

MANDRIN DE TOUR & MORS



p.18-2

→ DONNÉES TECHNIQUES

p.18-3

→ MANDRIN



p.18-6

→ MORS



p.18-8

ÉTAU DE PRÉCISION



p.18-14

→ ÉTAU MODULAIRE DE PRÉCISION



p.18-15

→ ÉTAU RÖHM MSR



p.18-15

→ ÉTAU DE FRAISAGE



p.18-16

→ ÉTAU DE PERÇAGE



p.18-16

POSITIONNEMENT

→ BUTÉE DE POSITIONNEMENT



p.18-18

→ BUTÉE DE MANDRIN MAGNÉTIQUE



p.18-19

BLOC DE BRIDAGE



p.18-20

SERRAGE

→ PRESSES



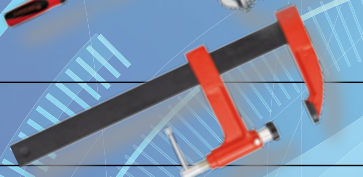
p.18-21

→ BRIDES



p.18-25

→ SERRE-JOINTS



p.18-26

→ SAUTERELLES



p.18-32

→ PINCES



p.18-34

→ ÉQUERRE MAGNÉTIQUE



p.18-36

ACCESSOIRES

→ CLÉ À BÉQUILLE UNIVERSELLE



p.18-37

→ CHASSE CÔNE



p.18-37

→ VÉ DE POSITIONNEMENT



→ CALE DE FRAISAGE



Voir documentation séparée "Métrologie"



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



Scannez-moi !

MANDRIN DE TOUR



MORS DOUX - MORS DURS

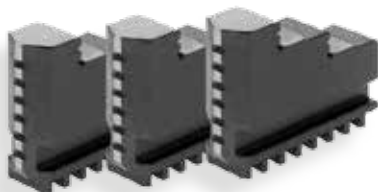
Monoblocs



Réversibles à stries



Réversibles à tenons



Pour mandrins **LADNER**

Pour mandrins **KITAGAWA**

Pour mandrins **SMW-AUTOBLOK**

18



Questions à se poser

Choix d'un mandrin de tour

3 possibilités de montage



Montage du mandrin sur « FAUX PLATEAU » existant

Q1 : Diamètre du mandrin

Q2 : Nombre de mors

Q3 : Types de mors : monoblocs ou sur semelles - Si « sur semelles » : à tenons ou à stries

Q4 : Corps du mandrin en acier (utilisation production) ou en fonte (utilisation ponctuelle)

Montage du mandrin sur « FAUX PLATEAU » à fournir

Q1 : Marque et référence du tour

Q2 : Norme de la broche (voir page « Normes - Nez de broches courantes »)

Voir Notice machine ou mesure du nez de broche (obligatoire car le faux plateau s'adapte sur le nez de broche)

Q3 : Diamètre du mandrin (corps acier obligatoire)

Q4 : Nombre de mors

Q5 : Types de mors : monoblocs ou sur semelles - Si « sur semelles » : à tenons ou à stries

Montage du mandrin directement sur « NEZ DE BROCHE » du tour

Q1 : Marque et référence du tour

Q2 : Norme de la broche (voir page « Normes - Nez de broches courantes »)

Voir Notice machine ou mesure du nez de broche

(L'arrière du mandrin est fabriqué pour s'adapter parfaitement au nez de broche du tour.)

Q3 : Diamètre du mandrin (corps acier obligatoire)

Q4 : Nombre de mors

Q5 : Types de mors : monoblocs ou sur semelles - Si « sur semelles » : à tenons ou à stries



Questions à se poser

Choix des mors de serrage

Q1 : Type de mors : **Mors Doux** ou **Mors Durs** (voir page suivante si mors durs)

Définir les mors doux

Préambule

Les mors doux sont fabriqués en acier XC38. Ils sont usinables pour des prises de pièces extérieures ou intérieures au diamètre de la pièce à serrer.

Q2 : Type de mors doux :



Q3 : Marque du mandrin (souvent gravé sur la face avant) :

- LADNER
- KITAGAWA/ Strong / Samshully
- SMW-AUTOBLOK
- Autre marque

> Contacter le Service Technique

Q4 : Diamètre du mandrin (à mesurer ou gravé sur la face avant)

Q5 : Nombre de mors dans le jeu (3, 4, 6)

Q6 : Finition des mors : **standards** (droits) ou **fraisés** (120°)

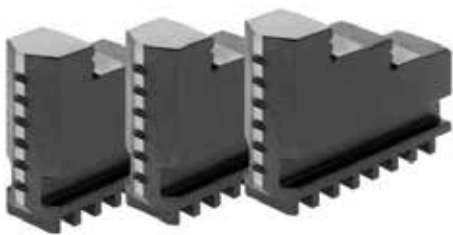




Questions à se poser

Choix des mors de serrage

Définir les mors durs



Préambule

Les mors durs sont fabriqués en aciers trempés 58-62 HRrc. Ils sont à proposer **uniquement pour les mandrins Ladner.**

Q1 : Diamètre du mandrin (à mesurer ou gravé sur la face avant)

Q2 : Nombre de mors dans le jeu

Q3 : Modèle de mors durs : Forme n°1 ou n°2

Intérieur Forme n°2



Extérieur Forme n°1



Forme N°2 :
Monte initiale mandrins neufs



Mandrins concentriques 3 mors

DIN 6351 - Montage sur faux plateau

Mors monoblocs



Infos pratiques



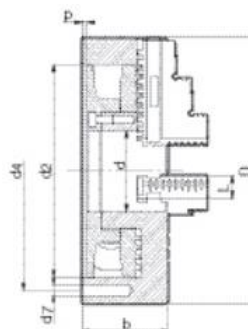
Mors n°1

Corps acier

Livré avec :

- 1 jeu de mors durs monoblocs extérieur
- 1 jeu de mors durs monoblocs intérieur
- 1 clé

Coupe technique



b = Epaisseur mandrin
L = Largeur mors
D = Passage de barre
P = Profondeur centrage
Concentricité en mm
d2/ H6 = Centrage cylindrique
d4 = Ø Fixation
d7 = Vis CHC

Ø Mandrin mm	b mm	L mm	d mm	p mm	mm	d2/H6 mm	d4 mm	d7 mm	Référence
125	56,0	18	32,0	4,0	0,04	95	108	3*M8	HL010016EQ13E00
160	64,5	20	40,5	4,0	0,04	125	140	3*M10	HL010023EQ13E00
200	74,5	23	55,0	4,0	0,05	160	176	3*M10	HL010031EQ13E00
250	81,0	25	76,0	5,0	0,05	200	224	3*M12	HL010041EQ13E00
315	93,0	33	10,0	5,0	0,06	260	286	6*M12	HL010054EQ13E00

Mors sur semelles à tenons



Infos pratiques



Corps acier

Livré avec :

- 1 jeu de mors durs sur semelles extérieur
- 1 jeu de mors durs sur semelles intérieur
- 1 clé

Egalement disponible en versions 4 et 6 mors

Coupe technique



b = Epaisseur mandrin
L = Largeur mors
D = Passage de barre
P = Profondeur centrage
d2 = Concentricité en mm
H6 = Centrage cylindrique
d4 = Ø Fixation
d7 = Vis CHC

Ø Mandrin mm	b mm	L mm	d mm	p mm	mm	d2/H6 mm	d4 mm	d7 mm	Référence
125	56,0	18	32,0	4,0	0,04	95	108	3*M8	HL010016EQ43E00
160	64,5	20	40,5	4,0	0,04	125	140	3*M10	HL010023EQ43E00
200	74,5	23	55,0	4,0	0,05	160	176	3*M10	HL010031EQ43E00
250	81,0	25	76,0	5,0	0,05	200	224	3*M12	HL010041EQ43E00
315	93,0	33	10,0	5,0	0,06	260	286	6*M12	HL010054EQ43E00

Mandrins concentriques 3 mors

DIN 55026 - Montage direct sur nez de broche (A1-A2)

Mors monoblocs



Infos pratiques



Corps acier

Livré avec :

- 1 jeu de mors durs monoblocs extérieur
- 1 jeu de mors durs monoblocs intérieur
- 1 clé

Mors n°2

Coupes techniques



Fixation type A1

Fixation type A2

b = Epaisseur mandrin
L = Largeur mors
d = Passage de barre
Concentricité en mm
d2 = Centrage conique
d4 = Ø Fixation A2
d5 = Ø Fixation A1
d7 = Passage vis fixation

Ø Mandrin mm	Broche	b mm	L mm	d mm	mm	d2 mm	d5 Fixation A1 mm	d4 Fixation A2 mm	d7 mm	Référence
160	4"	75,0	20	32,0	0,04	63,52	47,6	/	3*M9	HL010023AB13E00
160	5"	75,0	20	40,5	0,04	82,57	61,9	/	3*M10	HL010023AC13E00
200	4"	83,0	23	55,0	0,05	63,52	/	82,6	3*M10	HL010031BB13E00
200	5"	83,0	23	40,5	0,05	82,57	61,9	/	3*M10	HL010031AC13E00
215	6"	85,0	23	60,5	0,05	106,38	82,6	/	3*M12	HL010034AD13E00
250	6"	92,0	25	60,5	0,05	106,38	82,6	/	6*M12	HL010041AD13E00
250	8"	92,0	25	76,0	0,05	139,72	111,1	/	3*M16	HL010041AE13E00
315	6"	116,0	33	100,0	0,06	106,38	/	133,4	6*M12	HL010054BD13E00
315	8"	116,0	33	80,0	0,06	139,72	111,1	/	6*M16	HL010054AE13E00

Mors sur semelles à tenons



Infos pratiques



Corps acier

Livré avec :

- 1 jeu de mors durs sur semelles extérieur
- 1 jeu de mors durs sur semelles intérieur
- 1 clé

Coupes techniques



Fixation type A1

Fixation type A2

b = Epaisseur mandrin
L = Largeur mors
d = Passage de barre
Concentricité en mm
d2 = Centrage conique
d4 = Ø Fixation A2
d5 = Ø Fixation A1
d7 = Passage vis fixation

Ø Mandrin mm	Broche	b mm	L mm	d mm	mm	d2 mm	d5 Fixation A1 mm	d4 Fixation A2 mm	d7 mm	Référence
160	4"	75,0	20	32,0	0,04	63,52	47,6	/	3*M9	HL010023AB43E00
160	5"	75,0	20	40,5	0,04	82,57	61,9	/	3*M10	HL010023AC43E00
200	4"	83,0	23	55,0	0,05	63,52	/	82,6	3*M10	HL010031BB43E00
200	5"	83,0	23	40,5	0,05	82,57	61,9	/	3*M10	HL010031AC43E00
215	6"	85,0	23	60,5	0,05	106,38	82,6	/	3*M12	HL010034AD43E00
250	6"	92,0	25	60,5	0,05	106,38	82,6	/	6*M12	HL010041AD43E00
250	8"	92,0	25	76,0	0,05	139,72	111,1	/	3*M16	HL010041AE43E00
315	6"	116,0	33	100,0	0,06	106,38	/	133,4	6*M12	HL010054BD43E00
315	8"	116,0	33	80,0	0,06	139,72	111,1	/	6*M16	HL010054AE43E00

LADNER®

La FRENCH FAB

Jeux de 3 mors doux monoblocs

Pour mandrins LADNER

Infos

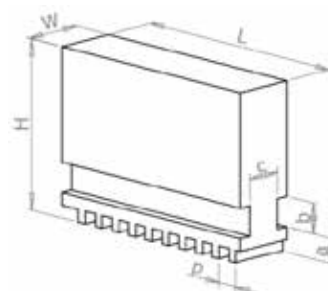


Mors droits



Mors fraisés à 120°

Cotes



∅ Mandrin mm	H mm	a mm	b mm	W mm	c mm	L mm	P mm	Non fraisé	Fraisé 120°
125	43	7	8	18	10	50	6,5	HL1320160013A00	HL1320160013A15
	43					70		HL1320160013A07	
	65					50		HL1320160013A11	HL1320160013A20
	78					50		HL1320160013A12	HL1320160013A25
160	48	8	9	20	12	61	7	HL1320230013A00	HL1320230013A15
	48					80		HL1320230013A07	
	48					100		HL1320230013A08	
	78					61		HL1320230013A11	HL1320230013A20
	98					61		HL1320230013A12	HL1320230013A25
200/215	58	9	10	23	14	78	9	HL1320310013A00	HL1320310013A15
	58					100		HL1320310013A07	
	58					125		HL1320310013A08	
	58					150		HL1320310013A09	
	58					170		HL1320310013A10	
	78					78		HL1320310013A11	HL1320310013A20
	98					78		HL1320310013A12	HL1320310013A25
	118					78		HL1320310013A13	HL1320310013A30
	148					78		HL1320310013A14	HL1320310013A35
250	68	10	12	25	15	96	9	HL1320410013A00	HL1320410013A15
	68					125		HL1320410013A07	
	68					150		HL1320410013A08	
	68					175		HL1320410013A09	
	68					220		HL1320410013A10	
	98					96		HL1320410013A11	HL1320410013A20
	125					96		HL1320410013A12	HL1320410013A25
	148					96		HL1320410013A13	HL1320410013A30
	198					96		HL1320410013A14	
	315					78		10	13
78		150	HL1320540013A07						
78		180	HL1320540013A08						
78		220	HL1320540013A09						
78		260	HL1320540013A10						
108		115	HL1320540013A11	HL1320540013A20					
135		115	HL1320540013A12	HL1320540013A25					
158		115	HL1320540013A13	HL1320540013A30					
198		115	HL1320540013A14						
350 am		78	10,5	14	32	20	125		
350/400	88	11	14	37	21	130	10	HL1320710013A00	HL1320710013A15
	88					175		HL1320710013A07	
	88					220		HL1320710013A08	
	88					260		HL1320710013A09	
	88					300		HL1320710013A10	
	148					130		HL1320710013A11	
	178					130		HL1320710013A12	HL1320710013A25

18



Jeux de 3 mors doux réversibles à tenons Pour mandrins LADNER

Infos

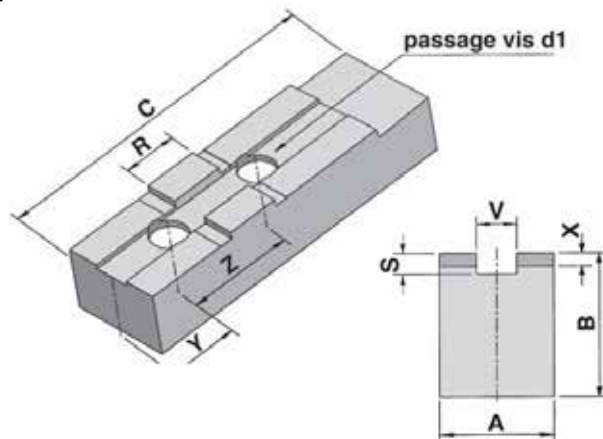


Mors droits



Mors fraisés à 120°

Coupe



∅ Mandrin mm	A mm	B mm	C mm	R mm	S mm	V mm	X mm	Y mm	Z mm	d1 mm	Non fraisé	Fraisé 120°
125	19	38	65	12,68	7	7,94	3	14	32	9	HL1440160043C00	HL1440160043C15
160	23	38	76	12,68	7,6	7,94	3	14	38	11	HL1440230043C00	HL1440230043C15
200-215	28	48	92,5	12,68	7,6	7,94	3	20,28	44,45	11	HL1440310043C00	HL1440310043C15
250	34	58	112,5	19,03	7	12,7	3	26,5	54	13	HL1440410043E00	HL1440410043E15
315	60	58	122,5	19,03	7	12,7	3	27,25	63,5	13	HL1440540043E00	HL1440540043E15



Jeux de 3 mors doux réversibles sur semelles

Pour mandrins KITAGAWA / Strong / Samchully

Denture : Pas 1,5 mm à 60°

Infos

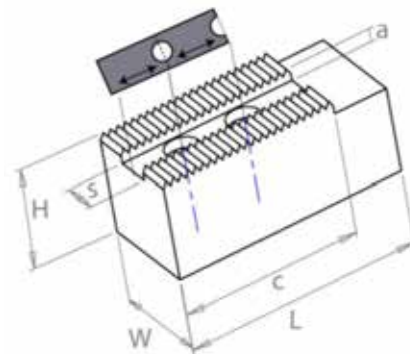



Mors droits



Mors fraisés à 120°

Coupe



∅ Mandrin mm	H mm	a mm	W mm	s mm	L mm	c mm			Non fraisé	Fraisé 120°						
165	35	5	35	12	70	57	15	20	HL1416240053C00	HL1416240053C15						
	58				HL1416240053C11				HL1416240053C20							
	78				HL1416240053C12				HL1416240053C25							
	35				HL1416240053C07				HL1416240053C16							
210	40	5,5	40	14	90	69	20	25	HL1416330053C00	HL1416330053C15						
	58		HL1416330053C11						HL1416330053C20							
	78		HL1416330053C12						HL1416330053C25							
	98		HL1416330053C13						HL1416330053C30							
	40		40		102				HL1416330053C07	HL1416330053C16						
					120				HL1416330053C09	/						
	254		45		5,5				45	16	110	84	20	30	HL1416410053C00	HL1416410053C15
			58								HL1416410053C11				HL1416410053C20	
78		HL1416410053C12	HL1416410053C25													
98		HL1416410053C13	HL1416410053C30													
			125	HL1416410053C07		HL1416410053C16										
			150	HL1416410053C08		/										
304		50	5,5	50		18	130	99			40				30	HL1416510053C00
	78	48		HL1416510053C11	HL1416510053C20											
	98	50		HL1416510053C12	HL1416510053C25											
	50	48		HL1416510053C07	HL1416510053C16											
	65	50		HL1416510053C13	/											
	158	48		HL1416510053C14	/											
	50	50		130	HL1416510153C00	HL1416510153C15										
	78	48		21	150	HL1416510153C11	HL1416510153C20									
	98	50			HL1416510153C12	HL1416510153C25										
	50	48			HL1416510153C07	/										
	118	50			HL1416510153C13	/										
	148	48			130	HL1416510153C14	/									

18

Jeux de 3 mors doux réversibles sur semelles

Pour mandrins SMW-AUTOBLOK (BHD)

Denture : Pas 1/16 à 90°

Infos

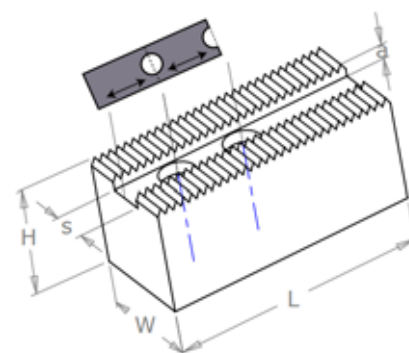


Mors droits



Mors fraisés à 120°

Coupe

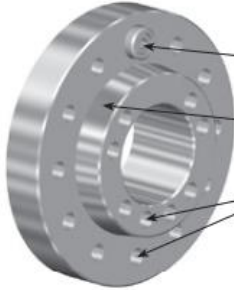


Ø Mandrin mm	H mm	a mm	W mm	s mm	L mm	mm		Non fraisé	Fraisé 120°	
						mm	mm			
170	35	5	35	14	70	16	16	HL1403250053C00	HL1403250053C15	
	58		34					HL1403250053C11	HL1403250053C20	
	78		33,4					HL1403250053C12	HL1403250053C25	
200	40	5	40	17	90	20	23	HL1403310053C00	HL1403310053C15	
	40				100			HL1403310053C07	HL1403310053C16	
	58		38		90			HL1403310053C11	HL1403310053C20	
	78							HL1403310053C12	HL1403310053C25	
	98							HL1403310053C13	HL1403310053C30	
	125							HL1403310053C14	HL1403310053C35	
250	45	6	45	21		110	20	30	HL1403410053C00	HL1403410053C15
	58								HL1403410053C11	HL1403410053C20
	78				HL1403410053C12				HL1403410053C25	
	98				HL1403410053C13				HL1403410053C30	
315	50	6	50	125	125	22	30	HL1403540053C00	HL1403540053C15	
	78		48					HL1403540053C11	HL1403540053C20	
	98		HL1403540053C12					HL1403540053C25		



Nez de broches courantes

BROCHE A1
DIN 55026



◁ BROCHE A1 / SPINDLE A1 - DIN 55026

- Entraîneur cylindrique sur la face arrière du cône (sauf broche de 3").
Cylindrical carrier on backside's cone (except the 3" size).
- Cône court sur le nez de broche.
Short cone on the spindle nose.
- 2 rangées de trous, une sous le cône, l'autre au-dessus du cône.
Rows of holes, one above the cone, one under the cone.

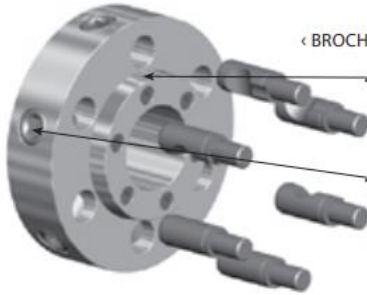
BROCHE A2
DIN 55026



◁ BROCHE A2 / SPINDLE A2 - DIN 55026

- Entraîneur cylindrique sur la face arrière du cône (sauf broche de 3").
Cylindrical carrier on backside's cone (except the 3" size).
- Cône court sur le nez de broche.
Short cone on the spindle nose.
- 1 rangée de trous au dessus du plus grand Ø du cône.

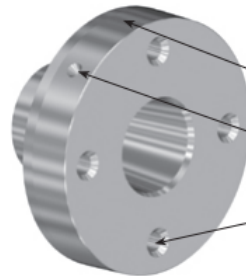
BROCHE CAMLOCK
DIN 55029



◁ BROCHE CAMLOCK / SPINDLE CAMLOCK - DIN 55029

- Cône court sur le nez de broche.
Short cone on the spindle nose.
- Carrés de serrage femelles pour le serrage des pions camlock.
Female-square for tightening camlock pawns.

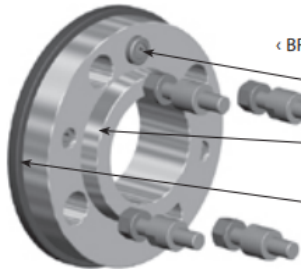
BROCHE CAZENEUVE



◁ BROCHE CAZENEUVE / SPINDLE CAZENEUVE

- Cône court sur le nez de broche.
Short cone on the spindle nose.
- 3 logements conçus pour vis pointeau, sur le cône de la broche;
3 cone positions for set screws on the spindle cone.
- 4 trous de fixation sur la face avant du nez de broche.
4 holes for passage of fixing screws on the front cone.

BROCHE A BAÏONNETTES
DIN 55027



◁ BROCHE A BAÏONNETTES / BAYONET SPINDLE - DIN 55027

- Entraîneur cylindrique sur la face arrière du cône (sauf broche de 3").
Cylindrical carrier on backside's cone (except the 3" size).
- Cône court sur le nez de broche.
Short cone on the spindle nose.
- 1 bague tournante à œillets, à l'arrière du cône, pour passage d'écrous.
Turning bushing with eyelets on the backside's cone, to pass screws.

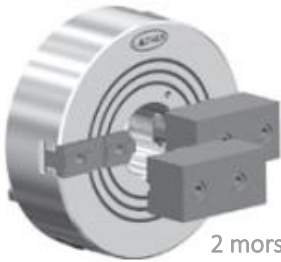
18



Gamme complémentaire

Standard ou fabrication spéciale

**VERSIONS
DISPONIBLES**



2 mors
(selon modèle)



4 mors
(selon modèle)



6 mors
(selon modèle)

**MANDRINS
A COMBINAISONS**



Serrage concentrique + indépendants

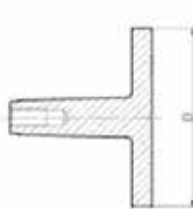
**PALTEAUX 4 MORS
INDEPENDANTS**



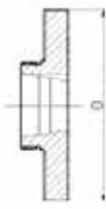
**PALTEAUX
ATROUS / A RAINURES**



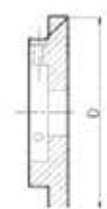
**FLASQUES
FAUX PLATEAUX**



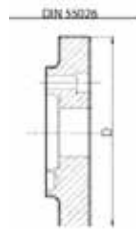
Cône morse



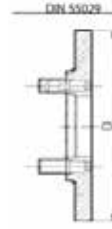
Type L



Type Cazeneuve



Type A2



Type camlock



Type balonnette



Scannez-moi !



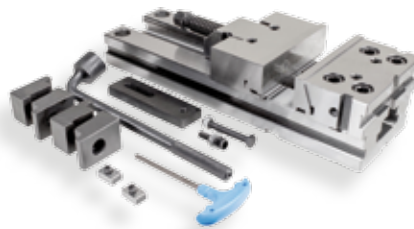
ÉQUIPEMENT MACHINE - OMEGA



Scannez-moi !



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



ÉQUIPEMENT MACHINE - RÖHM

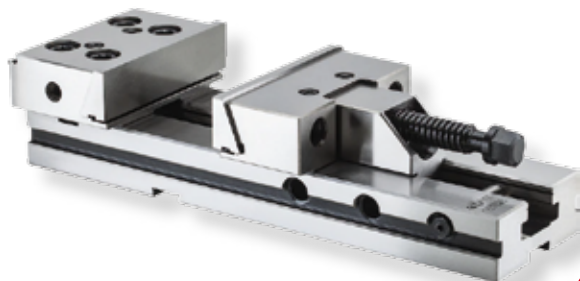
18



Scannez-moi !



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

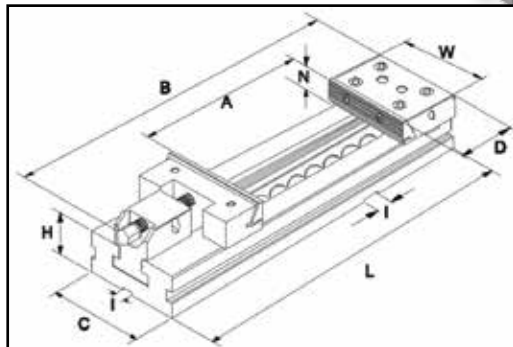
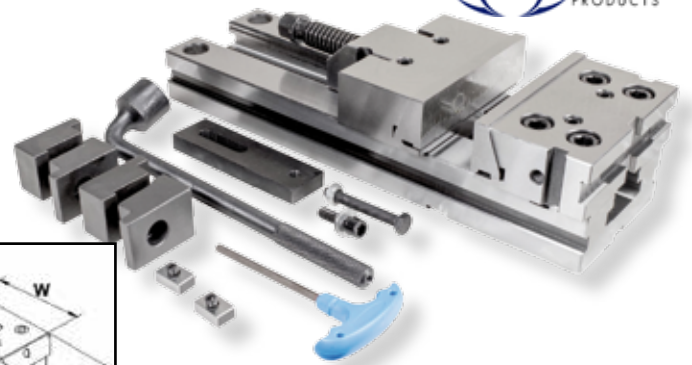


ÉTAU MODULAIRE DE PRÉCISION

→ Domaine d'application :

- Glissières Trempées et rectifiées
- Traitement pour dureté 60 HRC +/-2
- Adapté pour la plus part des centre d'usinage
- Positionnement rapide par indexation de la noix
-

Livré avec : Butée de positionnement pièce
Clef de serrage étaux
Brides de blocage



W Largeur Mors	A Ouverture	L Longueur	N	H	D	Force serrage daN	Code Article
100	100	270	30	35	75	3500	HOM20310
125	150	345	40	40	95	3500	HOM20311
150	200	420	50	50	125	5500	HOM20312
150	300	520	50	50	125	5500	HOM20313
175	300	555	60	58	145	6500	HOM20314
175	400	655	60	58	145	6500	HOM20315

ÉTAU RÖHM MSR

→ Domaine d'application :

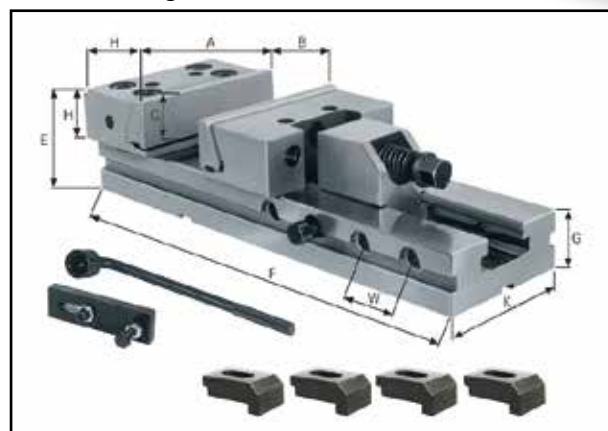
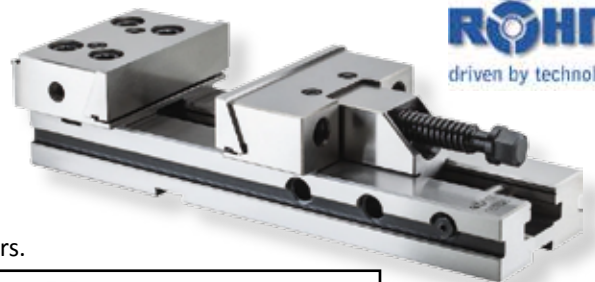
- Utilisation universelle sur les fraiseuses et les centres d'usinage.
- Système de serrage mécanique manuel.

→ Avantage :

- Utilisation universelle sur les fraiseuses et les centres d'usinage.
- Système de serrage mécanique manuel.

Livré avec : Fourni avec clé de serrage, butée, quatre brides de blocage, Mors.

Corps en acier trempé (60 HRC)
Reproductibilité de serrage 0,02 mm



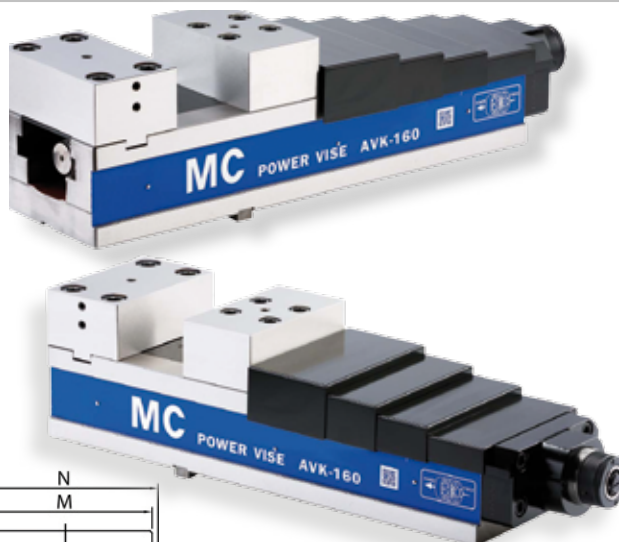
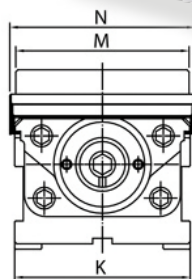
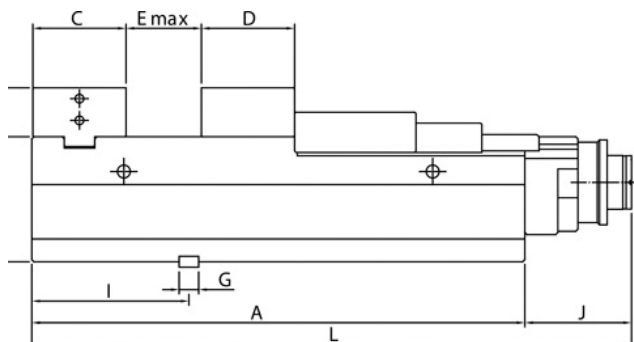
A mm	H mm	C mm	F mm	F _{max} mm	K mm	G mm	E mm	W mm	B mm	Force de Serrage (kN)	Poids Kg	Code article
125	40	78	345	401	95	40	80	50	150	30	12,7	HRO161828
150	50	90	420	487	125	50	100	50	200	50	25,8	HRO161827
150	50	90	520	587	125	50	100	50	300	50	29,5	HRO161826
175	60	97	655	701	145	58	118	50	400	60	51,2	HRO161825

ÉTAU DE FRAISAGE DE PRÉCISION TYPE MC2

→ Domaine d'application :

- Corps en fonte FDG60, entièrement rectifiée, tolérance 0,01mm/100mm.
- Étau compact avec grande capacité d'ouverture.
- Mécanisme anti-soulèvement des mors avec protection des glissières.
- Système de serrage avec force amplifiée (sans hydraulique, sans joint).
- 5 niveaux de réglage de la force de serrage : 500 à 6000 Kg avec une parfaite répétabilité.

Livré avec : 1 Clef de serrage étaux
1 ensemble de bridage pour fixation



Choix des Capacités (mm) :

- Mors 125 - Ouverture 208
- Mors 160 - Ouverture 275
- Mors 160M - Ouverture 300
- Mors 160L - Ouverture 355
- Mors 200 - Ouverture 300
- Mors 200L - Ouverture 405

A mm	F mm	C mm	D mm	E Max mm	B mm	g mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	W mm	N mm	Poids Kg	Code Article
365	145	78	74	208	45	18	100	57	98,5	126	463,5	125	135	35	H7021-MC2-125
455	160	86	86	275	45	18	115	49	98,5	162	553,5	160	171	57	H7021-MC2-160
480	160	86	86	300	45	18	115	49	98,5	162	578,5	160	174	63	H7021-MC2-160M
535	160	86	86	355	45	18	115	49	98,5	162	633,5	160	174	64	H7021-MC2-160L
505	180	100	97	300	55	18	125	66	100	202	603,5	200	211	90	H7021-MC2-200
610	180	100	97	405	55	18	125	66	100	202	708,5	200	214	103	H7021-MC2-200L

.info Mors Fixe et Mobiles → sur demande

ÉTAU DE PERÇAGE EN FONTE

→ Domaine d'application :

- Étau en fonte spéciale pour perceuses avec mâchoires prismatiques en acier trempé et rectifié

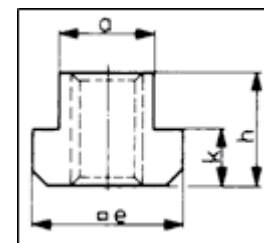
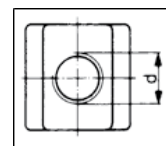


Ouverture	Largeur	Poids Kg	Code article
85	75	3,5	MF5107E
100	100	4,3	MF6107E
120	110	6,4	MF7107E
150	150	14,5	MF8107E

TASSEAU POUR RAINURES EN "T"

DIN 508

d	a1	a (mm)	e	h	k	CLASSE	Code article
M5	6	5,7	10	8	4	10	H7040-0506
M6	8	7,7	13	10	6	10	H7040-0608
M8	10	9,7	15	12	6	10	H7040-0810
M8*	12	11,7	18	14	7	10	H7040-0812
M10	12	11,7	18	14	7	10	H7040-1012
M10*	14	13,7	22	16	8	10	H7040-1014
M12	14	13,7	22	16	8	10	H7040-1214
M12*	16	15,7	25	18	9	10	H7040-1216
M12*	18	17,7	28	20	10	10	H7040-1218
M14	16	15,7	25	18	9	10	H7040-1416
M14*	18	17,5	28	20	10	10	H7040-1418
M16	18	17,5	28	20	10	10	H7040-1618
M16*	20	19,7	32	24	12	10	H7040-1620
M16*	22	21,7	35	28	14	10	H7040-1622
M18	20	19,7	32	24	12	10	H7040-1820
M20	22	21,7	35	28	14	10	H7040-2022
M20*	24	23,7	40	32	16	10	H7040-2024
M20*	28	27,7	44	36	18	10	H7040-2028
M22	24	23,7	40	32	16	10	H7040-2224
M24	28	27,7	44	36	18	10	H7040-2428
M24*	30	29,7	50	38	19	10	H7040-2430
M24*	36	35,5	54	44	22	10	H7040-2436
M30	36	35,5	54	44	22	10	H7040-3036



BUTÉE DE POSITIONNEMENT 5 AXES

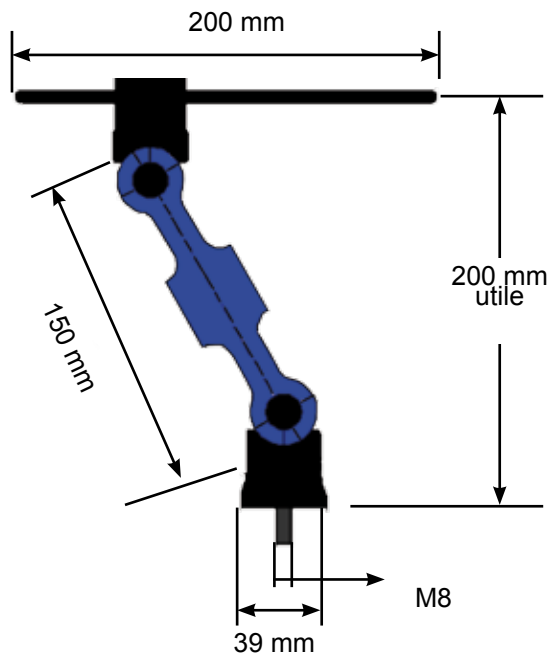
→ CARACTÉRISTIQUES :

Permet le positionnement rapide de pièces à usiner.
Sa grande rigidité permet de garantir une parfaite répétition des tolérances d'usinages.

- Montage rapide
- Rotation 360° de la base
- Rotation 360° de la tête
- Inclinaison 0-90° de la tête porte tige
- Hauteur max de travail : 200 mm
- Adaptation possible sur la majorité des tables de machine-outils, grâce aux tasseaux en "T" fournis. (Tasseau pour rainures de table de 12, 14, 16 et 18 mm).

- Corps : aluminium anodisé rigide
- Tête de blocage et tige de butée : acier 110 Kg/mm²
- Immobilisation 1/4 de tour par vis BTR M8

DIMENSIONS

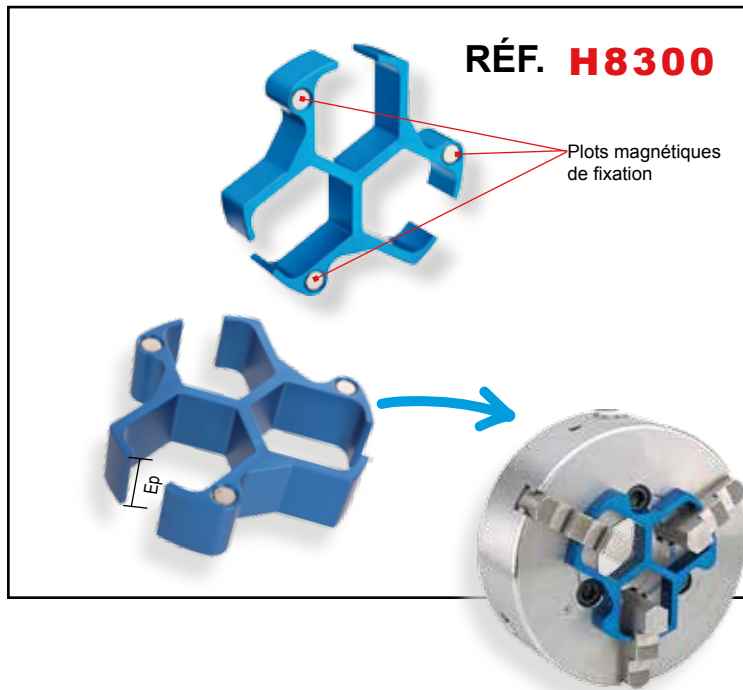


Code article : **H8150-01**



BUTÉE DE MANDRIN MAGNÉTIQUE

NEW



→ CARACTÉRISTIQUES :

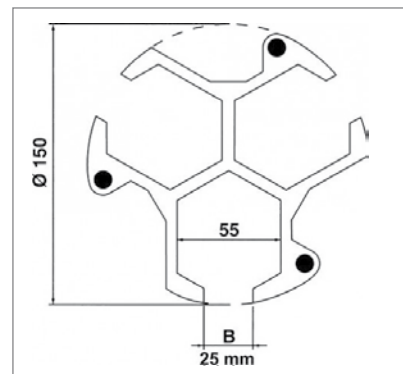
- Butée en aluminium anodisé.
- Se positionne entre les 3 mors du mandrin.
- Magnétisation sur le corps du mandrin par 3 aimants.
- Ajustement nécessaire à la largeur des mors par fraisage.

→ UTILISATION :

- Butée de positionnement avec une épaisseur calibrée $\pm 0,01$ mm.
- Permettant la répétabilité précise du positionnement de la pièce lors de la mise en place sur le mandrin.
- Utilisable sur les mandrins de Tour Traditionnel ou de Tour CN.

*Mise en place ultra-rapide :*

- Poser
- Serrer
- C'est prêt !



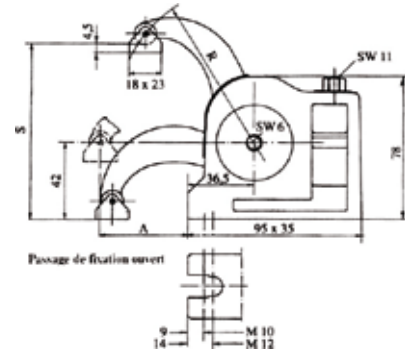
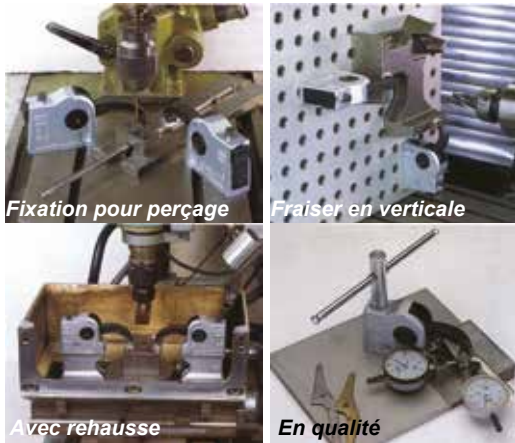
L'adaptation aux différentes largeurs de mors est à réaliser par l'utilisateur (**cote B**). Cette largeur de 25 mm à la livraison, peut être augmentée jusqu'à une largeur de mors de **54 mm**

Épaisseur	Code article
15	H8300-15
20	H8300-20
25	H8300-25
30	H8300-30
35	H8300-35
40	H8300-40

BLOC DE BRIDAGE COMPACT

➔ **CARACTÉRISTIQUES :**

- Corps acier allié très résistant
- Encombrement réduit
- Puissance de serrage élevée 16 000N
- Avec patin de serrage pour une bonne répartition du serrage et la protection des pièces
- Étanchéité parfaite

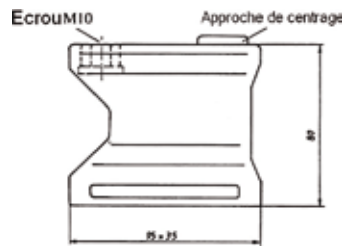


Modèle	Serrage S mm	Saillie A mm	Poids kg	Code article
BAS-C 9-4	88	40	1,4	H8110-01
BAS-C 10-6	97	60	1,5	H8110-02

* avec système automatique de déblocage par pression sur le cliquet arrière ; maintien en position automatique par ressort à lame de positionnement et de fixation.

Rehausse

Rehausse précise avec ergot de centrage, montage possible de 10 rehausSES.



Modèle	Hauteur mm	Éccrou mm	Poids kg	Code article
BAS-O	80	M10	0,44	H8120-04

➔ Serrage des blocs avec clé de 11

PRESSE À VIS TOUT ACIER

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Flexibilité optimale du rail, le rail monobloc étiré à froid et traité ainsi que le coulisseau forgé assurent un serrage puissant tout en conservant la souplesse nécessaire à un serrage efficace.
2. -Coulisseau en acier forgé, il résiste aux contraintes importantes et assure une sécurité au serrage.
3. Poignée de serrage bi-matière ou poignée à garrot et rotule amovible interchangeable sur vis à pas trapèze brunie.
4. Rail monobloc, poids réduit, outil particulièrement maniable.
5. Nouveau profil de rail, puissance et résistance augmentées de 20%.



NOTRE CONSEIL:

La presse à vis tout acier permet un serrage puissant avec une réserve d'élasticité du rail pour un maintien exceptionnel au serrage.

- Puissance de serrage jusqu'à 5500 N.



POIGNÉE BI-MÉTAL



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
160	80	17,5 x 6,8	0,58	H8160-16
200	100	22 x 8,5	1,02	H8160-20
250	120	24,5 x 9,5	1,43	H8160-25
300	140	28 x 11	2,00	H8160-30

POIGNÉE À GARROT



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
160	80	17,5 x 6,8	0,51	H8161-16
200	100	22 x 8,5	0,94	H8161-20
250	120	24,5 x 9,5	1,32	H8161-25
300	140	28 x 11	1,9	H8161-30

PRESSE HAUTE PERFORMANCE

→ CARACTÉRISTIQUES :

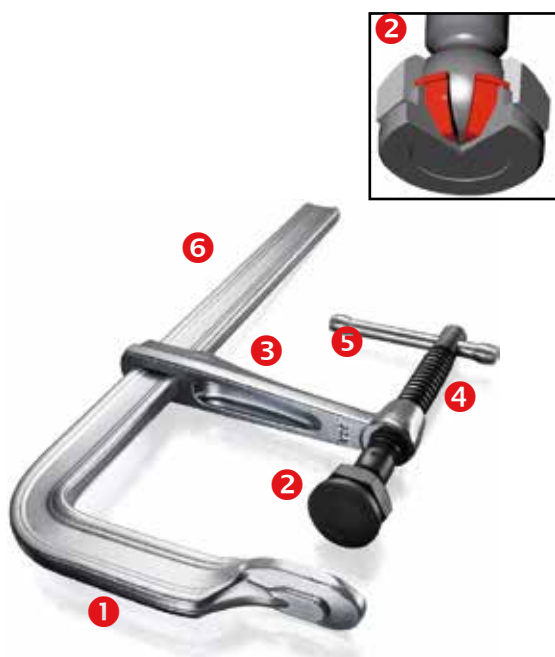
1. Robustesse: rail et valet monobloc en acier étiré à froid, traité, profilé, zingué, forgé, garantissant résistance et fiabilité de l'outil.
2. Rotule haute performance, inclinable jusqu'à 35°, amovible, démontable et nettoyable, montée sur une sphère en acier hautement lubrifié offrant des propriétés de fonctionnement optimales et assurant une longévité exceptionnelle à cette pièce d'effort. Excellente tenue à la chaleur.
3. Coulisseau forgé pour une résistance optimale.
4. Vis traitée particulièrement résistante à l'usure, offrant un couple de serrage élevé.
5. Poignée à garrot long permettant une application maximale des puissances de serrage.
6. Nouveau profil de rail, puissance et résistance augmentées de 20%.



NOTRE CONSEIL:

Certains travaux nécessitent des capacités et des puissances de serrage particulièrement importantes. Ces exigences trouvent leurs solutions avec les presses haute performance, en construction mécanique, chaudronnerie, construction navale ou ferroviaire.

- Saillie de 140, puissance de serrage jusqu'à 12000 N, couple de serrage de 40 Nm.
- Saillie de 175, puissance de serrage jusqu'à 22000 N, couple de serrage de 70 Nm, 6 pans de 19 à la vis pour serrage contrôlé à la clé dynamométrique.



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
300	140	34 x 13	3	H8162-03
500	140	34 x 13	3,4	H8162-05
800	140	34 x 13	4,45	H8162-08
400	175	40 x 20	6,1	H8163-04
600	175	40 x 20	7,23	H8163-06
1000	175	40 x 20	9,42	H8163-10
1250	175	40 x 20	10,77	H8163-12
1500	175	40 X 20	12,2	H8163-15

PRESSE EN C



→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Patin dressé, fraisé, plané et rainuré pour une accroche parfaite et précise.
2. Rotule à la vis, rainurée, zinguée et mobile pour une meilleure sécurité au serrage.
3. Corps nervuré pour un rapport poids performance optimal, corps zingué pour une bonne protection à la corrosion.
4. Vis monobloc roulée à pas trapèze de forte section pour une stabilité maximale au serrage, vis brunie pour une protection efficace et un fonctionnement sans friction, ferme à 0 pour une utilisation totale de la capacité de serrage.



NOTRE CONSEIL:

Forgée dans les meilleurs aciers, usinée avec précision, cet outil est la référence des professionnels pour tous les assemblages nécessitant un col de cygne.

Puissance de serrage jusqu'à 17000 N.

Garrot de serrage long pour une bonne prise en main.



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
40	40	12	0,38	H8167-04
60	55	12	0,64	H8167-06
80	65	14	1,03	H8167-08
100	75	16	1,4	H8167-10
120	85	18	2,09	H8167-12
150	95	18	2,5	H8167-15
200	105	20	4	H8167-20

PRESSE ÉQUERRE SOUDURE



→ CARACTÉRISTIQUES :

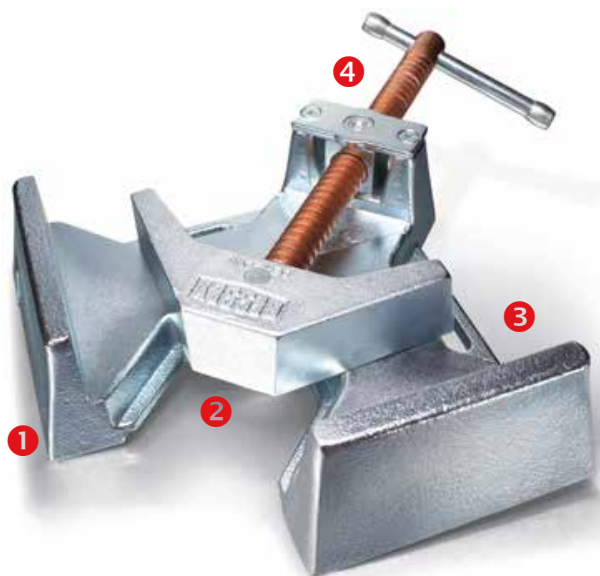
1. Corps en fonte malléable de haute résistance pour une bonne stabilité aux contraintes mécaniques et thermiques.
2. Mors de serrage mobile permettant de rattraper l'équerrage pour le serrage de pièces de sections différentes.
3. Passage ouvert pour des pièces en assemblage en T de sections identiques ou différentes.
4. Vis cuivrée pour une tenue particulièrement efficace en soudure.



NOTRE CONSEIL:

Équerre spécialement conçue pour l'assemblage de pièces métalliques de sections identiques ou différentes, en travaux de soudure et en serrurerie.

L'accès aux pièces à assembler reste entier que ce soit en montage à l'onglet ou en assemblage en T.



Serrage mm	Passage maxi en T mm	Mors mobile hxl mm	Poids kg	Code article
2 x 90	60	35 x 110	3,8	H8168-09
2 x 120	100	61 x 121	7,8	H8168-12

BRIDE À SERRAGE RAPIDE



→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Crémaillère de blocage de sécurité, en acier forgé, traité, résistante à l'usure, serrage puissant et dosé.
2. Rail en acier étiré à froid, profilé et traité, offrant une résistance optimale.
3. Coulisseau avec crémaillère en acier forgé, gage de longévité de l'outil, la crémaillère permet un serrage progressif.
4. Levier de serrage ergonomique, sa forme et sa protection par peinture époxy assurent un maniement aisé de l'outil.

La progressivité du serrage par levier permet également des serrages et desserrages rapides.



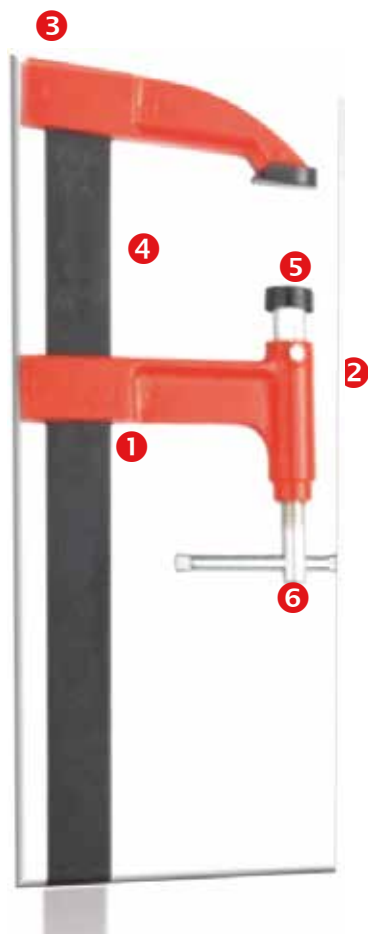
NOTRE CONSEIL:

Fixation sur table à rainure, par vis et tasseaux en T.

- Puissance de serrage jusqu'à 10000 N.

Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Puissance N	Ø Perçage socle en mm	Poids kg	Code article
200	100	19,5 x 9,5	3 500	10,5	1,35	H8165-02
200	120	22 x 10,5	5 500	13	1,55	H8165-03
200	120	27 x 13	7 500	16,5	2,65	H8165-04
240	140	30 x 15	10 000	16,5	3,3	H8165-05

SERRE-JOINT À POMPE



→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Serrage sécurisé par frein de blocage intégré au coulisseau.
2. Vis à double filet offrant un couple de serrage élevé et un confort accru. La vis est guidée dans le canon de pompe pour éviter tout risque de grippage.
3. Matage de sécurité du rail, monté de force avec contrôle de pression, le rail est en plus maté en bout et rabattu pour une sécurité totale d'emmanchement.
4. Rail en acier laminé protégé par cataphorèse avec crantage de sécurité sur chants.
5. Protections plastique aux mors.
6. Valet et coulisseau en fonte GS de haute résistance protégés par peinture époxy.



NOTRE CONSEIL:

Serre-joint dont le rapport résistance élasticité est optimal pour le serrage de tous types de pièces dans les ateliers de serrurerie ou menuiserie.

Puissance de serrage jusqu'à 10000 N.



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
300	100	35 x 9	2,2	H8170-03
400	100	35 x 9	2,4	H8170-04
500	100	35 x 9	2,6	H8170-05
600	100	35 x 9	2,8	H8170-06
800	100	35 x 9	3,2	H8170-08
1000	100	35 x 9	3,7	H8170-10
1200	100	35 x 9	4,1	H8170-12
1500	100	35 x 9	4,7	H8170-15
400	150	40 x 9	3,3	H8171-04
600	150	40 x 9	3,9	H8171-06
800	150	40 x 9	4,5	H8171-08
1000	150	40 x 9	5,1	H8171-10

PRESSE À VIS EN FONTE ET ACIER

→ CARACTÉRISTIQUES :

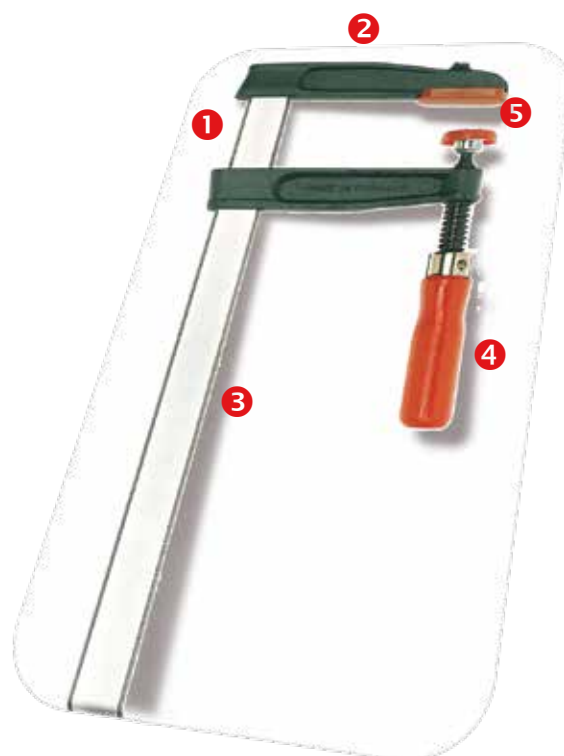
1. Serrage sécurisé par frein de blocage intégré au coulisseau.
2. Le valet et le coulisseau sont en fonte malléable de haute qualité.
3. Rail profilé et étiré à froid, cranté, zingué, spécialement conçu pour les outils de serrage. Le crantage sur chants permet de sécuriser le blocage du coulisseau sur le rail au moment du serrage.
4. Poignée de serrage bois et rotule amovible interchangeable, montée sur vis à pas trapèze brunie.
5. Protection plastique aux mors.



Notre conseil :

Classique et irremplaçable, la presse à vis en fonte et acier est un outil de serrage aux qualités uniques, indispensable en atelier et sur chantier.

Puissance de serrage jusqu'à 5 500 N.

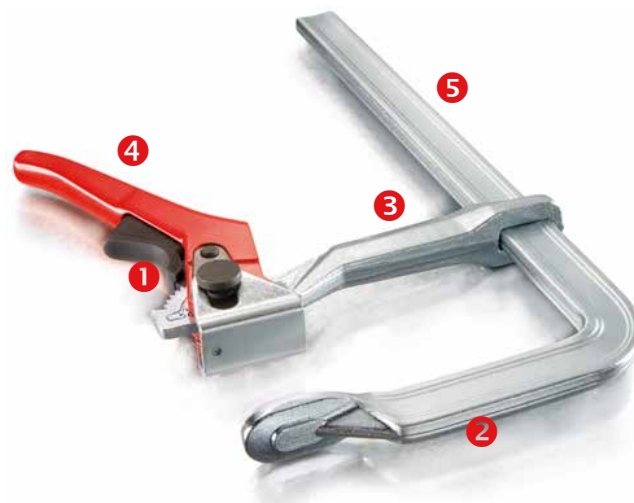


Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
160	80	25 x 6	0,73	H8175-16
200	100	30 x 8	1,33	H8175-20
250	120	30 x 8	1,54	H8175-25
300	140	35 x 9	2,1	H8175-30
400	175	35 x 9	2,67	H8175-40

PRESSE À SERRAGE RAPIDE

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Crémaillère de blocage de sécurité en acier forgé, traitée, résistante à l'usure et offrant un serrage puissant et dosé.
2. Rail et valet monobloc en acier étiré à froid, profilé et traité, pour une parfaite stabilité au serrage et une résistance optimale.
3. Coulisseau forgé, gage de longévité de l'outil, avec sa crémaillère pour un serrage progressif.
4. Levier de serrage ergonomique pour un maintien aisé de l'outil, protection peinture époxy. La progressivité du serrage par levier permet également des serrages et desserrages rapides.
5. Nouveau profil de rail, puissance et résistance augmentées de 20%.



Notre conseil :

La presse à serrage rapide est puissante, maniable et souple grâce au rail et valet monobloc tout acier. Le serrage et desserrage sont rapides et se font sans effort. La presse à serrage rapide est également résistante aux vibrations.



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
160	80	17,5 x 6,8	0,64	H8176-16
200	100	22,0 x 8,5	1,1	H8176-20
250	120	24,5 x 9,5	1,44	H8176-25
300	140	28 x 11	2,27	H8176-30

PRESSE «UNE MAIN»

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Poignée une main, parallèle au rail, elle s'actionne vers le rail ou vers la poignée à vis, elle facilite la mise en place des pièces à assembler.
2. Poignée à vis permettant un serrage puissant et efficace, jusqu'à 5000 N.
3. Cliquet de déblocage permettant une avance rapide du coulisseau sur le rail.
4. Protection plastique aux mors de serrage pour pièces délicates.
5. Rail tout acier monobloc pour un serrage efficace et un parfait maintien des puissances de serrage appliquées.

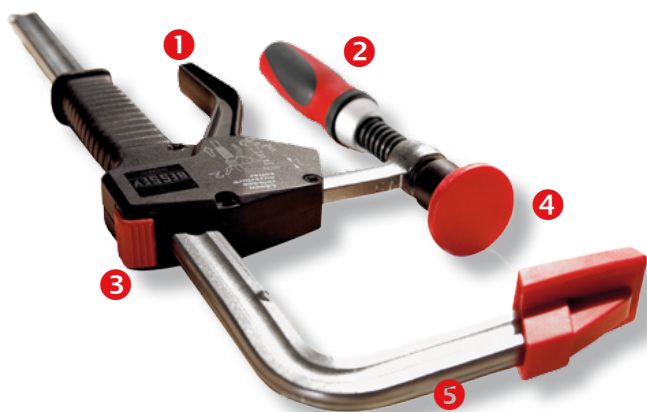


NOTRE CONSEIL:

Outil indispensable pour positionner et serrer un assemblage avec force d'une seule main, la deuxième main étant occupée à maintenir une pièce du montage.

3 serrages possibles :

1. côté rail
2. côté poignée à vis
3. par la poignée à vis



Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
300	100	19,5 x 9,5	1,25	H8178-03
600	100	19,5 x 9,5	1,67	H8178-06

PRESSE À SERRAGE RAPIDE LÉGÈRE



→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Valet et coulisseau en alliage de magnésium avec revêtement anticorrosion.
2. Crémaillère permettant un serrage étagé et un maintien du serrage aux chocs et aux vibrations, et un desserrage immédiat.
3. Maintien assuré des pièces grâce au valet doté d'un mors à prismes en croix.
4. Levier de serrage ergonomique en polyamide et fibre de verre, particulièrement maniable et résistant.



NOTRE CONSEIL :

Cette presse est composée de matériaux innovants tel que l'alliage de magnésium, le polyamide renforcé de fibre de verre ou l'acier étiré à froid.

Son faible poids en fait un outil de grande maniabilité.

Sa puissance de serrage allant jusqu'à 1200 N est obtenue sans effort.

Le serrage des matériaux fragiles est sa principale application.



18

Serrage mm	Saillie mm	Rail mm	Poids kg	Code article
160	80	20 x 5	0,29	H8180-16
200	80	20 x 5	0,32	H8180-20
250	80	20 x 5	0,35	H8180-25
300	80	20 x 5	0,38	H8180-30

PRESSE «UNE MAIN» LÉGÈRE

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Bouton d'inversion permettant de passer automatiquement de la fonction serrage à la fonction écartement et inversement.
2. Poignée d'avance confortable, parallèle au rail assurant un maniement aisé et équilibré.
3. Cliquet de déblocage, une simple pression pour une avance et un positionnement rapide de l'outil.
4. Grandes mors à serrage parallèle, en polyamide renforcé résistant aux chocs, serrage sur toute la surface des mors pour de multiples applications.



Notre conseil :

Outil bien en main aussi bien en fonction serrage qu'en fonction écartement.

Puissance de serrage jusqu'à 1100 N.



Serrage mm	Saillie mm	Écartement ←e1→	Écartement ←e2→	Rail mm	Poids kg	Code article
160	85	75-235	9-170	20 x 5	0,66	H8182-16
300	85	75-380	9-315	20 x 5	0,72	H8182-30
450	85	75-535	9-470	20 x 5	0,83	H8182-45

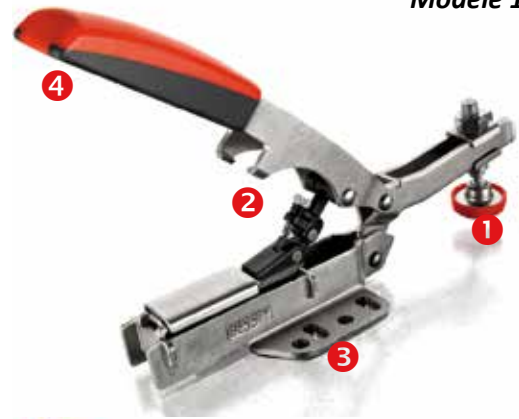
SAUTERELLE À SERRAGE VERTICAL VARIABLE

→ CARACTÉRISTIQUES :

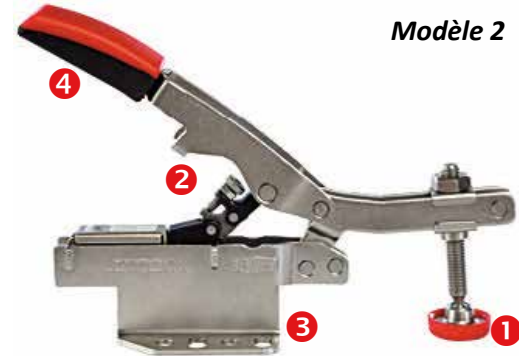
1. Ajustement automatique de la capacité de serrage de 0 à 45 mm ou de 0 à 65 mm tout en conservant une puissance de serrage constante sans manipulation de la vis de réglage de puissance.
2. Puissance de serrage réglable jusqu'à 2500 N en jouant sur la vis de réglage de puissance logée dans le corps d'outil.
3. Platine de fixation conçue pour une fixation rapide de la sauterelle sur son support. Corps en tôle traitée haute résistance.
4. Grand levier de serrage ergonomique bi-matière, à l'horizontal en position serrage.



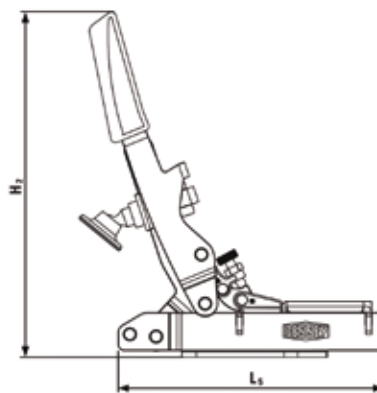
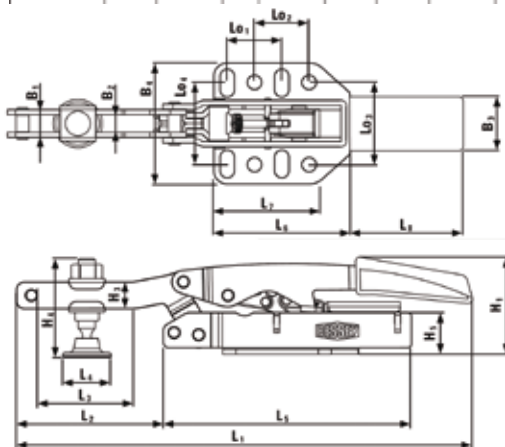
Modèle 1



Modèle 2



		Longueur totale	Longueur du bras de serrage	Réglage horizontal de la vis	Diamètre de la rotule de serrage	Longueur du socle	Longueur de la platine 1	Longueur de la platine 2	Longueur du levier bi-matière	Hauteur du levier en serrage	Hauteur levier ouvert	Hauteur du bras de serrage	Hauteur de la vis complète	Hauteur de la base de l'outil	Largeur extérieure du bras de serrage	Largeur intérieure du bras de serrage	Largeur du levier de serrage	Largeur de la platine	Entraxe 1	Entraxe 2	Entraxe 3	Largeur de la fixation oblongue	Diamètre de perçage
Référence		L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	H1	H2	H3	H4	H5	B1	B2	B3	B4	Lo1	Lo2	Lo3	Lo4	Ø
H8184-05	mm	210	67	40	23	116	64	50	54	46	155	13	47	20	13	9	26	55	25,4	25,4	39	32-44	6
	"	8,27	2,64	1,57	0,91	4,57	2,52	1,97	2,13	1,81	6,10	0,51	1,85	0,79	0,51	0,35	1,02	2,24	1,00	1,00	1,54	1,26-1,73	0,24
H8184-07	mm	210	67	40	23	116	64	50	54	78	175	13	65	38	13	9	26	57	25,4	25,4	39	32-44	6
	"	8,27	2,64	1,57	0,91	4,57	2,52	1,97	2,13	2,76	6,89	6,51	2,56	1,50	0,51	0,35	1,02	2,24	1,00	1,00	1,54	1,26-1,73	0,24



Les côtes de couleurs rouges diffèrent entre les 2 modèles

Serrage mm	Modèle	Puissance N	Poids kg	Code article
0-45	1	2500	0,35	H8184-05
0-65	2	2500	0,39	H8184-07

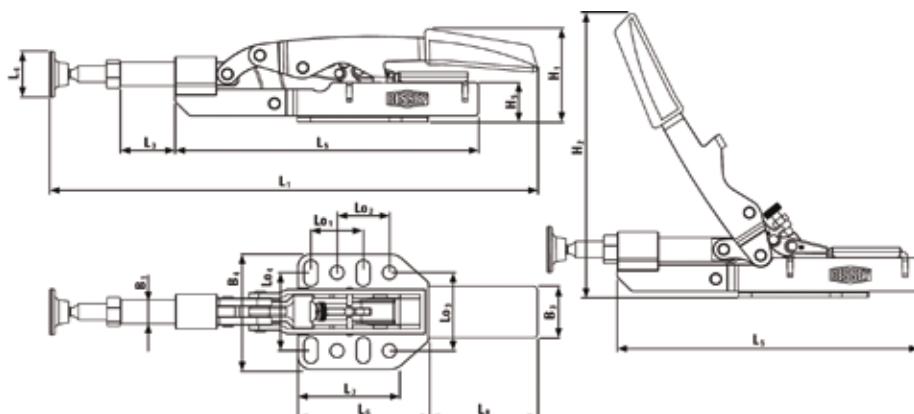
SAUTERELLE À SERRAGE HORIZONTAL VARIABLE

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Ajustement automatique de la capacité de serrage de 0 à 25 mm tout en conservant une puissance de serrage constante, sans manipulation de la vis de réglage de puissance.
2. Puissance de serrage réglable jusqu'à 2500 N en jouant sur la vis de réglage de puissance logée dans le corps d'outil.
3. Platine de fixation conçue pour une fixation rapide de la sauterelle sur son support. Corps en tôle traitée haute résistance.
4. Grand levier de serrage ergonomique bi-matière.



	Longueur totale	Longueur du bras de serrage	Règlage horizontal de la vis	Diamètre de la rotule de serrage	Longueur du socle	Longueur de la platine 1	Longueur de la platine 2	Longueur du levier bi-matière	Hauteur du levier en serrage	Hauteur levier ouvert	Hauteur du bras de serrage	Hauteur de la vis complète	Hauteur de la base de l'outil	Largeur extérieure du bras de serrage	Largeur intérieure du bras de serrage	Largeur du levier de serrage	Largeur de la platine	Entraxe 1	Entraxe 2	Entraxe 3	Largeur de la fixation oblongue	Diamètre de perçage
Référence	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	H1	H2	H3	H4	H5	B1	B2	B3	B4	Lo1	Lo2	Lo3	Lo4	Ø
H8185-25	mm 225-245	-	25	23	150	84	50	54	47	160	-	-	20	12	-	26	57	25,4	25,4	39	32-44	6
"	8,86-9,85	-	0,98	0,91	5,91	2,52	1,97	2,13	1,85	6,30	-	-	0,79	0,47	-	1,02	2,24	1,00	1,00	1,54	1,26-1,73	0,24



Serrage mm	Puissance N	Poids kg	Code article
0-25	2500	0,39	H8185-25

PINCE-ÉTAU MULTI-GRIP

→ CARACTÉRISTIQUES :

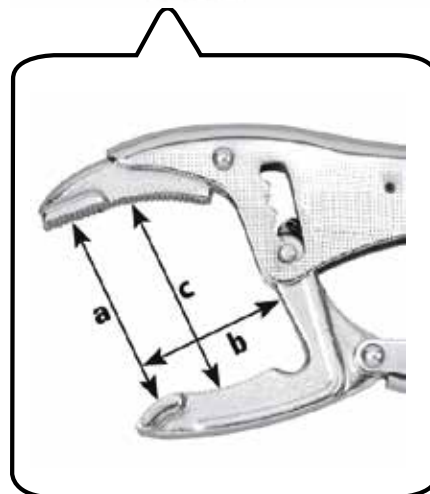
- Pince-étau à becs longs.
- Importante capacité de serrage réglable par crémaillère.
- 4 niveaux de réglage rapide, réglage fin par vis moletée.
- Desserrage rapide grâce à la poignée d'ouverture recouverte d'une gaine PVC.
- Corps en tôle d'acier haute résistance zinguée.
- Mors en acier forgé.



Notre conseil :

Pour le serrage efficace de profilés, plats et tubes.

Pression de serrage réglable jusqu'à 10 000 N



Longueur
mm

←a→
mm

←b→
mm

←c→
mm

Poids
kg

Code article

250

0-75

50

40-75

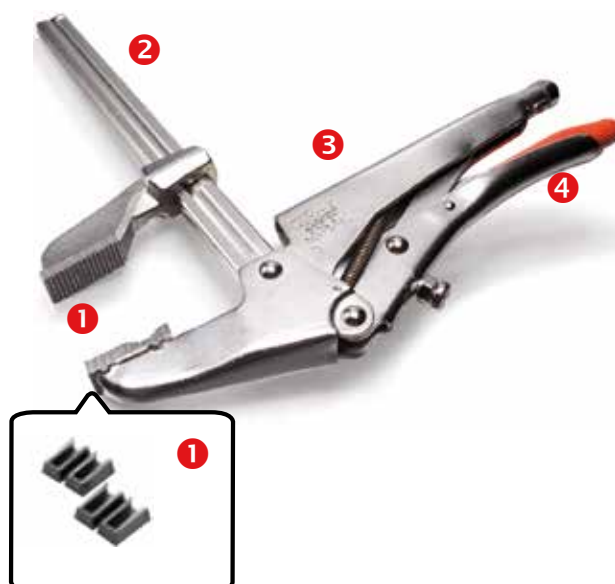
0,77

H8187-01

PINCE-GRIP PARALLÈLE

→ CARACTÉRISTIQUES :

1. Mors de serrage parallèles, fraisés, planés et rainurés. Prisme au mors inférieur pour serrage de pièces rondes. Livré avec 2 paires de protections plastique amovibles pour le serrage des pièces délicates.
2. Rail en acier étiré traité, grande capacité de serrage sans mécanisme compliqué.
3. Poignée de serrage en tôle d'acier de forte épaisseur, offrant une maniabilité parfaite en rapport avec les performances de l'outil.
4. Cliquet d'ouverture rapide recouvert d'une gaine PVC pour un confort accru.



Notre conseil :

Outil indispensable en atelier ou sur chantier pour assembler, souder des pièces de différentes formes.

Puissance de serrage jusqu'à 4000 N.



Serrage mm	Saillie mm	Poids kg	Code article
100	65	1	H8189-01
200	65	1,2	H8189-02

ÉQUERRE MAGNÉTIQUE AVEC COMMUTATEUR ON/OFF

→ **CARACTÉRISTIQUES :**

Bloc de positionnement à force magnétique avec commutateur ON/OFF.

La force magnétique maintient en place les pièces à assembler.

Étudié pour assembler tubes, fers plats, tôles, profils divers, etc.

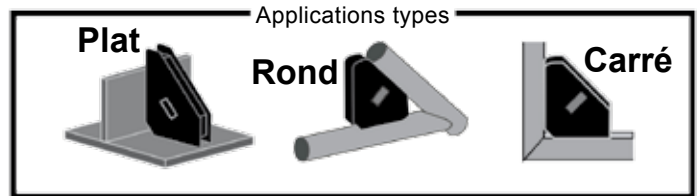


Notre conseil :

En simplifiant les manipulations, cet accessoire permet de faire d'importantes économies de temps lors d'opérations de soudure à angle droit, à 45° ou à plat.

En position OFF, l'usage, le nettoyage et le stockage sont facilités.

Procédure à suivre : pointer les pièces à assembler, retirer l'équerre et terminer la soudure.



Commutateur ON/OFF.

Forte puissance magnétique



Positionnement précis
45° & 90°



Modèle	L	H	I	e	Angle	Force d'attaction	Poids kg	Code article
1	95	110	95	28	45° - 90°	40 Kg	700g	H8210-01
2	130	150	130	35	45° - 90°	75 Kg	1400g	H8210-02

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



CLÉ À BÉQUILLE UNIVERSELLE

4 Pans femelles DIN 604 pour vis à tête carrée (tourelle...)

Carrée	Longueur broche	Longueur tige	Code article
8	120	150	H7630-08
10	135	210	H7630-10
12	150	235	H7630-12
14	170	270	H7630-14
17	200	310	H7630-17



4 Pans mâles DIN 605 pour mandrin de tour

Carrée	□ mandrin	Longueur broche	Longueur tige	Code article
8	100	120	150	H7635-08
9	125	130	180	H7635-09
10	160	135	210	H7635-10
11	200	140	220	H7635-11
12	250	150	235	H7635-12
14	315	170	270	H7635-14
17	400	200	310	H7635-17



CLAVETTE CHASSE-CÔNE

CM	Longueur	Épaisseur	Code article
1-2	115	5	H7250-01
2-3	147	5,3	H7250-02
3-4	200	7	H7250-03
4-5	235	10	H7250-04
5-6	264	15,2	H7250-05

Acier matrice traité

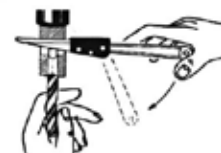


18

CHASSE-CÔNE SEMI-AUTOMATIQUE



CM	Longueur	Épaisseur	Code article
1-3	320	5	H7255-01
4-6	370	10	H7255-02





18