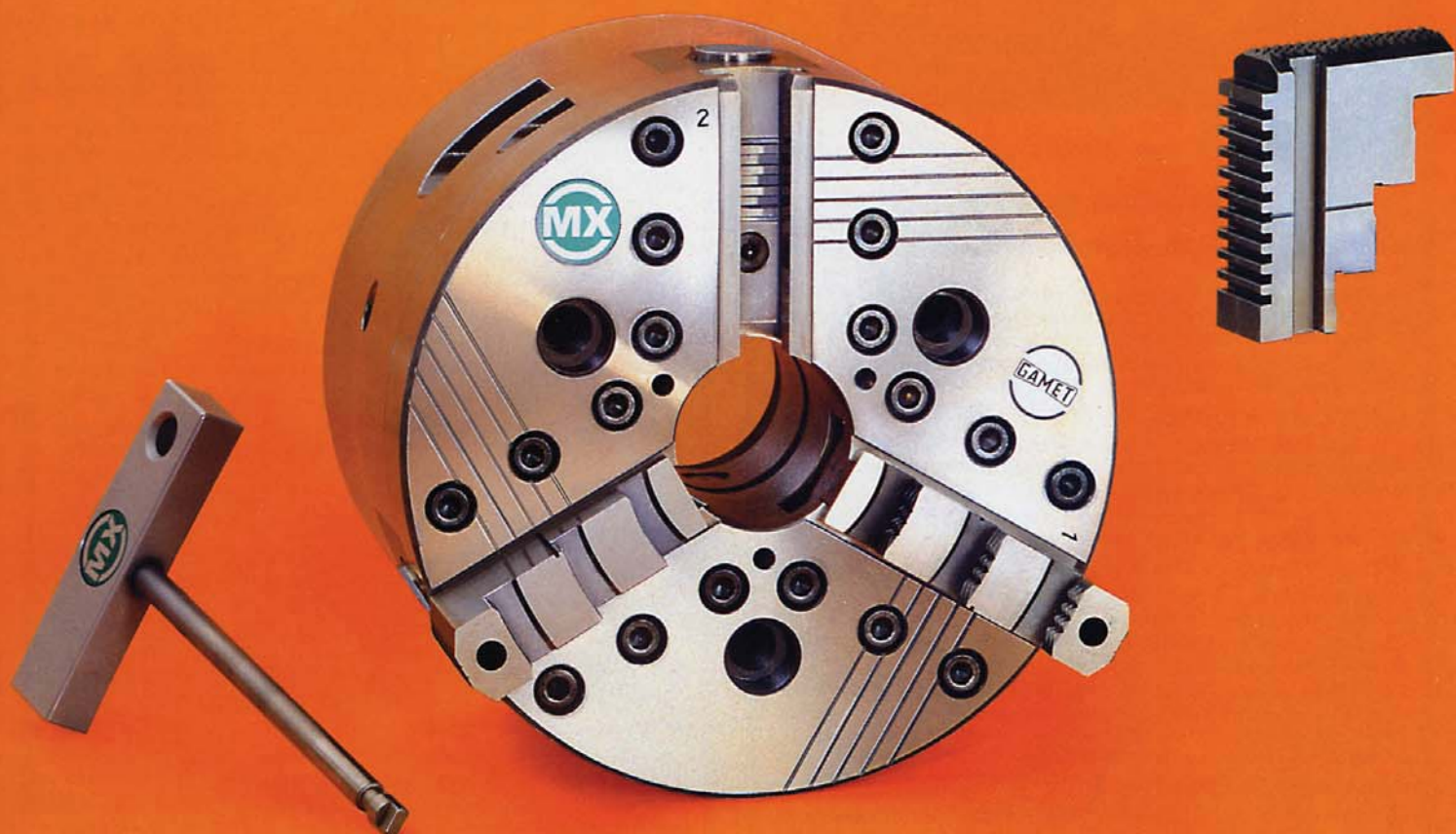


MANDRIN A CHANGEMENT RAPIDE DES MORS
CHUCK WITH QUICK-CHANGE JAWS
FUTTER MIT BACKEN-SCHNELLWECHSELSYSTEM
PLATO DE INTERCAMBIO RAPIDO DE GARRAS



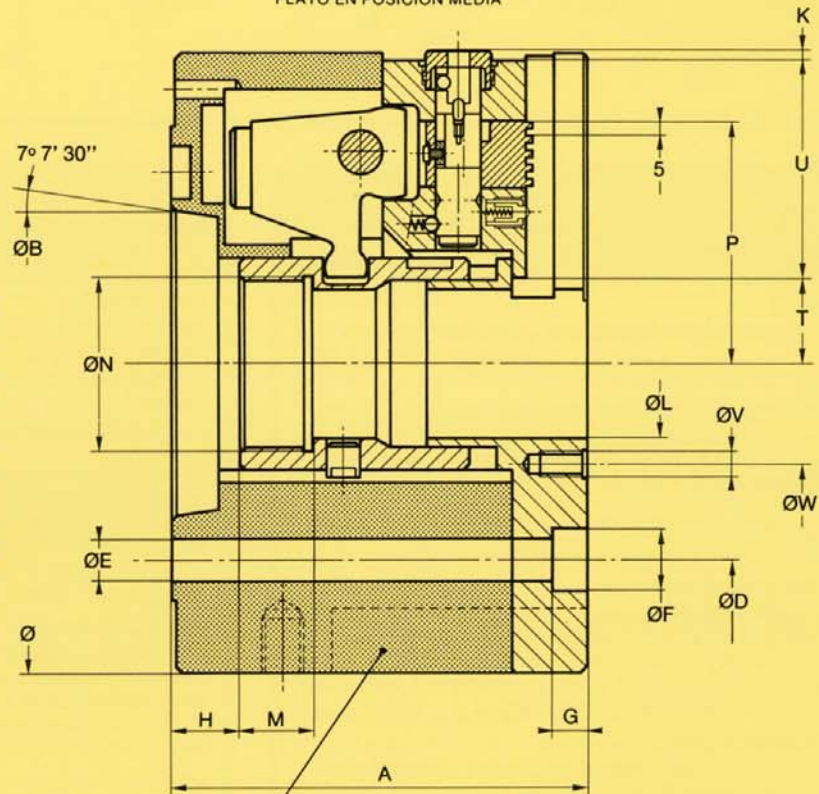
MX

GAMET®
PRECISION

MANDRIN A CHANGEMENT RAPIDE DES MORS TYPE MX
MX CHUCK WITH QUICK-CHANGE JAWS
FUTTER MIT BACKEN-SCHNELLWECHSELSYSTEM TYP MX
PLATO DE INTERCAMBIO RAPIDO DE GARRAS TIPO MX



MANDRIN EN POSITION MOYENNE
 CHUCK IN MIDDLE POSITION
 FUTTER IN MITTLERER ÖFFNUNG
 PLATO EN POSICION MEDIA



NOTA : Les butées de fin de course avant et arrière se font dans le mandrin.

NOTE : The drawhead front and rear strokes are limited inside the chuck body.

BEMERKUNG : Hinterer und Vorderer Hub : Anschlag im Futterkörper.

NOTA : El tope de fin de carrera trasero y delantero se efectua en el cuerpo del plato.

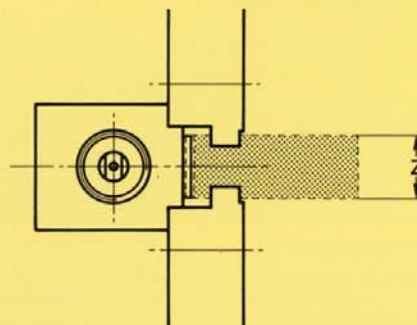
Allègement et trou de manutention M 16 à partir du mandrin Ø 250 inclus.

Lightening and lifting hole M 16 from chuck Ø 250 included.

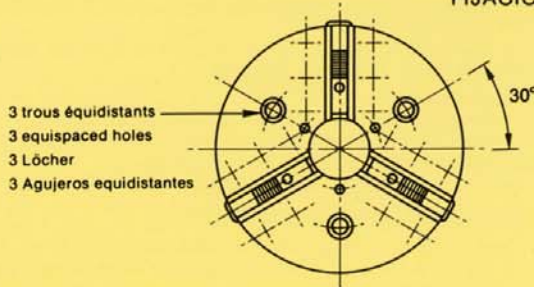
Futter gewichtserleichtert und M 16 Gewinde zur Handhabung ab Ø 250 einbegriffen.

Hueco de alivio y orificio de manutención M 16 a partir del plato de Ø 250 incluido.

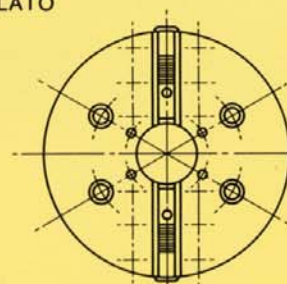
FIXATION DES MORS
 TOP JAWS ATTACHMENT
 AUFSATZBACKEN-BEFESTIGUNG
 FIJACION DE LAS GARRAS



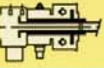
POSITION DES FIXATIONS
 FIXING HOLES POSITION
 BEFESTIGUNGSLOCHBILD
 FIJACION DEL PLATO



3 trous équidistants
 3 equispaced holes
 3 Löcher
 3 Agujeros equidistantes



Mandrin à 2 mors : nous consulter
 2 Jaws chucks : on request
 2 Backenfutter : auf Anfrage
 Para los platos de 2 garras : consultar

MANDRIN CHUCK FUTTER PLATO	Ø	152	175	190	215	252	315	380	450
FIXATION SPINDLE AUFNAHME * SUJECTION		4" 5"	5" 6"	5" 6"	5" 6"	6" 8"	8" 11"	11"	
ALESAGE THROUGH HOLE DURCHGLASS PASO DE BARRA	ØL	33	43	52	52	68	95	126	
COURSE DRAWHEAD STROKE KOLBENHUB RECORRIDO		12	13	13	20	20	30	30	
OUVERTURE AU RAYON JAW MOVEMENT BACKENHUB ABERTURA EN EL RADIO		3	3,2	3,2	5	5	7,5	7,5	
 VX		33VX	43VX	43VX (52 VX)	52VX	68VX	95VX	126VX	
3 MORS 3 JAWS 3 AUFSATZBACKEN 3 GARRAS	Pression maxi d'utilisation Maxi cylinder pressure Max. Zylinderdruck Pression max. de utilizacion	bar	22	26	26 (20)	28	30	28	31
	Effort maxi de commande f Maxi drawbar force f Max. Betätigungskraft f Fuerza max. de accionamiento f	daN	2000	3000	3000	4000	5100	6000	9700
	Effort total statique de serrage Maxi static total gripping force Max. ges. stat. Spannkraft Esfuerzo estatico total de amarre	daN	4 500	6 750	6 750	8 750	11 250	13 500	21 750
Déplacement du mors sur le porte mors Displacement amplitude of jaw on master jaw Verstellung von Aufsatzbacken auf Backen Desplazamiento de las garras en el porta-garras		15 (3 x 5)	20 (4 x 5)	20 (4 x 5)	25 (5 x 5)	30 (6 x 5)	35 (7 x 5)	40 (8 x 5)	
Tube de liaison optimal Optimal drawbar tube Optimale Zugstange Optimo tubo de union	R>55 daN/mm ²	33/40	43/50	52/60	52/60	68/76	95/102	126/132	
Vitesse maxi (tr/min) Maximum RPM Max. Drehzahl U/Min Velocidad max. R.P.M.	**	5 500	5 000	4 500	4 500	4 000	3 000	2 000	
A		111 114	127 129	127 129	143,5 145,5	153,5 155	191,5 193	210	
B		63,513 82,563	82,563 106,375	82,563 106,375	82,563 106,375	106,375 139,719	139,719 196,869	196,869	
D		82,6 104,8	104,8 133,4	104,8 133,4	104,8 133,4	133,4 171,4	171,4 235	235	
E		12	12 14	12 14	12 14	14 17	17 21	21	
F		17	17 20	17 20	17 20	20 25	25 31	31	
G		12	12 14	12 14	12 14	14 17	17 21	21	87
H		17 20	21 23	21 23	24 26	26 27,5	32,5 34	34	
K		3	3	3	3	2	2	2	
L	(H7)	33	43	52	52	68	95	126	
M		16	20	20	25	25	25	25	
N		40/150	50/150	60/150	60/150	76/150	102/150	132/150	
P		59,24	67,24	72,74	84,24	98,24	125,74	154,24	
T		19	24	29,5	29,5	37,5	52,5	68	
U		55,5	62	62	75,5	86	101,25	118,25	
V		M6	M6	M6	M8	M8	M10	M12	
W		47	57	68	70	90	120	155	
Z		18	20	20	22	26	32	38	
Moment d'inertie Moment of inertia Trägheitsmoment Momento de inercia	(kg.m ²)	0,029	0,071	0,118	0,167	0,324	1,055	2,493	
Poids Weight Gewicht Peso	(kg)	12,5	18,9	20,7	30,5	42,5	85,5	133,5	

Nous consulter - On request - Auf Anfrage - Consultar

***Fixation Type A (ISO 702/I).**
Exécution possible avec fixation type DIN ou Camlock (ISO 702/II) ou Baionette (ISO 702/III).
Exemple de désignation : Mandrin Ø 252 MX, 3 mors A2, 6".
NOTA : Les mandrins sont livrés sans les vis et sans les mors.
Mors : voir page 6.
****A la vitesse maxi s'assurer que l'effort de commande soit au moins égal aux 2/3 de l'effort de commande maxi.**

***Spindle nose type A (ISO 702/I).**
Supply possible with mounting type DIN or Camlock (ISO 702/II) or Bayonet (ISO 702/III).
Designation example : Model 252 MX, 3 jaws A2, 6" mounting.
NOTE : The chucks are supplied without top jaws nor fixing screws. Top jaws : see page 6.
****At maximal speed take care that drawbar force is not lower than 2/3 of max. drawbar force.**

***Aufnahme Typ A (ISO 702/I).**
Lieferung möglich mit Aufnahme Typ DIN oder Camlock (ISO 702/II) oder Bajonett (ISO 702/III).
Bezeichnungsbeispiel : Futter Ø 252 MX, 3 Backen A2, 6".
BEMERKUNG : Die Futter werden ohne Backen und ohne Befestigungsschrauben geliefert. Aufsatzbacken siehe Seite 6.
****Bei max. Drehzahl überprüfen dass die Betätigungskraft mindestens 2/3 der max. Betätigungskraft erreicht.**

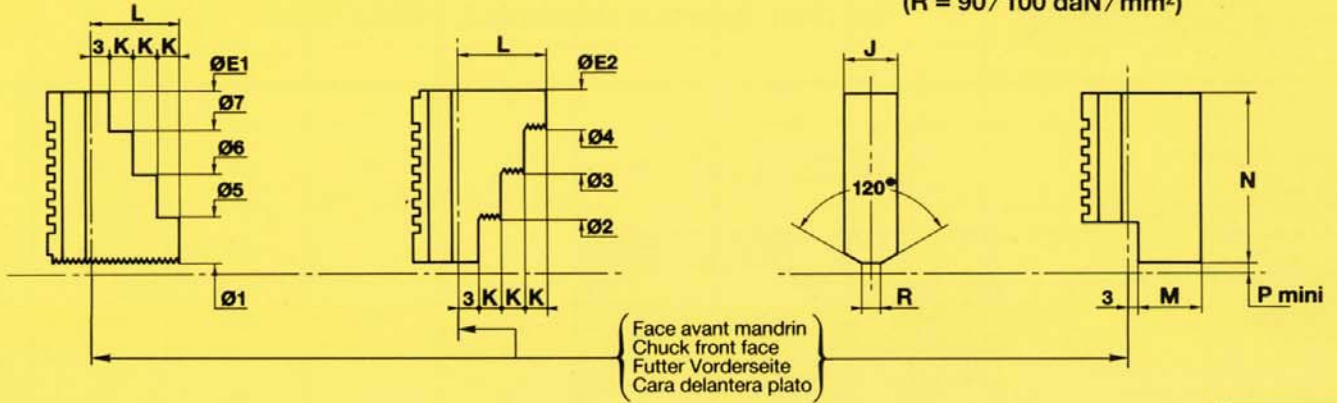
***Fijación Tipo A (ISO 702/I).**
Bajo pedido es posible la fijación tipo DIN o Camlock (ISO 702/II) o Bayoneta (ISO 702/III).
Ejemplo de designación : Plato de 252 MX de 3 garras A2, 6".
NOTA : Los platos se entregan sin tornillos, sin garras duras ni garras blandas. Garras : ver pagina 6.
****Para la velocidad maxima hay que asegurarse de que la fuerza de accionamiento sea por lo menos igual a los 2/3 de la fuerza de accionamiento maxima.**

MORS - JAWS - BACKEN - GARRAS

DURS - HARD - HART - DURAS

DOUX - SOFT - WEICH - BLANDAS

(R = 90 / 100 daN / mm²)



Ø	Type	J	K	L	M	N	P	R	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	ØE1	ØE2	kg	
																		Dur Hard Duras	Doux Soft Weich Blandas
152	3 A+B+C	18	8	27	25	73	1,2	4	5/44,6	36,9/76,5	66,9/106,5	96,9/136,5	47/86,6	76,7/116,3	106,8/146,1	170/177	173/180	0,21	0,35
175	3 A+B+C	20	11	36	30	84	3,2	7	5/64,6	46,9/96,5	86,9/136,5	126,9/176,5	39/88,6	78,5/128,1	118,5/168,1	190/197	203/210	0,37	0,50
190	3 A+B+C	20	11	36	30	84	8,7	7	16/65,6	57,9/107,5	97,9/147,5	137,9/187,5	50/99,6	89,5/139,1	129,5/179,1	201/208	214/221	0,37	0,50
215	2 A+B	22	11	36	30	99	3,2	7	8,5/67,5	63/122	113/172	163/222	51/110	101/160	151/210	235/240	260/265	0,51	0,68
252	2 A+B	26	11	36	35	121	5,2	7	13,5/82,5	78/147	138/207	198/267	63,5/132,5	123/192	183/252	280/285	310/315	0,72	1,07
315	1 A	32	11	36	41	135	5,7	14	26/104	96/174	166/244	236/314	116/194	186/264	256/334	355	400	1,28	1,7
380	1 A	38	11	36	45	165	12,2	38	48/134	126/214	206/294	286/374	160/248	240/328	320/408	440	490	1,95	2,67

SUPPORTS DE MORS + MORS DOUX RAPPORTES BASE JAWS + SOFT TOP JAWS GRUNDBACKEN + WEICHE AUFSETZBACKEN SUPPORTES DE GARRAS + GARRAS BLANDAS SEPARADOS

Supports de mors rapportés

Attention : Afin que le serrage à la vitesse maximale soit suffisant, usiner les mors rapportés pour que leur poids unitaire ne dépasse pas la valeur indiquée sous "kg Max." dans le tableau.

Grundbacken für Aufsatzbacken

Vorsicht : Um bei maximaler Drehzahl ausreichende Spannkraft zu erhalten, müssen die Aufsatzbacken so verarbeitet werden, daß ihr einheitliches Gewicht den Wert "kg Max.", der in der Tabelle angegeben ist, nicht überschreitet.

Base jaws

Warning : In order for gripping at maximum speed to be sufficient, machine the top jaws so that their individual weight does not exceed the value given in "kg Max." in the table.

Soportes de garras separados

Atención : Con objeto de que el amarre a velocidad máxima sea suficiente, mecanizar las garras separadas para que su peso unitario no sobrepase el valor indicado en "kg Max." de la tabla.

Ø	A	B	C	D		E	F	G	H	I	J	K	L	kg maxi
				mini	maxi									
152	20	36	75	69	84	M8	16	34	18	8	2,5	5	11	0,3
175	20	36	85	77	97	M8	16	34	18	8	2,5	5	8	0,35
190	20	36	85	82,5	102,5	M8	16	34	18	8	2,5	5	8	0,35
215	25	46	105	92	117	M8	20	45	20	10	2,5	5,5	7	0,5
252	35	55	125	111	141	M12	20	45	20	12	3	5,5	8,5	0,8
315	35	55	125	131	166	M12	20	45	20	12	3	5,5	8	1,1
380	35	55	145	162	202	M12	27	58	26	12	3	7	10	1,5

