

# /Mandrino Portapinze tipo MSCTN/AF

I mandrini portapinze MSCTN nascono come attrezzo di serraggio classico per i torni a CNC.

Sono realizzati in un blocco di acciaio, cementato e temprato a 60 HRC. Sono totalmente rettificati per assicurare la massima durata, precisione e bilanciatura.

I mandrini portapinze MSCTN sono realizzati con attacchi ISO-A (DIN 55026) ed a FLANGIA (AF).

A richiesta si possono montare, con opportuni adattatori, differenti tipologie di pinze, tipo le "Schaublin (tipo F e tipo W), "Hardinge", "Crawford" etc..



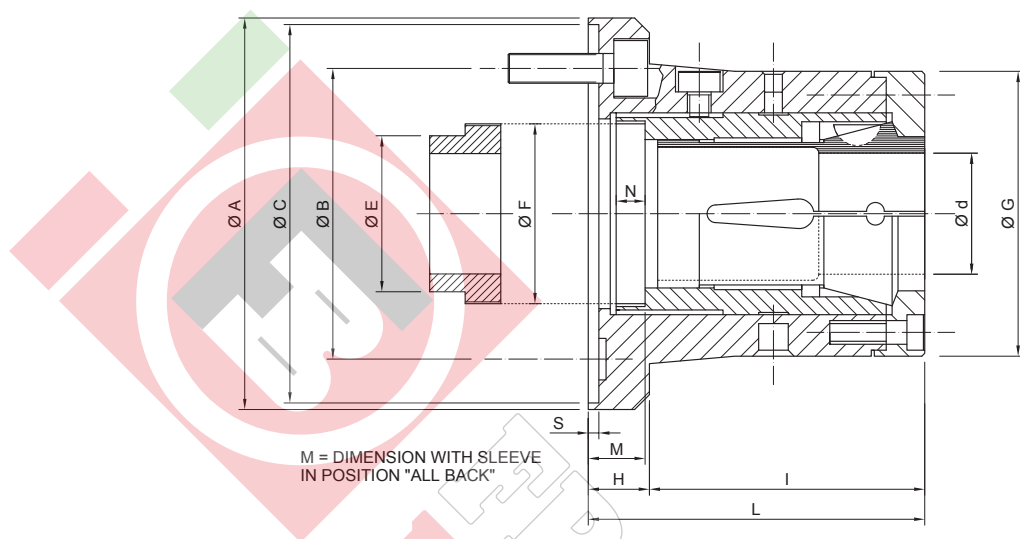
ARTICOLO MANDRINO	Dimensioni di ingombro						
	MODELLO	A	B N°VITI TCE	C	d min. ÷ max.	E	F
01 115 0320 200	MSCTN-32 / AF-115	125	82,6 - N. 3 / M10	115	3-32	39	M48x1,5
01 115 0420 200	MSCTN-42 / AF-115	125	82,6 - N. 3 / M10	115	4-42	50	M52x1,5
01 140 0420 200	MSCTN-42 / AF-140	150	104,8 - N. 4 / M10	140	4-42	50	M58x1,5
01 140 0520 200	MSCTN-52 / AF-140	150	104,8 - N. 4 / M10	140	4-52	55	M68x1,5
01 170 0520 200	MSCTN-52 / AF-170	180	133,4 - N. 6 / M12	170	4-52	55	M68x1,5
01 170 0600 200	MSCTN-60 / AF-170	180	133,4 - N. 6 / M12	170	4-60	74	M82x1,5
01 170 0700 200	MSCTN-70 / AF-170	180	133,4 - N. 6 / M12	170	6-70	85	M100x1,5
01 220 0700 200	MSCTN-70 / AF-220	230	171,4 - N. 6 / M16	220	6-70	85	M100x1,5
01 220 0800 200	MSCTN-80 / AF-220	230	171,4 - N. 6 / M16	220	6-80	95	M115x1,5
01 280 01000 200	MSCTN-100 / AF-280	290	235 - N. 6 / M20	280	6-100	113	M130x1,5
01 280 01200 200	MSCTN-120 / AF-280	290	235 - N. 6 / M20	280	6-120	140	M160x1,5
01 380 01500 200	MSCTN-150 / AF-380	390	330,2 - N. 6 / M24	380	8-150	174	M198x1,5

L'apertura e la chiusura delle PINZE e delle pinze espansibili nel mandrino MSCTN avviene mediante cilindro idraulico o pneumatico applicato posteriormente all'albero del tornio.

Le pinze installabili nel mandrino MSCTN possono essere:

**del tipo "spinto" a semplice cono tipo BA o doppio cono tipo BD, multidiametro a settori tipo BAS; a trazione tipo BE; espansibili tipo PE e PET.**

Per lavorazioni da barra si consiglia l'utilizzo delle pinze a doppio cono tipo BD; per lavorazioni da "ripresa" si consiglia l'utilizzo delle pinze a semplice cono tipo BA.



Dimensioni di ingombro							FORZA KN		VELOCITÀ DI ROTAZIONE RPM	PESO KG
G	H	I	L	M	N	S	Trazione o spinta	Serraggio sul pezzo		
85	26	88	114	22	14	5	35	56	8000	5,0
98	26	97	123	23	14	5	45	72	8000	6
98	26	97	123	23	14	5	60	96	8000	7,5
108	26	97	123	23	14	5	60	96	8000	7,5
108	26	97	123	23	14	5	60	96	8000	9,5
130	26	114	140	23	14	5	100	160	7000	13
145	26	119	145	23	14	5	100	160	7000	13,5
145	30	115	145	23	14	5	100	160	7000	18,5
175	37	125	162	27	16	5	150	240	6000	25
200	41	141	182	31	18	6	150	240	6000	40
230	45	147	192	31	18	6	200	320	5000	46
282	60	167	227	36	20	6	200	320	5000	105