



Matière:

Corps et vis: acier cémenté et trempé.

Finition:

Vis à tête conique: acier trempé et bruni.
Corps: acier cémenté et trempé.

Exemple de commande:

nlm 03157-081420

Nota:

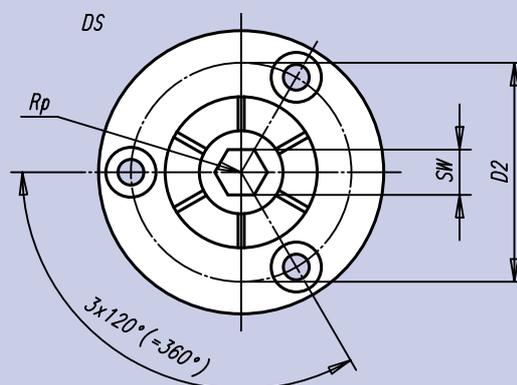
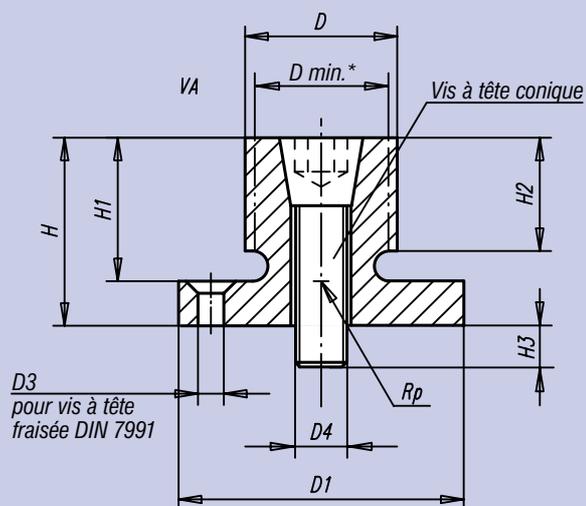
Le mandrin de centrage convient tout particulièrement pour la reprise d'usinage de pièces tournées.

Le diamètre D peut être adapté au diamètre de serrage de la pièce à usiner, soit par tournage, soit par rectification.

Le mandrin se caractérise par sa hauteur réduite, et par l'absence de griffes de serrage encombrantes. Le serrage peut s'effectuer par force hydraulique.

Montage:

Ouvrir le mandrin de centrage à un diamètre supérieur d'environ 0,1 mm (course de serrage) au diamètre de repos. Ensuite, usiner le mandrin sur une rectifieuse ou sur un tour, jusqu'à obtenir le diamètre intérieur de la pièce à usiner. Au besoin, le socle du mandrin peut être centré dans un alésage prévu à cet effet, ou à l'aide de goupilles ajustées.



Référence	D	D _{min.*}	D ₁	D ₂	D ₃ pour vis à tête fraisée	H	H ₁	H ₂	H ₃	kg	Vis à tête conique	
											D ₄	SW
03157-020407	7,4	4,1	20,0 _{h9}	13,7	M 2	10,7	7,6	6,1	4,1	0,01	M 2	1,5
03157-040812	12,4	8,0	29,7 _{h9}	21,0	M 3	21,8	16,0	15,0	8,0	0,04	M 4	3,0
03157-061214	14,2	12,2	31,5 _{h9}	23,1	M 3	24,9	19,0	15,0	12,0	0,07	M 6	5,0
03157-081420	20,0	13,5	37,5 _{h9}	29,0	M 3	24,9	19,0	15,0	14,0	0,10	M 8	6,0
03157-062027	27,0	20,0	50,0 _{h8}	39,4	M 4	28,6	22,2	17,5	17,0	0,18	M 10	8,0
03157-102535	35,3	25,4	56,0 _{h8}	45,5	M 4	31,8	25,4	20,6	21,0	0,32	M 12	10,0
03157-123442	42,0	30,0	69,5 _{h8}	55,9	M 5	39,6	31,8	27,0	22,0	0,60	M 16	14,0
03157-123452	51,0	30,0	75,5 _{h8}	63,9	M 5	39,6	31,8	27,0	22,0	0,70	M 16	14,0
03157-163077	77,0	30,0	107,5	92,5	M 6	45,5	37,6	32,3	20,0	1,73	M 16	14,0
03157-1630103	103,0	30,0	132,9 _{h9}	118,0	M 6	46,0	38,0	32,0	20,0	2,86	M 16	14,0

* D_{min.} = plus petit diamètre admissible à obtenir pour D par fraisage ou par tournage.