	45	25	H2135-01
50	2	1	60	32	H2135-02
50	3	1	65	40	H2135-03
50	4	1	95	48	H2135-04
50	5	2	105	63	H2135-05

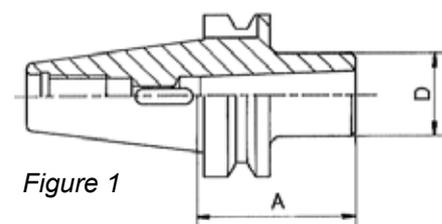


Figure 1

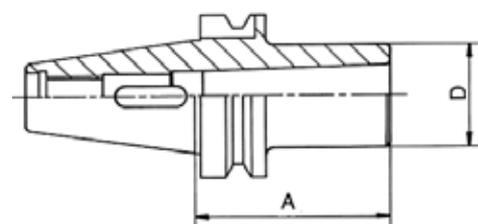


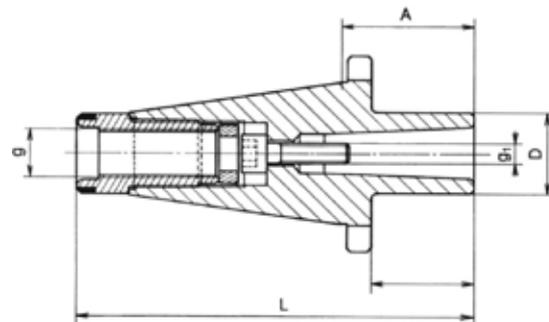
Figure 2

Pour fraise, montage avec embout de préhension long

ATTACHEMENTS

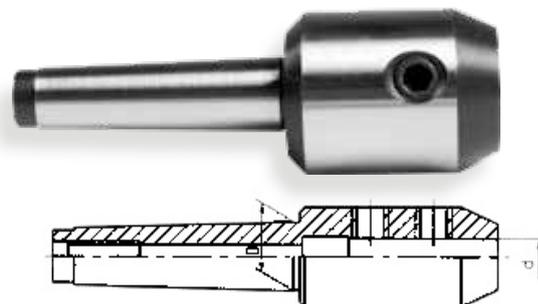
DOUILLE DE RÉDUCTION AVEC VIS INCORPORÉE POUR FRAISE - DIN 2080

SA	CM	L	A	D	g	g ₁	Code article
40	1	143	50	25	M16	M6	H4124-01
40	2	143	50	32	M16	M10	H4124-02
40	3	158	65	40	M16	M12	H4124-03
40	4	188	95	48	M16	M16	H4124-04
50	1	172	45	25	M24	M6	H4125-01
50	2	172	45	32	M24	M10	H4125-02
50	3	187	60	40	M24	M12	H4125-03
50	4	192	65	48	M24	M16	H4125-04
50	5	247	120	63	M24	M20	H4125-05



MANDRIN PORTE-FRAISE CM / WELDON

CM	D	Code article	CM	D	Code article
2	16	H4112-16	4	16	H4114-16
2	20	H4112-20	4	20	H4114-20
3	16	H4113-16	4	25	H4114-25
3	20	H4113-20	4	32	H4114-32
3	25	H4113-25	4	40	H4114-40



ATTACHEMENT - VDI - DOUILLE DE RÉDUCTION "CAPTO"

Sur Demande

- Attachements "CAPTO" taille : C3-C4-C5-C6-C8

ATTACHEMENT



VDI



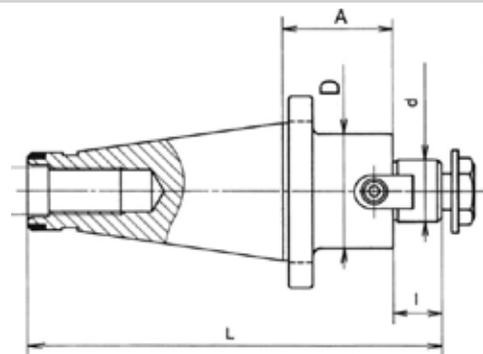
DOUILLE DE RÉDUCTION



ATTACHEMENTS

MANDRIN PORTE-FRAISE À ALÉSAGE LISSE - DIN 2080 - SA30

SA	d	l	A	D	Code article	Forme
30	16	17	30	38	H4213-16	AD
30	22	19	30	48	H4213-22	AD
30	27	21	30	58	H4213-27	AD
30	32	24	35	78	H4213-32	AD

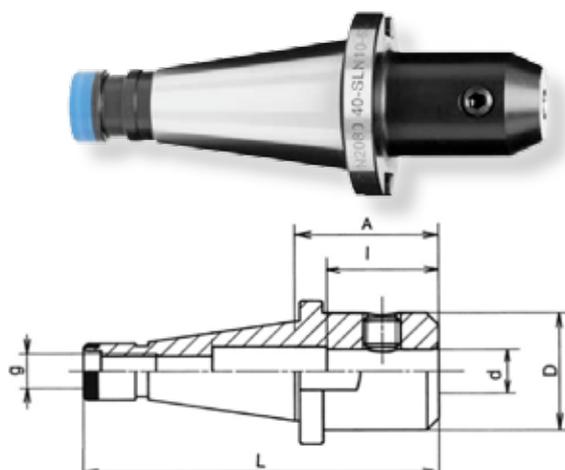


5

MANDRIN PORTE-FRAISE À MÉPLAT - DIN 2080 - SA30

Pour fraise à queue cylindrique à méplat type Weldon

SA	d	l	L	A	D	g	Code article
30	6	35	108	40	25	M12	H4353-06
30	8	35	108	40	28	M12	H4353-08
30	10	39	108	40	35	M12	H4353-10
30	12	44	108	40	42	M12	H4353-12
30	16	47	118	50	48	M12	H4353-16
30	20	49	131	63	52	M12	H4353-20

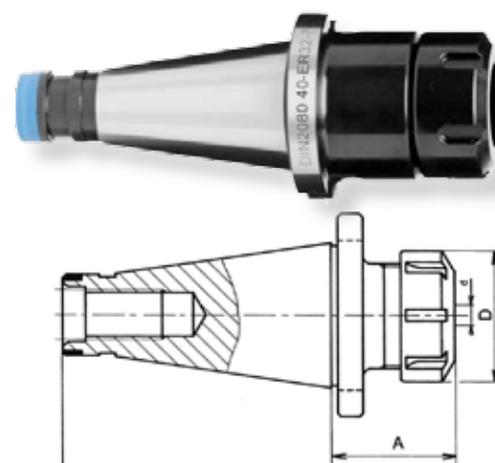


MANDRIN À PINCE TYPE ER - DIN 2080 - SA30

Pour outil à queue cylindrique

Série courte

SA	ER	d	A	D	Code article
30	25	2 à 16	50	42	H4413-25
30	32	2 à 20	50	50	H4413-32



ATTACHEMENTS

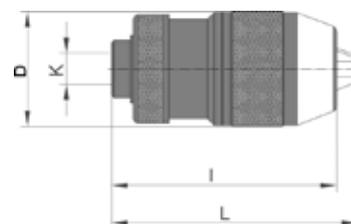
MANDRIN DE PERÇAGE AUTO-SERRANT

Pour le serrage et desserrage rapide des forets sans clé.

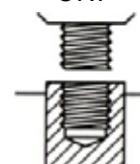
Mandrin à usage industriel, auto-serrant permettant le changement efficace et rapide d'outils.

Disponible avec fixation conique pour perceuses stationnaires et fileté pour perceuses portatives.

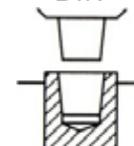
Le mécanisme d'auto-serrage augmente automatiquement la force de serrage par rapport à l'évolution du couple de torsion au cours de l'usinage et évite le desserrage de l'outil en rotation à droite.



Fixation fileté
UNF



Fixation conique
DIN



5

Capacité	Fixation K	D	L	I	Poids g.	Code article
0 à 10	B12	39	80	73	445	H4610-01
0 à 10	3/8-24NF	39	80	73	450	H4610-05
0 à 10	1/2-20NF	39	80	73	445	H4610-06
1 à 13	B16	44	95	86	620	H4613-02
1 à 13	3/8-24NF	44	95	86	640	H4613-05
1 à 13	1/2-20NF	44	95	86	635	H4613-06
3 à 16	B16	51	115	102	1085	H4616-02
3 à 16	B18	51	115	102	1090	H4616-03
3 à 16	1/2-20NF	51	115	102	1100	H4616-06
3 à 16	5/8-16NF	51	115	102	1035	H4616-07
5 à 20	B18	64	140	127	2225	H4620-03
5 à 20	B22	64	140	127	2190	H4620-04

MANDRIN DE PERÇAGE À CLÉ

Mandrin à serrage à clé, spécialement conçu pour les perceuses stationnaires, tours, fraiseuses etc...

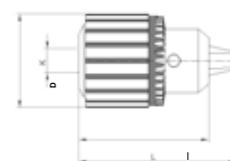
La couronne et le fourreau sont en une seule pièce monobloc diminuant le risque de rupture des dents.

Le corps, la couronne dentée et les mors de serrage sont trempés réduisant l'usure et prolongeant la durée de vie du mandrin.

Fixation cône DIN ou fileté UNF

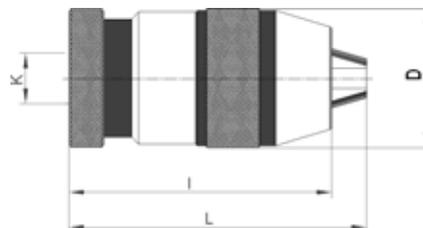
Capacité	Fixation K	D	L	I	Clé type	Poids g.	Code article
1 à 10	B12	38	64	51	S2	310	H4630-01
1 à 10	3/8-24NF	38	64	51	S2	320	H4630-05
1 à 10	1/2-20NF	38	64	51	S2	310	H4630-06
1 à 13	B16	47	80	65	S3	555	H4633-02
1 à 13	3/8-24NF	47	80	65	S3	580	H4633-05
1 à 13	1/2-20NF	47	80	65	S3	575	H4633-06
1 à 16	B16	56	94	78	S3	940	H4636-02
1 à 16	B18	56	94	78	S3	915	H4636-03
1 à 16	1/2-20NF	56	94	78	S3	960	H4636-06
1 à 16	5/8-16NF	56	94	78	S3	965	H4636-07
5 à 19	B22	68	119	89	K4	1590	H4639-04

→ Livré avec clé de serrage





Modèle pour l'industrie lourde permettant le changement efficace et rapide d'outils. Avec fixation cône DIN pour perceuses stationnaires. Le mécanisme d'auto-serrage augmente automatiquement la force de serrage par rapport à l'évolution du couple de torsion au cours de l'usinage et évite le desserrage de l'outil en rotation à droite.



5

Type SUPRA AUTO-SERRANT

Pour le serrage et desserrage rapides des forets sans clé.

Capacité	Fixation K	D	L	I	Poids g.	Code article
1 à 13	B16	46	101,5	93	915	H4622-01
3 à 16	B16	51	106,8	96,5	1161	H4622-02



Type SPIRO AUTO-SERRANT

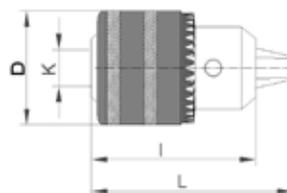
Pièces d'usure trempées, meilleure concentricité. Ce mandrin est particulièrement adapté pour utilisation à grande vitesse.

Capacité	Fixation K	D	L	I	Poids g.	Code article
1 à 13	B16	50	102,5	94	995	H4625-01
3 à 16	B16	55	106,8	96,5	1260	H4625-02
3 à 16	B18 court	55	106,8	96,5	1250	H4625-03



Type PRIMA À CLÉ

Modèle pour l'industrie lourde sur perceuses fixes.



Capacité	Fixation K	D	L	I	Clé type	Poids g.	Code article
1,5 à 13	B16	42,8	77	63	S2	320	H4640-01
3 à 16	B16	50	86,5	67,5	S3	615	H4640-02

→ Livré avec clé de serrage



CLÉ POUR MANDRIN DE PERÇAGE

Type	Diamètre téton	Pour mandrin	Code article
S1	4	-	H4647-01
S2	6	H4630	H4647-02
S3	8	H4633 H4636 H4640	H4647-03
S4	9	-	H4647-04
K4	9,8	H4639	H4647-14

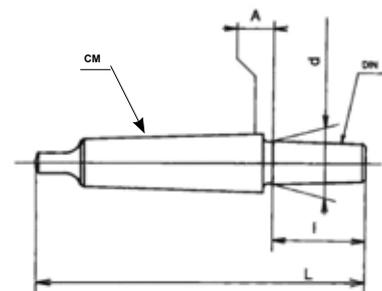


ATTACHEMENTS

ARBRE DE MONTAGE CÔNE MORSE POUR MANDRIN DE PERÇAGE

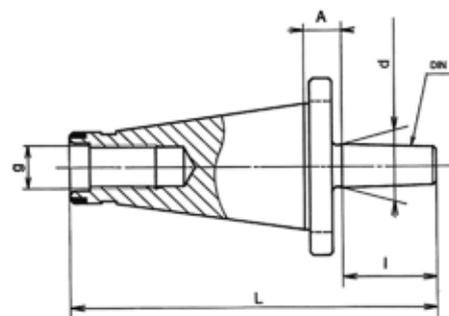
CM	DIN	L	A	d	l	Code article
1	B10	86	9,5	10,10	14,5	H4671-10
1	B12	89	8,5	12,07	18,5	H4671-12
1	B16	99	13	15,73	24	H4671-16
1	B18	107	13	17,78	32	H4671-18
2	B12	106	13	12,07	18,5	H4672-12
2	B16	112	13,5	15,73	24	H4672-16
2	B18	119	12,5	17,78	32	H4672-18
2	B18*	108,5	8,5	17,43	25	H4672-19
2	B22	130	15	21,79	40,5	H4672-22
3	B12	127	15	12,07	18,5	H4673-12
3	B16	134	16,5	15,73	24	H4673-16
3	B18	140	14,5	17,78	32	H4673-18
3	B18*	132	13	17,43	25	H4673-19
3	B22	147	13	21,79	40,5	H4673-22
4	B16	158	16,3	15,73	24	H4674-16
4	B18	166	16,3	17,78	32	H4674-18
4	B18*	159	16,5	17,43	25	H4674-19
4	B22	176	17,8	21,79	40,5	H4674-22
5	B16	193	19,8	15,73	24	H4675-16
5	B18	201	19,8	17,78	32	H4675-18
5	B22	209	19,3	21,79	40,5	H4675-22

* Pour mandrins SUPRA et SPIRO avec cône de fixation raccourci



ARBRE DE MONTAGE SA POUR MANDRIN DE PERÇAGE

SA	DIN	L	A	d	l	g	Code article
30	B12	101	15	12,07	18,5	M12	H4683-12
30	B16	107	15	15,73	24	M12	H4683-16
40	B12	128	17	12,07	18,5	M16	H4684-12
40	B16	134	17	15,73	24	M16	H4684-16
40	B18	142	17	17,78	32	M16	H4684-18
50	B16	171	20	15,73	24	M24	H4685-16
50	B18	179	20	17,78	32	M24	H4685-18

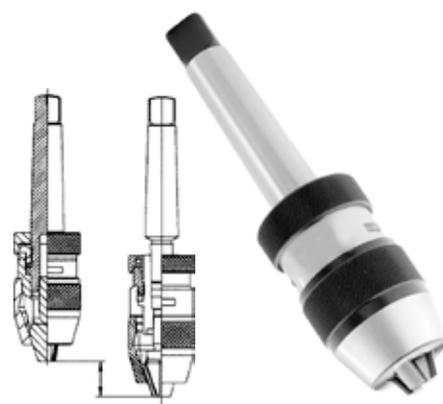


ATTACHEMENTS

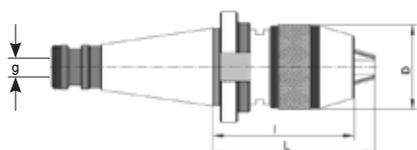
MANDRIN DE PERÇAGE MONOBLOC - DIN2080 - CM

Mandrin de perçage monobloc auto-serrant.

- Conception intégrale rendant impossible la séparation accidentelle de l'arbre et du mandrin.
- Ensemble compact, rigide et précis.
- Excentricité maximum 0,04mm.
- Encombrement vertical réduit de 17,5 à 35,5mm suivant modèle.



Capacité	CM	D	L	I	Poids g.	Code article
1 à 13	2	48	92	80	1200	H4651-02
1 à 13	3	48	92	80	1320	H4651-03
1 à 13	4	48	92	80	1580	H4651-04
3 à 16	2	54	96	85	1600	H4653-02
3 à 16	3	54	96	85	1720	H4653-03
3 à 16	4	54	96	85	1980	H4653-04



Capacité	SA	D	L	I	g	Poids g.	Code article
1 à 13	40	48	89	78	M16	1700	H4655-01 *
3 à 16	40	55	101	90	M16	2100	H4655-02

→ Livré avec clé pour augmenter le couple de serrage

* Choix possible en série "Premium" : livrée sans rainure de serrage, sans clé



5

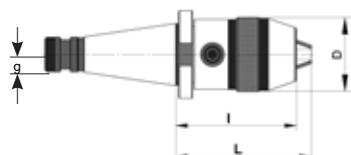
MANDRIN DE PERÇAGE MONOBLOC À CLÉ 6 PANS - DIN2080 - CM

- Mandrin de perçage monobloc serrage avec clé 6 pans. Couple de serrage supérieur à 100N/m.
- Conception intégrale rendant impossible la séparation accidentelle de l'arbre et du mandrin.
- Ensemble compact, rigide et précis.
- Excentricité maximum 0,03mm.
- Vitesse maximum sans équilibrage 8000 tours/mn.

MANDRIN RÉVERSIBLE DROITE - GAUCHE



Capacité	CM	D	L	I	Poids g.	Code article
1 à 13	2	53	106,6	95,5	1320	H4661-02
1 à 13	3	53	106,5	95,5	1480	H4661-03
1 à 13	4	53	106,5	95,5	1800	H4661-04
3 à 16	2	57	107	98	1420	H4663-02
3 à 16	3	57	107	98	1560	H4663-03
3 à 16	4	57	107	98	1880	H4663-04



MANDRIN RÉVERSIBLE DROITE - GAUCHE

Capacité	SA	D	L	I	g	Poids g.	Code article
1 à 13	40	53	97	86	M16	1620	H4665-01
3 à 16	40	57	99	88	M16	1720	H4665-02

→ Livré avec clé de serrage



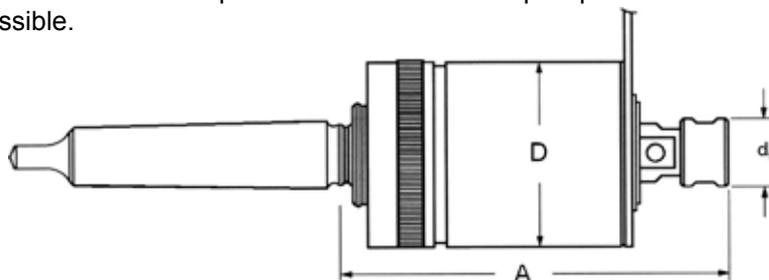
ATTACHEMENTS

MANDRIN À TARAUDER INVERSION AUTOMATIQUE UNIVERSEL

Pour machine avec rotation de broche non réversible

- Montage direct sur perceuse à colonne et perceuse à socle magnétique.
- Inversion automatique du sens de rotation en fin de taraudage.
- 4 paliers de réglage manuel du couple de déclenchement.
- Le taraud est entraîné par le carré et centré par pince caoutchouc compressible.

5



Capacité	CM	Attachement	d ₁	D	A	Code article
M2 à M7	2 et 3	J6	22	52	118	H4815-01
M9 à M12	3 et 4	M20x250	28	75	153	H4815-02
M8 à M20	3 et 4	M20x250	36	91	192	H4815-03

- Livré avec 1 clé BTR pour le serrage du carré
 2 clés plates pour le serrage des pinces
 1 jeu de 2 pinces coniques
 2 arbres queue cône morse
 1 barre anti-rotation

Arbre de montage - Jeu de 2 pinces

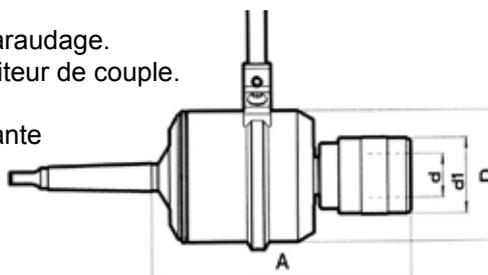
Désignation	Code article
Arbre CM2 J6 pour appareil N°2	H4692-06
Jeu de 2 pinces caoutchouc pour appareil N°1	H4818-01
Jeu de 2 pinces caoutchouc pour appareil N°2	H4818-02
Jeu de 2 pinces caoutchouc pour appareil N°3	H4818-03



MANDRIN À TARAUDER INVERSION AUTOMATIQUE

Pour machine avec rotation de broche non réversible

- Inversion automatique du sens de coupe en fin de taraudage.
- Montage rapide d'adaptateurs porte-taraud avec limiteur de couple.
- Vitesse jusqu'à 1 500 tr/mn.
- Changement rapide avec adaptateur voir page suivante



Capacité	CM	d	d ₁	D	A	Code article
M3 à M12	2	19	33	72	143	H4821-02
M3 à M12	3	19	33	72	143	H4821-03
M6 à M20	3	31	50	83	180	H4822-03
M6 à M20	4	31	50	83	181	H4822-04

Sur Demande

- Adaptateur pour tarauds



ATTACHEMENTS

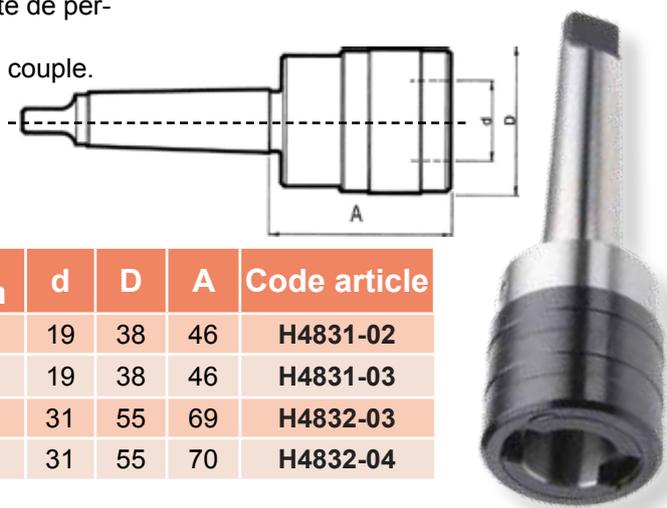
MANDRIN DE TARAUDAGE SANS INVERSION - CM

Utilisé sur machines avec rotation de broche réversible (unité de perçage magnétique).

Montage rapide d'adaptateurs porte-taraud avec limiteur de couple.

Compensation axiale en compression et extension.

Changement rapide avec adaptateur



Capacité	CM	Compensation axiale (mm)		d	D	A	Code article
		en compression	en extension				
M3 à M12	2	9	9	19	38	46	H4831-02
M3 à M12	3	9	9	19	38	46	H4831-03
M6 à M20	3	15	15	31	55	69	H4832-03
M6 à M20	4	15	15	31	55	70	H4832-04

Sur Demande

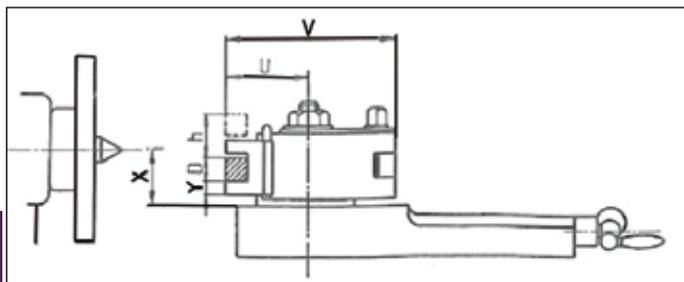
- Adaptateur pour tarauds



5

TOURELLE À CHANGEMENT RAPIDE

→ CHOIX DE LA TOURELLE



5

Hauteur «Z» minimum requise pour dimension d'outil «D»

TYPE	Aa	A	E	B	C	D1	D2									
Porte-outil D →	12	16	20	16	20	25	25	32	32	40	45	40	50	63	50	63
Hauteur burin D ↓	X min															
6	12															
8	14	17														
10	16	19	19	19	19	22										
12	18	21	21	21	21	24	25	26								
(14)		23	23	23	23	26	27	28	29							
16		25	25	25	25	28	29	30	31	31						
20					29	32	33	34	35	35	38					
25					37	38	39	40	40	43	45					
(30)								44	45	45	48	50	51	52	50	55
32									47	47	50	52	53	54	52	57
40										56	58	60	61	62	60	65
50													71	72	70	75
63														85		88

Données techniques

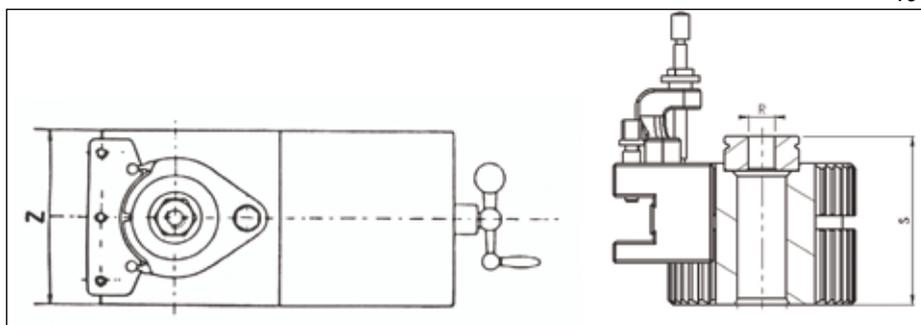
Observations pour le choix de la grandeur:

1. Puissance d'entraînement du tour.
2. Hauteur à la pointe depuis le chariot «X».
3. La longueur «lg» des porte-burins doit se rapprocher au plus près de la largeur du chariot «Z».
4. La hauteur de l'outil «D», ajoutée à l'épaisseur «Y» du porte-burin, et à l'espace restant jusqu'au chariot, ne doit pas dépasser la distance «Y» (voir tableau).

Exemple de choix de grandeur :

Si puissance d'entraînement ... 6 ... KW et largeur de chariot «Z» ... 145 ... mm

Adopter la tourelle type «B» avec :
BD 25120, BD 25140, BD 32140, BH 32130, BJ 40120



La bague de centrage doit être alésée au Ø «R» du goujon de fixation de la tourelle

TYPE		Aa	A	E	B	C	D1	D2									
Puissance conseillée	KW	1	2	4,5	7	13	20	28									
Grandeur porte-outil	D	12	16	20	16	20	25	32	32	40	45	40	50	63	50	63	
Largeur max. du chariot	Z mm	80	100	120	150	180	200	250									
Hauteur pointe-chariot min.	X min	18	24,5	28,5	24,5	28,5	37	45,5	47	55	63	60	70	83	70	88	
Hauteur pointe-chariot max.	X max	26	35,5	39,5	40,5	39,5	43	57	56,5	87	90	93	95	100	103	90	118
Course de réglage max.	h mm	8	11	16	11	6	20	11	40	35	30	35	30	20	20	30	
Épaisseur semelle	y mm	6	8,5	8,5	8,5	8,5	12	12	13,5	15	15	18	20	20	25	20	25
Hauteur max. burin	D mm	12	16	20	16	20	25	25	32	32	40	45	40	50	63	50	65
Encombrement max.	V mm	70	100	125	150	200	230	234	242	275	282						
Hauteur totale	S mm	37	56	68	79	110	122	135									
Encombrement max.	U mm	30	48	60	71	90	112	116	124	140	147						
Passage Ø max.	T mm	13	20	20	32	40	40	80									

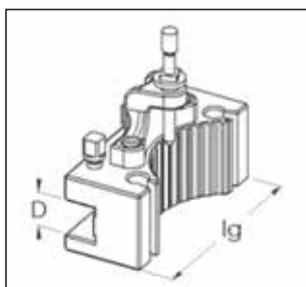
Modèle	Kg	Code article
Aa	0,34	HA100100
A	1,40	HA100106
E	3,50	HA100123
B	4,50	HA100141
C	10,70	HA100156
D1	18,00	HA100177
D2	25,50	HA100186

TOURELLE

7 Modèles au choix suivant la capacité du tour.



PORTE-BURIN D



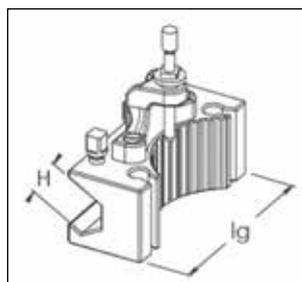
Modèle	D mm	Lg mm	Kg	Code article
AaD - 1250	12	50	0,18	HA100101
AD - 1675	16	75	0,50	HA100107
AD - 1690	16	90	0,55	HA100108
AD - 2075	20	75	0,58	HA100109
AD - 2090	20	90	0,61	HA100110
ED - 16100	16	100	0,80	HA100124
ED - 20100	20	100	1,27	HA100125
ED - 25100	25	100	1,29	HA100126
BD - 25120	25	120	1,57	HA100142
BD - 25140	25	140	1,65	HA100143
BD - 32120	32	120	1,75	HA100144

Modèle	D mm	Lg mm	Kg	Code article
BD - 32140	32	140	1,91	HA100145
CD - 32150	32	150	2,95	HA100157
CD - 32170	32	170	3,24	HA100158
CD - 40150	40	150	3,46	HA100159
CD - 40170	40	170	3,85	HA100160
CD - 45170	45	170	3,85	HA100161
D1D - 40180	40	180	5,50	HA100178
D1D - 50180	50	180	6,00	HA100179
D1D - 63180	63	180	7,50	HA100180
D2D - 50220	50	220	8,70	HA100187
D2D - 63220	63	220	12,30	HA100188

5

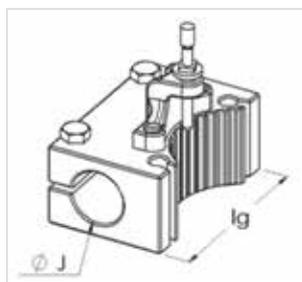
PORTE-BARRE H

Modèle	D mm	Lg mm	Kg	Code article
AaH - 1250	12	50	0,18	HA100102
AH - 2085	20	85	0,56	HA100111
EH - 16100	16	100	1,00	HA100127
EH - 25100	25	100	1,15	HA100128
BH - 32130	32	130	1,80	HA100146
CH - 40160	40	160	3,70	HA100162
CH - 50160	50	160	4,70	HA100163
D1H - 63180	63	180	8,80	HA100181
D2H - 70220	70	220	12,30	HA100189



PORTE-DOUILLE J

Modèle	D mm	Lg mm	Kg	Code article
AaJ - 1550	15	50	0,18	HA100103
AJ - 3080	30	80	0,81	HA100112
EJ - 30100	30	100	1,63	HA100129
EJ - 40100	40	100	2,30	HA100130
BJ - 40120	40	120	3,21	HA100147
CJ - 40160	40	160	3,87	HA100164
CJ - 50160	50	160	4,49	HA100165
D1J - 63180	63	180	8,00	HA100182
D2J - 63220	63	220	9,50	HA100190
D2H - 70220	70	220	12,30	HA100189



WTO
Higher Productivity

Partenaire
SUNSTEEL

5



Consulter la documentation séparée
<https://sunsteel.eu/Nos-Partenaires>



Scannez-moi !



QuickFlex®

Sur Demande

- Nous contacter pour équiper votre machine