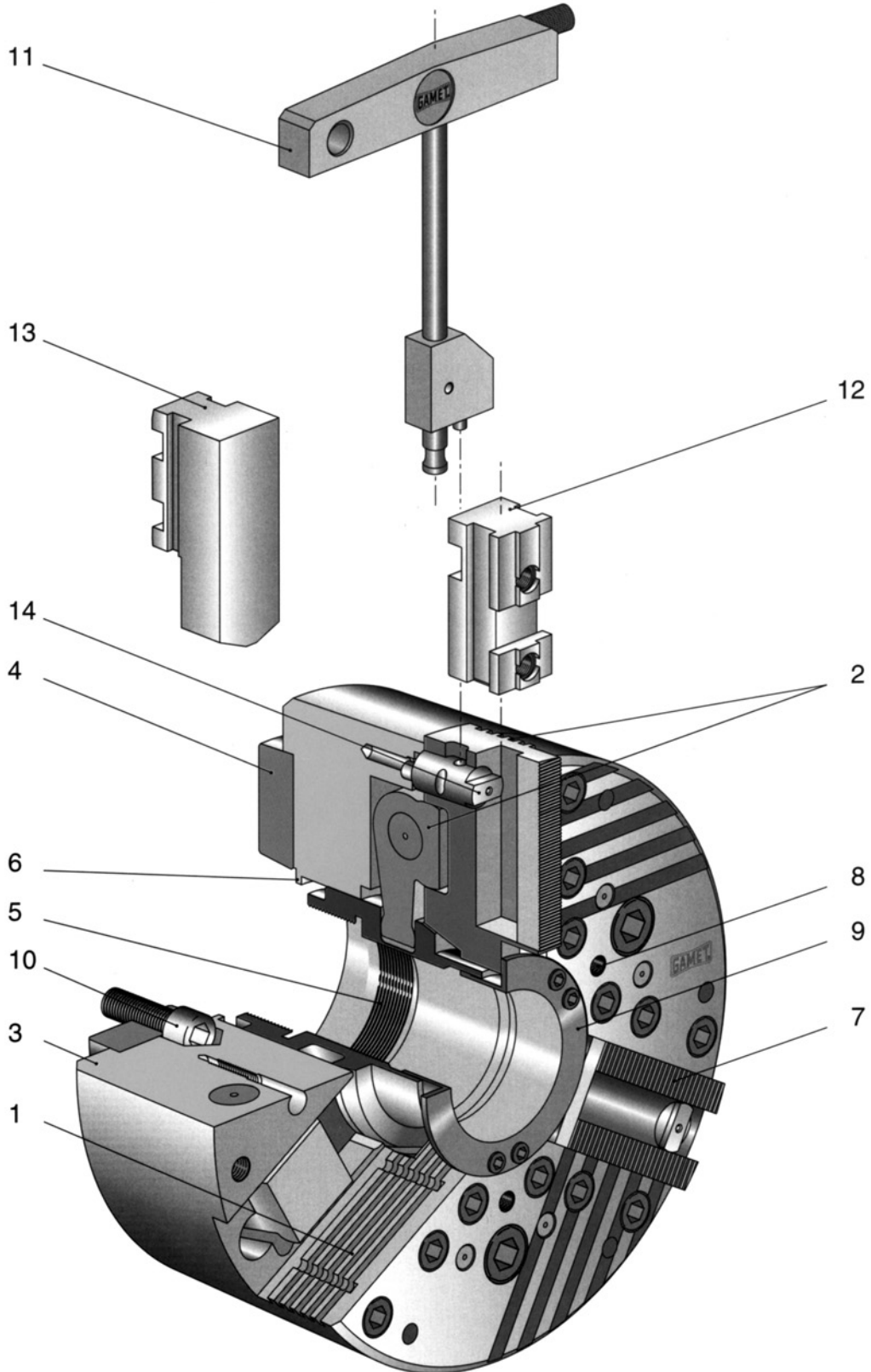




MANDRINS AUTOMATIQUES
POWER CHUCKS
KRAFTSPANNFUTTER
PLATOS AUTOMATICOS

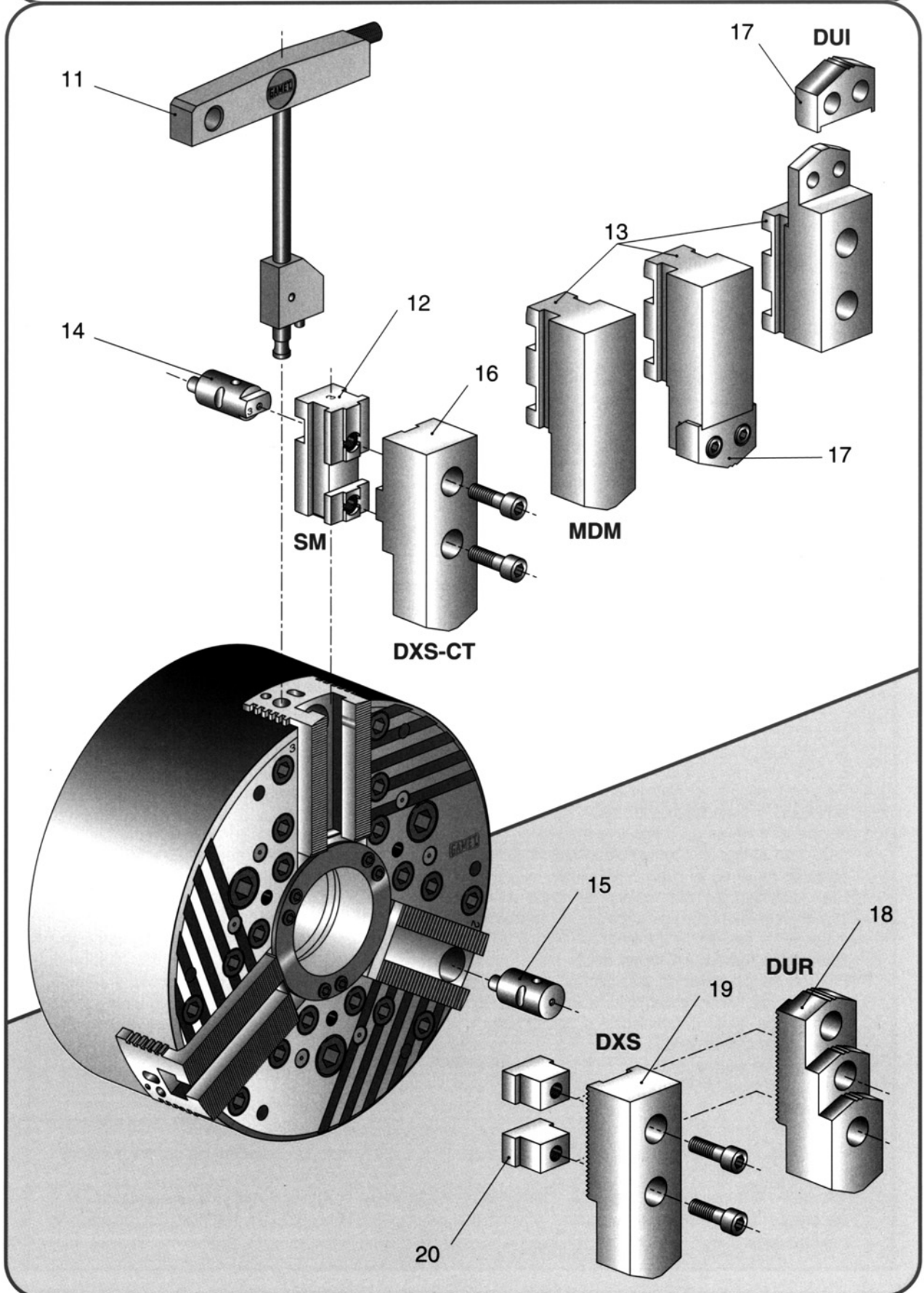
DELTA-CR



MANDRINS AUTOMATIQUES
POWER CHUCKS
KRAFTSPANNFUTTER
PLATOS AUTOMATICOS

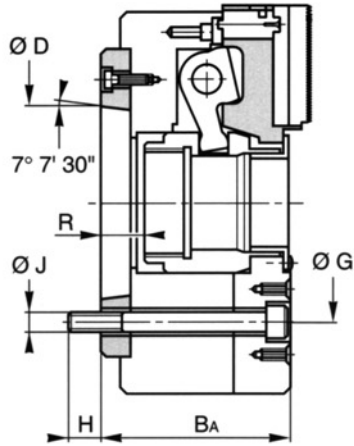
DELTA-CR

GAMET
PRECISION



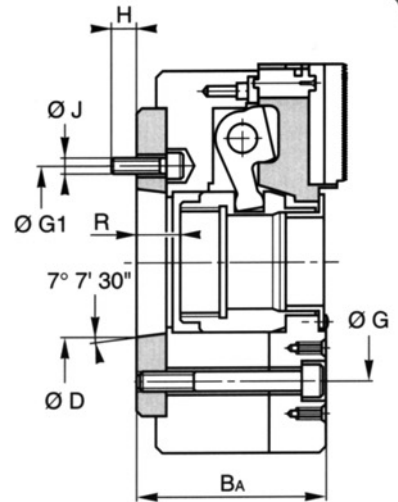
III

- Fixation A montage direct
- Spindle A direct mounting
- Aufnahme A Direkt Montage
- Sujeción A montaje directo



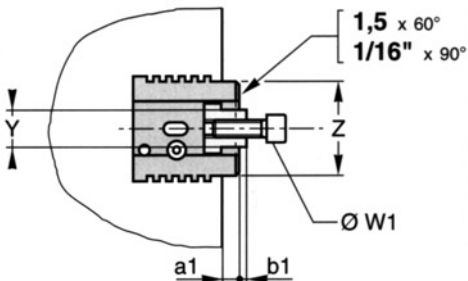
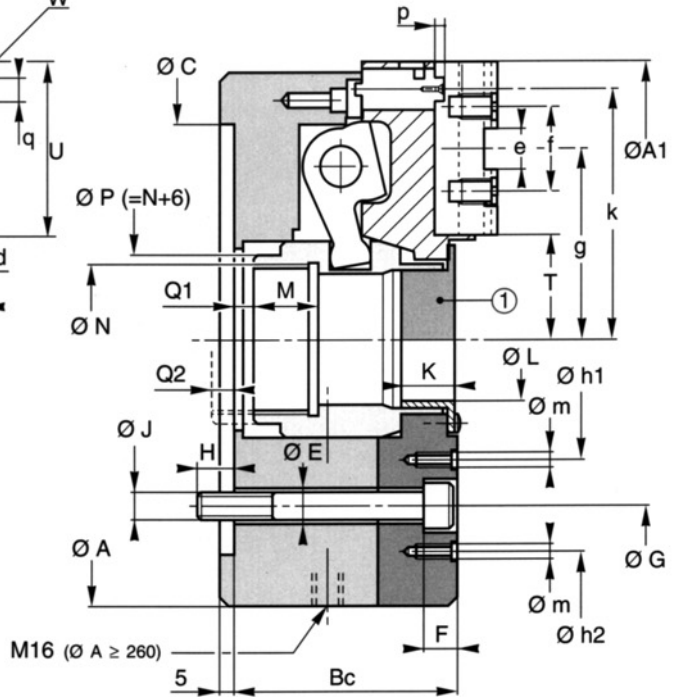
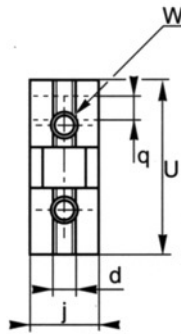
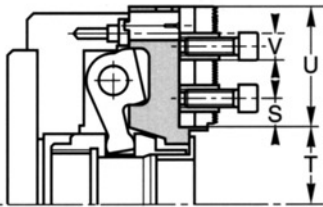
II

- Fixation A montage indirect
- Spindle A indirect mounting
- Aufnahme A Indirekt Montage
- Sujeción A montaje indirecto



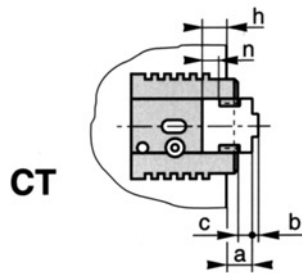
I

- Fixation PR
- Spindle PR
- Aufnahme PR
- Sujeción PR



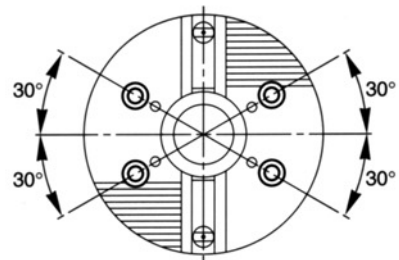
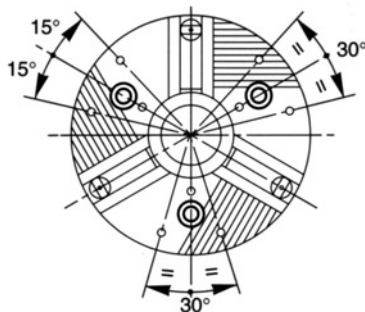
- Porte-mors striés
- Serrated master jaw
- Backen mit Verzahnung
- Portagarras estriás



- Support de mors Cross-tenon
- Support serrated Cross-tenon
- Backenträger Kreuz Versatz
- Portagarras Cross-tenon



CT

- Position des fixations Ø G et Ø h1 / h2
- Fixing holes position Ø G and Ø h1 / h2
- Befestigungslochbild Ø G und Ø h1 / h2
- Fijacion del plato Ø G y Ø h1 / h2



MANDRIN CHUCK FUTTER PLATO	Ø	170		210		260		320		400		470		
FIXATION SPINDLE AUFNAHME SUJECIÓN	*	PR	A4		PR	A5		PR	A6		PR	A8		
			A6	A5		A8	A6		A8	A11		A8	A11	
MONTAGE TYPE MOUNTING TYPE SPINDELANSCHLUSS MONTAJE TIPO		I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	
ALESAGE THROUGH HOLE DURCHLASS PASO DE BARRA	Ø L	43		52		78		95		126		196		
OUVERTURE AU RAYON JAW MOVEMENT BACKENHUB ABERTURA EN EL RADIO		3,8		4,8		5,8		7		8		8		
COURSE DRAWHEAD STROKE KOLBENHUB RECORRIDO		12,2		15,4		18,6		22,4		25,6		25,6		
 3	Effort maxi de commande Maxi drawbar force Max. Betätigungskraft Fuerza max. de accionamiento	daN	2 200		3 100		4 500		5 600		7 700		7 700	
	Effort total statique de serrage Maxi static total gripping force Max. ges. stat. Spannkraft Esfuerzo estatico total de amarre	daN	5 500		7 750		11 200		14 000		19 200		19 200	
 2	Effort maxi de commande Maxi drawbar force Max. Betätigungskraft Fuerza max. de accionamiento	daN	1 450		2 000		3 000		3 750		5 100		5 100	
	Effort total statique de serrage Maxi static total gripping force Max. ges. stat. Spannkraft Esfuerzo estatico total de amarre	daN	3 600		5 000		8 900		9 360		12 700		12 700	
Vitesse maxi (tr/mn) Maximum RPM Max. Drehzahl U/Min Velocidad max. R.P.M.	**	5 600		4 900		3 800		3 000		2 250		2 000		
Moment de giration d'un mors Moment of gyration of one top jaws Gewichtsmoment eines Backens Momento de giro de una garra	** MR kg.cm	2,7		6,2		11,3		22		65,3		82,8		
Poids Weight Gewicht Peso	kg	9,2	10,5	18	20	31	35	52,7	62	97	108	158	193	
Moment d'inertie Moment of inertia Trägheitsmoment Momento de inercia	kg.m ²	0,042		0,116		0,31		0,89		2,4		6		

* Fixation PR : Centrage cylindrique DIN 6353.
 Fixation A : Centrage conique ISO 702/1 ou DIN 55026.
 ** Vitesse maxi suivant DIN 6386, avec moment de giration d'un mors = MR maxi. (à cette vitesse, la perte de force de serrage calculée est égale aux 2/3 de l'effort maxi de serrage disponible à l'arrêt).

Nota : Les courbes de serrage et conditions d'utilisation figurent sur la fiche de contrôle fournie à l'utilisateur avec chaque mandrin.

* PR Spindlenose recess mounting DIN 6353.
 A type spindlenose mounting ISO 702/1 or DIN 55026.
 ** Maximal speed as DIN 6386 with moment of gyration of one jaw = MR max. (at that speed the calculated gripping force loss equals to 2/3 of maximal static gripping force).

Note: The clamping curves and conditions of use are given on the check sheet supplied to the user with each chuck.

* Spindel Aufnahme PR : zylindrisch nach DIN 6353.
 Aufnahme Typ A : Kurzkegel nach ISO 702/1 oder DIN 55026.
 ** Maximale Drehzahl nach DIN 6386 mit Gewichtsmoment einer Backe = MR max. (Bei dieser Drehzahl ist der kalkulierte Spannkraftverlust gleich 2/3 der maximalen statischen Spannkraft).

Bemerkung : Dynamische Spannkurven und Anwendung sind auf dem Kontrollbericht, der mit jedem Futter geliefert wird.

* Fijación PR : Centrado cilíndrico DIN 6353.
 Fijación A : Centrado cónico ISO 702/1 ó DIN 55026.
 ** Velocidad máxima según norma DIN 6386, con un momento de inercia de una garra = MR max. (a esta velocidad, la pérdida de fuerza de apriete calculada es igual a los 2/3 del esfuerzo máximo de apriete disponible en parada).

Nota : Las curvas de apriete y condiciones de utilización figuran en la ficha de control suministrada al usuario con cada plato.

MANDRIN CHUCK FUTTER PLATO	Ø	170				210				260							
FIXATION SPINDLE AUFNAHME SUJECION	(*)	A6	A4	A5	PR	A8	A5	A6	PR	A6	A8	PR					
MONTAGE MOUNTING SPINDELANSCHLUSS MONTAJE		II		III	I	II		III	I	II		III	I				
A1		180				221,5				275,5							
Bc		68				86				99							
Ba		99		83		-	121		103		-	118		-			
C	H6	140				170				220							
D		106,375		63,513		82,563		-	139,719		82,563		106,375		139,719		-
E		12				14				17							
F		11				12				17							
G		-		104,8		-		133,4		-		171,4					
G1		133,4		82,6	-		171,4		104,8	-		133,4	-				
H		17		15	18		22		13	19		16	16		18		19
J		3 x M12			3 x M10		3 x M16			6 x M10		3 x M12		6 x M12		3 x M16	
K		19				21,5				26							
L	Ø H8	43				52				78							
M		20				25				25							
N	(2)	M50 x 1,5				M60 x 1,5				M85 x 1,5							
N maxi	(3)	M55				M66				M95							
N mini	(3)	M35				M40				M60							
P	(2)	56				66				91							
Q1		4				7				9							
Q2		8,2				8,4				9,6							
R maxi		35		19		-	42		24		-	28		-			
R mini		22,8		6,8		-	26,6		8,6		-	9,4		-			
T maxi		34,5				44				58							
T mini		30,7				39,2				52,2							
U		55				66				79							
Z		33				37				47							
m		3 x M6 / -				3 x M6 / -				3 x M8 / -							
h1 / h2		76 / -				96 / -				126 / -							
a		11,5				16,5				18							
b		2,5				2,5				3							
c		5				5,5				5,5							
d	h8	8				10				12							
e	H8	18				20				20							
f		32				40				40							
g maxi		59,5				74				93,5							
g mini		55,7				69,2				87,7							
h		8,5				9,5				11,5							
j		19				23				30							
k maxi		78				96,5				121,5							
k mini		74,2				91,7				115,7							
n	H6	7				9				11,5							
p		4				5				6							
q		8				10				12,5							
W		M8				M8				M12							
S		9				10				13							
V		18				20				26							
W1		M10				M12				M16							
Y	H6	14				17				21							
a1		6,5				10,5				12							
b1		2,5				2,5				2,5							

Butée de fin de course avant et arrière dans corps de mandrin.

① Sur option : douille pleine usinable.

(2) Filetage standard.

(3) Tout filetage possible entre N mini et N maxi,
Pas de 1,5 ou 2 avec P = N + 6.
(ex. : N = M65 x 2 → P = 71).

* Fixation PR : Centrage cylindrique DIN 6353.

Fixation A : Centrage conique ISO 702/1 ou DIN 55026.

The drawhead front and rear stroke is limited inside the chuck body.

① On option: plain coverplate to turn.

(2) Standard thread.

(3) All thread possible between N mini and N maxi,
Pitch 1,5 or 2 with P = N + 6.
(expl. : N = M65 x 2 → P = 71).

* PR Spindlenose recess mounting DIN 6353.

A type spindlenose mounting ISO 702/1 or DIN 55026..

DIMENSIONS - DIMENSIONS - ABMESSUNGEN - DIMENSIONES



MANDRIN CHUCK FUTTER PLATO	Ø	320				400			470				
		A6	A8	A11	PR	A8	A11	PR	A8	A11	A15	PR	
FIXATION SPINDLE AUFNAHME SUJECION	(*)												
MONTAGE MOUNTING SPINDELANSCHLUSS MONTAJE		II		III	I	II		III	I	II		III	I
A1		335				418			488				
Bc		113				132			162				
Ba		136			-	160	155	-	209	209	201	-	
C	H6	300				300			400				
D		106,375	139,719	196,869	-	139,719	196,869	-	139,719	196,869	285,775	-	
E		21				21			26				
F		25				24			26				
G		-		235		-		235	-		330,2		
G1		133,4	171,4		-	171,4		-	171,4	235		-	
H		16	22	29	22	23,5	29	32	22	30	35	44	
J		6 x M12	6 x M16	3 x M20 / M18		6 x M16	6 x M20 / M18		9 x M16	6 x M20	6 x M24		
K		31				34,5			34,5				
L	Ø H8	95				126			196				
M		25				25			25				
N	(2)	M102 x 1,5				M132 x 1,5			-				
N maxi	(3)	M113				M148			-				
N mini	(3)	M76				M102			-				
P	(2)	108				138			-				
Q1		16				19			19				
Q2		6,4				6,6			6,6				
R maxi		39			-	47	42	-	65,9		58	-	
R mini		16,6			-	21,4	16,4	-	40,3		32,4	-	
T maxi		69,5				88			123				
T mini		62,5				80			115				
U		97,5				120			120				
Z		50				60			60				
m		3 x M10 / 6 x M10				3 x M12 / 6 x M12			6 x M12 / 3 x M12				
h1 / h2		140 / 226				177 / 294			266 / 350				
a		21				24			24				
b		3				4			4				
c		7				8			8				
d	h8	12				18			18				
e	H8	26				30			30				
f		54				60			60				
g maxi		114,5				143,5			178,5				
g mini		107,5				135,5			170,5				
h		9,5				13			13				
j		30				35			35				
k maxi		149				182			217				
k mini		142				174			209				
n	H6	11,5				14,5			14,5				
p		7				8			8				
q		15				18			18				
W		M12				M16			M16				
S		13				17			17				
V		26				34			34				
W1		M16				M20			M20				
Y	H6	21				25,5			25,5				
a1		14				16			16				
b1		2,5				3			3				

Vordere und hintere Hub-Anschläge im Futterkörper.

① Auf Option : volle Abdeckplatte zum Ausdrehen.

(2) Standart Gewinde.

(3) Alle Gewinde erhältlich zwischen N mini und N maxi.,
Gewindeteilung 1,5 oder 2 mit P = N + 6.
(Beispiel : N = M65 x 2 → P = 71).

* Spindel Aufnahme PR : zylindrisch nach DIN 6353.
Aufnahme Typ A : Kurzkegel nach ISO 702/1 oder DIN 55026.

Topo de final de carrera Delantero y Trasero en el cuerpo del plato.

① En opción : casquillo macizo mecanizable..

(2) Roscado estándar.

(3) Cualquier roscado posible entre N míni. y N máxi.,
Paso de 1,5 ó 2 con P = N + 6.
(ej. : N = M65 x 2 → P = 71).

* Fijación PR : Centrado cilíndrico DIN 6353.