Mandrin à pince de serrage automatique
## Sommaire:

| Domaines d'utilisation / Avantages pour le client | 4 |
| Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 32 | 5 |
| Cyl. ø 120 mm / ASA 2-4 | |
| Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 42 | 6 |
| Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 52 | 7 |
| Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 65 | 8 |
| Cyl. ø 170 mm / ASA2-6 / ASA 2-8 | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNH-KA, Gr. 32 | 9 |
| Cyl. ø 120 mm / ASA 2-4 | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNH-KA, Gr. 42 | 10 |
| Cyl. ø 140 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNH-KA, Gr. 52 | 11 |
| Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNH-KA, Gr. 65 | 12 |
| Cyl. ø 170 mm / ASA2-6 / ASA 2-8 | |
| Mandrin porte-pinces type FNP-K, W20 | 13 |
| Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L) | |
| Mandrin porte-pinces type FNP-K, W25 | 14 |
| Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L) | |
| Mandrin porte-pinces type FNP-K, 5C | 15 |
| Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L) | |
| Mandrin porte-pinces type FNP-K, B32 | 16 |
| Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L) | |
| Mandrin porte-pinces type FNP-K, B45 | 17 |
| Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L) | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNP-KA, B32 | 18 |
| Cyl. ø 120 mm / ø 140 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Mandrin porte-pinces (fix en position axiale) type FNP-KA, B45 | 19 |
| Cyl. ø 120 mm / ø 140 mm / ASA2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6 | |
| Éjecteur pneumatique / élastique | 20 |
| Pinces vulcanisées Type Gr. 32 / 42 | 21 |
| Pinces vulcanisées Type Gr. 65 | 22 |
| Pinces tirées type W20 / W25 / 5C / B32 / B45 | 23 |
| Extracteur pinces manuel / pneumatique - Clé pour B-pinces - Adapteur pour tube tirant - | 24 |
| La fiche technique pour la position de tube tirée avec centrage cylindrique | 25 |
| La fiche technique pour la position de tube tirée avec centrage conique | 26 |
| Commande de prospectus | 27 |
Domaines d’utilisation / Avantages pour le client

- Préhension sûre de pièces en barres et pièces d’arbres
- Changement rapide des pinces de serrage avec le dispositif de changement
- Dispositif de changement manuel ou pneumatique
- Précision extrême grâce au logement direct de la pince de serrage dans le corps du mandrin
- Livraison possible de pinces de serrage rondes, carrées, hexagonales et d’ébauches pour le tournage
- Livrable également pour une utilisation stationnaire

FNH-K
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avent
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces

FNH-KA
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avent
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
- Butée d’appui rigide pour pièces en lopin

Domaines d’utilisation / Avantages pour le client

- Préhension sûre de pièces en barres et pièces d’arbres
- Précision extrême grâce au logement direct de la pince de serrage dans le corps du mandrin
- Livraison possible de pinces de serrage rondes, carrées, hexagonales et d’ébauches pour le tournage
- Une très bonne construction pour les outils radiale

FNP-K
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces

FNP-KA
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 32
Cyl. Ø 120 mm / ASA 2-4

Caractère:
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avant
- Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th>Modèle</th>
<th>FNH-K-32-Z120</th>
<th>FNH-K-32-A4</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-120</td>
<td>ASA 2-4</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>140</td>
<td>105</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>85</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>72</td>
<td>72</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>120 H8</td>
<td>120 H8</td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>A 4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 45 x 1.5</td>
<td>M 45 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>58</td>
<td>58</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>24</td>
<td>33</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>12</td>
<td>12</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>2500</td>
<td>2500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-322</td>
<td>112-324</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Des modifications techniques réserver
Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 42  
Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6

Caractère:  
- Pour l’usinage en barre  
- Changement rapide des pinces par l’avant  
- Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)  
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité  
- Serrage en tirant  
- Très grande rigidité axiale et radiale  
- Serrage parallèle des pinces  
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>130</td>
<td>165</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>105</td>
<td>115</td>
<td>115</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>95</td>
<td>95</td>
<td>95</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 H6</td>
<td>A 5</td>
<td>A 6</td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 62 x 1.5</td>
<td>M 62 x 1.5</td>
<td>M 74 x 2</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>75</td>
<td>75</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>27</td>
<td>42</td>
<td>49</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>15</td>
<td>15</td>
<td>17</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>3500</td>
<td>3500</td>
<td>3500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-424</td>
<td>112-425</td>
<td>112-426</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 102-46</td>
<td>VNK 102-46</td>
<td>VNK 102-46</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Pour mandrin à pince serrage à main  
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20  
Pinces vulcanisées page 21
Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 52
Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6

**Caractère:**
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avant
- Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>130</td>
<td>165</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>105</td>
<td>115</td>
<td>115</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>100</td>
<td>100</td>
<td>100</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 mm</td>
<td>145</td>
<td>146</td>
</tr>
<tr>
<td>E troux</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104,8</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 66 x 1,5</td>
<td>M 66 x 1,5</td>
<td>M 74 x 2</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>79,6</td>
<td>79,6</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>27</td>
<td>42</td>
<td>49</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>18</td>
<td>18</td>
<td>17</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>4000</td>
<td>4000</td>
<td>4000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>9400</td>
<td>9400</td>
<td>9400</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-524</td>
<td>112-525</td>
<td>112-526</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 130-52</td>
<td>VNK 130-52</td>
<td>VNK 130-52</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>6300</td>
<td>6300</td>
<td>6300</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur
page 20
Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 65
Cyl. ø 170 mm / ASA 2-6 / ASA 2-8

Caractère:
• Pour l’usinage en barre
• Changement rapide des pinces par l’avent
• Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
• Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
• Serrage en tirant
• Très grande rigidité axiale et radiale
• Serrage parallèle des pinces
• Flexible grâce à la plage de serrage des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-170</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td>ASA 2-8</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>190</td>
<td>160</td>
<td>205</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>105</td>
<td>120</td>
<td>125</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>120</td>
<td>120</td>
<td>120</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>170</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 12</td>
<td>6 x M 12</td>
<td>6 x M 12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>133.4</td>
<td>133.4</td>
<td>171.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 85 x 2</td>
<td>M 85 x 2</td>
<td>M 85 x 2</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>100</td>
<td>100</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>28</td>
<td>49</td>
<td>47</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>17.2</td>
<td>17.2</td>
<td>17.2</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>6</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>4500</td>
<td>4500</td>
<td>4500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>10500</td>
<td>10500</td>
<td>10500</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-657</td>
<td>112-656</td>
<td>112-658</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 150-67</td>
<td>VNK 150-67</td>
<td>VNK 150-67</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>5500</td>
<td>5500</td>
<td>5500</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20
Pinces vulcanisées page 22

Des modifications techniques réserver
Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNH-KA, Gr. 32
Cyl. ø 120 mm / ASA 2-4

Caractère:
• Pour l’usinage en barre
• Changement rapide des pinces par l’avent
• Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
• Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
• Serrage en tirant
• Très grande rigidité axiale et radiale
• Serrage parallèle des pinces
• Flexible grâce à la plage de serrage des pinces
• Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
• Butée d’appui rigide pour pièces en lopin

<table>
<thead>
<tr>
<th>Modèle</th>
<th>FNH-KA-32-Z120</th>
<th>FNH-KA-32-A4</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-120</td>
<td>ASA 2-4</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>130</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>106</td>
<td>114</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>100</td>
<td>100</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>120 Hs</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>82.6</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 45 x 1.5</td>
<td>M 45 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>61</td>
<td>61</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>20</td>
<td>33</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>15</td>
<td>15</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>2500</td>
<td>2500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-320</td>
<td>112-321</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
</tbody>
</table>
Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNH-KA, Gr. 42
Cyl. ø 140 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6

Caractère:
• Pour l’usinage en barre
• Changement rapide des pinces par l’avant
• Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
• Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
• Serrage en tirant
• Très grande rigidité axiale et radiale
• Serrage parallèle des pinces
• Flexible grâce à la plage de serrage des pinces
• Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
• Butée d’appui rigide pour pièces en lopin

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>135</td>
<td>135</td>
<td>165</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>124</td>
<td>125</td>
<td>128</td>
<td>130</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>75</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>75</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>135</td>
<td>135</td>
<td>135</td>
<td>135</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 mm</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M10</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 52 x 1.5</td>
<td>M 52 x 1.5</td>
<td>M 52 x 1.5</td>
<td>M 52 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>70</td>
<td>61</td>
<td>79.5</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>28</td>
<td>34</td>
<td>37</td>
<td>39</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>22</td>
<td>22</td>
<td>22</td>
<td>22</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>3500</td>
<td>3500</td>
<td>3500</td>
<td>3500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-420</td>
<td>112-421</td>
<td>112-422</td>
<td>112-423</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Cylindres recommandés
- VNK 102-46
- VNK 102-46
- VNK 102-46
- VNK 102-46

Vitesse maximale tr/min
- 7000
- 7000
- 7000
- 7000

Éjecteur
Page 20

Pinces vulcanisées
Page 21
**Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNH-KA, Gr. 52**
Cyl. ø 140 mm / ASA 2-5 / ASA 2-6

---

**Caractère:**
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avant
- Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
- Butée d’appui rigide pour pièces en lopin

---

<table>
<thead>
<tr>
<th>Modèle</th>
<th>FNH-KA-52-Z140</th>
<th>FNH-KA-52-A5</th>
<th>FNH-KA-52-A6</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>140</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>128</td>
<td>128</td>
<td>136</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>75</td>
<td>(75)</td>
<td>75</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>140</td>
<td>140</td>
<td>140</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 isi</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 65 x 1.5</td>
<td>M 65 x 1.5</td>
<td>M 74 x 2</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>79.5</td>
<td>79.5</td>
<td>84.5</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>30</td>
<td>35</td>
<td>43</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>15</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
<td>7000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>4000</td>
<td>4000</td>
<td>4000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>9400</td>
<td>9400</td>
<td>9400</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-520</td>
<td>112-521</td>
<td>112-522</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres recommandés</td>
<td>VNK 130-52</td>
<td>VNK 130-52</td>
<td>VNK 130-52</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min</td>
<td>6300</td>
<td>6300</td>
<td>6300</td>
</tr>
</tbody>
</table>
**Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNH-KA, Gr. 65**
Cyl. Ø 170 mm / ASA 2-6 / ASA 2-8

---

### Caractère:
- Pour l’usinage en barre
- Changement rapide des pinces par l’avant
- Extracteur de pinces manuel ou automatique (page 24)
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Flexible grâce à la plage de serrage des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
- Butée d’appui rigide pour pièces en lopin

---

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-170</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td>ASA 2-8</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>190</td>
<td>160</td>
<td>160</td>
<td>220</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>121.5</td>
<td>137.5</td>
<td>137.5</td>
<td>137.5</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>61.5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>61.5</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>160</td>
<td>160</td>
<td>160</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>170 ne</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M 12</td>
<td>6 x M 10</td>
<td>6 x M 12</td>
<td>6 x M 16</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>133.4</td>
<td>124.8</td>
<td>133.4</td>
<td>171.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M 90 x 1.5</td>
<td>M 90 x 1.5</td>
<td>M 90 x 1.5</td>
<td>M 90 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>103</td>
<td>79.6</td>
<td>103</td>
<td>103</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>27</td>
<td>49</td>
<td>49</td>
<td>49</td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>17</td>
<td>17</td>
<td>17</td>
<td>17</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>4500</td>
<td>4500</td>
<td>4500</td>
<td>4500</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>10500</td>
<td>10500</td>
<td>10500</td>
<td>10500</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>112-650</td>
<td>112-651</td>
<td>112-652</td>
<td>112-653</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Cylindres recommandés
- VNK 150-67

Vitesse maximale tr/min
- 5500

---

**Éjecteur** page 20  **Pinces vulcanisées** page 22
**Mandrin porte-pinces type FNP-K, W20**
Cyl. Ø 140 mm / Ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L)

**Caractère:**
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Pinces ronde, carrée, hexagonale (page 22)
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces

---

### Modèle

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>Cyl.-170</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>185</td>
<td>110</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>80</td>
<td>90</td>
<td>80</td>
<td>85</td>
<td>95</td>
<td>115</td>
<td>120</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>60</td>
<td>75</td>
<td>85</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
<td>35</td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>80</td>
<td>90</td>
<td>60</td>
<td>80</td>
<td>94</td>
<td>80</td>
<td>108</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 H6</td>
<td>170 H6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>E</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>E1</td>
<td>3 x M8</td>
<td>3 x M10</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>110</td>
<td>146</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>H +0.02 / +0.04</td>
<td>60</td>
<td>70</td>
<td>40</td>
<td>59</td>
<td>79</td>
<td>60</td>
<td>82</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>20.5</td>
<td>29.5</td>
<td>25.5</td>
<td>30.5</td>
<td>40.5</td>
<td>40.5</td>
<td>60.5</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
<td>750</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max daN</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>111-207</td>
<td>111-208</td>
<td>111-204</td>
<td>111-205</td>
<td>111-206</td>
<td>111-209</td>
<td>111-210</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pour mandrin à pince serrage à main**
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20

Pince tirées page 23
Mandrin porte-pinces type FNP-K, W25
Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L)

Caractère:
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Pinces ronde, carrée, hexagonale (page 22)
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140 Cyl.-170 ASA 2-4 ASA 2-5 ASA 2-6 ASA 2-5 ASA 2-5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>185</td>
<td>110</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>95</td>
<td>105</td>
<td>95</td>
<td>105</td>
<td>120</td>
<td>135</td>
<td>145</td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>42</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>70</td>
<td>70</td>
<td>67</td>
<td>70</td>
<td>80</td>
<td>95</td>
<td>105</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>82</td>
<td>90</td>
<td>60</td>
<td>80</td>
<td>100</td>
<td>95</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 H6</td>
<td>170 H6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>E</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>E1</td>
<td>3 x M8</td>
<td>3 x M10</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>110</td>
<td>146</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>H +0.02 / +0.04</td>
<td>60</td>
<td>70</td>
<td>40</td>
<td>59</td>
<td>79</td>
<td>60</td>
<td>82</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>18</td>
<td>27</td>
<td>23</td>
<td>33</td>
<td>48</td>
<td>63</td>
<td>73</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
<td>1000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max daN</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>111-257</td>
<td>111-258</td>
<td>111-254</td>
<td>111-255</td>
<td>111-256</td>
<td>111-259</td>
<td>111-260</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20
Pinces tirées page 23
**Mandrin porte-pinces type FNP-K, 5C**
Cyl. Ø 140 mm / Ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L)

### Caractère:
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Pinces ronde, carrée, hexagonale (page 22)
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces

### Modèle

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>Z140</td>
<td>Z170</td>
<td>A4</td>
<td>A5</td>
<td>A6</td>
<td>L-A5</td>
<td>L-A6</td>
</tr>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>Cyl.-170</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>150</td>
<td>185</td>
<td>110</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>85</td>
<td>100</td>
<td>90</td>
<td>95</td>
<td>110</td>
<td>130</td>
<td>135</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
<td>20</td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>35</td>
<td>40</td>
<td>45</td>
<td>40</td>
<td>40</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>60</td>
<td>65</td>
<td>60</td>
<td>65</td>
<td>70</td>
<td>90</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
<td>48</td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>82</td>
<td>90</td>
<td>60</td>
<td>80</td>
<td>100</td>
<td>85</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 H6</td>
<td>170 H6</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>E1</td>
<td>3 x M8</td>
<td>3 x M10</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>110</td>
<td>146</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>H +0.02 / +0.04</td>
<td>60</td>
<td>70</td>
<td>45</td>
<td>59</td>
<td>79</td>
<td>60</td>
<td>82</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>13</td>
<td>27</td>
<td>23</td>
<td>28</td>
<td>43</td>
<td>63</td>
<td>68</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>6</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max daN</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>No. de commande</td>
<td>111-517</td>
<td>111-517</td>
<td>111-514</td>
<td>111-515</td>
<td>111-516</td>
<td>111-519</td>
<td>111-520</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Cylindres recommandés

<table>
<thead>
<tr>
<th>Cylindres recommandés</th>
<th>VNK</th>
<th>SIN-S</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>70-37</td>
<td>50</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Vitesse maximale tr/min

| Vitesse maximale tr/min | 8000 | 7000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 |

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20
Pinces tirées page 23
Mandrin porte-pinces type FNP-K, B32
Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L)

Caractère:
• Pour l’usinage en barre
• Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
• Pinces ronde, carrée, hexagonale (page 22)
• Serrage en tirant
• Très grande rigidité axiale et radiale
• Serrage parallèle des pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>Cyl.-170</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>150</td>
<td>185</td>
<td>110</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
<td>130</td>
<td>160</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>100</td>
<td>105</td>
<td>100</td>
<td>110</td>
<td>125</td>
<td>145</td>
<td>150</td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>50</td>
<td>45</td>
<td>50</td>
<td>45</td>
<td>45</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>75</td>
<td>70</td>
<td>70</td>
<td>75</td>
<td>85</td>
<td>100</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>82</td>
<td>90</td>
<td>60</td>
<td>80</td>
<td>100</td>
<td>85</td>
<td>110</td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>140 H6</td>
<td>170 H6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>E</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>E1</td>
<td>3 x M8</td>
<td>3 x M10</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>110</td>
<td>146</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>H +0.02 / +0.04</td>
<td>60</td>
<td>70</td>
<td>45</td>
<td>59</td>
<td>79</td>
<td>60</td>
<td>82</td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>18</td>
<td>22</td>
<td>23</td>
<td>33</td>
<td>48</td>
<td>68</td>
<td>73</td>
</tr>
<tr>
<td>T</td>
<td>5</td>
<td>6</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse maximale tr/min.</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de traction max. daN</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de serrage max. daN</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
</tbody>
</table>

No. de commande

111-327  111-328  111-324  111-325  111-326  111-329  111-330

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur
page 20

Pinces tirées
page 23
Mandrin porte-pinces type FNP-K, B45
Cyl. ø 140 mm / ø 170 mm / ASA 2-5 (L) / ASA 2-6 (L)

Caractère:
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Pinces ronde, carrée, hexagonale (page 22)
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces

--- | --- | --- | --- | --- | --- | ---
Fixation | Cyl.-140 | Cyl.-170 | ASA 2-5 | ASA 2-6 | ASA 2-5 | ASA 2-6
A | 190 | 185 | 130 | 160 | 130 | 160
B | 110 | 120 | 120 | 133 | 155 | 160
B1 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25
B2 | 65 | 60 | 45 | 53 | 60 | 60
B3 | 85 | 85 | 85 | 93 | 110 | 110
C | 65 | 65 | 65 | 65 | 65 | 65
C1 | 85 | 90 | 85 | 108 | 85 | 108
D | 140 H6 | 170 H6 | - | - | - | -
E | 3 x M10 | 3 x M12 | 3 x M10 | 3 x M12 | 3 x M10 | 3 x M12
E1 | 3 x M8 | 3 x M10 | - | - | - | -
F | 104.8 | 133.4 | 104.8 | 133.4 | 104.8 | 133.4
G | 110 | 146 | - | - | - | -
H +0.02 / +0.04 | 60 | 70 | 59 | 79 | 60 | 82
L | 15 | 24 | 30 | 43 | 65 | 70
T | 5 | 6 | - | - | - | -
Vitesse maximale tr/min. | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000
Force de traction max. daN | 2700 | 2700 | 2700 | 2700 | 2700 | 2700
Force de serrage max. daN | - | - | - | - | - | -
No. de commande | 111-457 | 111-458 | 111-455 | 111-456 | 111-459 | 111-460

Cylindres recommandés
- VNK 70-37
- SIN-S 50

Vitesse maximale tr/min
- 8000
- 7000

Pour mandrin à pince serrage à main
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»

Éjecteur page 20
Pinces tirées page 23
## Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNP-KA, B32
Cyl. ø 120 mm / ø 140 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6

**Caractère:**
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
- Utilisable sans racleur anti-copeaux
- Racleur anti-copeaux utilisable seulement avec pince Schaublin originale
- Une très bonne construction pour les outils radiale!

### Modèle

<table>
<thead>
<tr>
<th>Modèle</th>
<th>FNP-KA-B32-Z120</th>
<th>FNP-KA-B32-140</th>
<th>FNP-KA-B32-A4</th>
<th>FNP-KA-B32-A5</th>
<th>FNP-KA-B32-A6</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>Fixation</strong></td>
<td>Cyl.-120</td>
<td>Cyl.-140</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>130</td>
<td>130</td>
<td>105</td>
<td>130</td>
<td>165</td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>130</td>
<td>150</td>
<td>130</td>
<td>135</td>
<td>133</td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>90</td>
<td>90</td>
<td>90</td>
<td>90</td>
<td>90</td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
<td>55</td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
</tr>
<tr>
<td>C2</td>
<td>60</td>
<td>60</td>
<td>60</td>
<td>60</td>
<td>60</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>D</strong></td>
<td>120 H6</td>
<td>140 H6</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>E trous</strong></td>
<td>6 x M10</td>
<td>6 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>104.8</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M55 x 1.5</td>
<td>M55 x 1.5</td>
<td>M55 x 1.5</td>
<td>M55 x 1.5</td>
<td>M55 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>H</strong></td>
<td>61</td>
<td>61</td>
<td>61</td>
<td>61</td>
<td>61</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>L</strong></td>
<td>17</td>
<td>17</td>
<td>22</td>
<td>27</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>L1</strong></td>
<td>10</td>
<td>10</td>
<td>10</td>
<td>10</td>
<td>10</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>T</strong></td>
<td>5</td>
<td>5</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Vitesse maximale tr/min.</strong></td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Force de traction max. daN</strong></td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
<td>1150</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>No. de commande</strong></td>
<td>111-320</td>
<td>111-319</td>
<td>111-321</td>
<td>111-322</td>
<td>111-323</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Cylindres recommandés**
- VNK 70-37
- VNK 70-37

**Vitesse maximale tr/min**
- 8000

---

**Clé B-pinces**
page 24

**Éjecteur**
page 20

**Pinces tirées**
page 23
Mandrin porte-pinces (fix en axiale) type FNP-KA, B45
Cyl. ø 120 mm / ø 140 mm / ASA 2-4 / ASA 2-5 / ASA 2-6

**Caractère:**
- Pour l’usinage en barre
- Montage direct des pinces dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pinces
- Pince fixe en position axiale = pas de déplacement axial, ni effet de plaquage
- Utilisable sans racleur anti-copeaux
- Racleur anti-copeaux utilisable seulement avec pince Schaublin originale
- Une très bonne construction pour les outils radiale!

<table>
<thead>
<tr>
<th>Modèle</th>
<th>FNP-KA-B45-Z120</th>
<th>FNP-KA-B45-Z140</th>
<th>FNP-KA-B45-A4</th>
<th>FNP-KA-B45-A5</th>
<th>FNP-KA-B45-A6</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Fixation</td>
<td>Cyl.-120</td>
<td>ASA 2-4</td>
<td>ASA 2-5</td>
<td>ASA 2-6</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>A</td>
<td>130</td>
<td>105</td>
<td>130</td>
<td>165</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>B</td>
<td>137</td>
<td>147</td>
<td>142</td>
<td>143</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>B1</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td>25</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>B2</td>
<td>101</td>
<td>101</td>
<td>101</td>
<td>101</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>B3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td>3</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>C</td>
<td>68</td>
<td>68</td>
<td>68</td>
<td>68</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>C1</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td>105</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>C2</td>
<td>73</td>
<td>73</td>
<td>73</td>
<td>73</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>D</td>
<td>120 H6</td>
<td>140 H6</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>E trous</td>
<td>6 x M10</td>
<td>6 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M10</td>
<td>3 x M12</td>
</tr>
<tr>
<td>F</td>
<td>104.8</td>
<td>104.8</td>
<td>82.6</td>
<td>104.8</td>
<td>133.4</td>
</tr>
<tr>
<td>G</td>
<td>M66 x 1.5</td>
<td>M66 x 1.5</td>
<td>M66 x 1.5</td>
<td>M66 x 1.5</td>
<td>M66 x 1.5</td>
</tr>
<tr>
<td>H</td>
<td>72</td>
<td>61</td>
<td>72</td>
<td>72</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>L</td>
<td>14</td>
<td>32</td>
<td>24</td>
<td>25</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>L1</td>
<td>8</td>
<td>8</td>
<td>8</td>
<td>8</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
<td>6000</td>
</tr>
<tr>
<td>Force de</td>
<td>2700</td>
<td>2700</td>
<td>2700</td>
<td>2700</td>
<td>2700</td>
</tr>
<tr>
<td>serrage max. daN</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
<td>-</td>
</tr>
<tr>
<td>No. de</td>
<td>111-450</td>
<td>111-419</td>
<td>111-451</td>
<td>111-452</td>
<td>111-453</td>
</tr>
<tr>
<td>commande</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
<td>VNK 70-37</td>
</tr>
<tr>
<td>Cylindres</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
<td>8000</td>
</tr>
<tr>
<td>recommandés</td>
<td>Clé B-pinces</td>
<td>Éjecteur</td>
<td>Pinces tirées</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Vitesse</td>
<td></td>
<td>page 24</td>
<td>page 20</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>maximale</td>
<td></td>
<td>Clé B-pinces</td>
<td>Éjecteur</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>tr/min</td>
<td></td>
<td>page 24</td>
<td>page 20</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Des modifications techniques réserver

![Diagramme de montage des pinces](image)
FN-Éjecteur
pneumatique / élastique

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type</th>
<th>filetage</th>
<th>course</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Gr. 32</td>
<td>M 40 x 1.5</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>Gr. 42</td>
<td>M 48 x 1.5</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>Gr. 52</td>
<td>M 60 x 1.5</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>Gr. 65</td>
<td>M 72 x 1.5</td>
<td>50</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Type | A | B | C | D | E | course |
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>B32</td>
<td>24</td>
<td>134</td>
<td>235</td>
<td>30</td>
<td>M 4</td>
<td>65</td>
</tr>
<tr>
<td>B45</td>
<td>32</td>
<td>138</td>
<td>253</td>
<td>43</td>
<td>M 4</td>
<td>80</td>
</tr>
</tbody>
</table>
### Pinces vulcanisées

**Gr. 32 (sur demande)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>4*</th>
<th>5*</th>
<th>6*</th>
<th>7*</th>
<th>8**</th>
<th>9**</th>
<th>10**</th>
<th>11</th>
<th>12</th>
<th>13</th>
<th>14</th>
<th>15</th>
<th>16</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>ø</td>
<td>17</td>
<td>18</td>
<td>19</td>
<td>20</td>
<td>21</td>
<td>22</td>
<td>23</td>
<td>24</td>
<td>25</td>
<td>26</td>
<td>27</td>
<td>28</td>
<td>29</td>
</tr>
<tr>
<td>ø</td>
<td>30</td>
<td>31</td>
<td>32</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier quadrillées ébauche (*lisse, **striées radiales - circularie)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>4</th>
<th>5</th>
<th>6</th>
<th>7</th>
<th>8</th>
<th>9</th>
<th>10</th>
<th>11</th>
<th>12</th>
<th>13</th>
<th>14</th>
<th>15</th>
<th>16</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>ø</td>
<td>17</td>
<td>18</td>
<td>19</td>
<td>20</td>
<td>21</td>
<td>22</td>
<td>23</td>
<td>24</td>
<td>25</td>
<td>26</td>
<td>27</td>
<td>28</td>
<td>29</td>
</tr>
<tr>
<td>ø</td>
<td>30</td>
<td>31</td>
<td>32</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier carrées**

<table>
<thead>
<tr>
<th>carrée</th>
<th>7*</th>
<th>8**</th>
<th>9**</th>
<th>10**</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
<th>17*</th>
<th>18*</th>
<th>19*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>carrée</td>
<td>20*</td>
<td>21*</td>
<td>22*</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier (hexagonale)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>hexagonale</th>
<th>7*</th>
<th>8**</th>
<th>9**</th>
<th>10**</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
<th>17*</th>
<th>18*</th>
<th>19*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>hexagonale</td>
<td>20*</td>
<td>21*</td>
<td>22*</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Gr. 42**

**Pinces de serrage vulcanisées en acier quadrillées ébauche (*lisse, **striées radiales - circularie)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø No. de com.</th>
<th>4*</th>
<th>5*</th>
<th>6*</th>
<th>7*</th>
<th>8*</th>
<th>9*</th>
<th>10*</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>192173</td>
<td>192174</td>
<td>192175</td>
<td>192176</td>
<td>192177</td>
<td>192178</td>
<td>192179</td>
<td>192180</td>
<td>192181</td>
<td>192182</td>
<td>192183</td>
<td>192184</td>
<td>192185</td>
</tr>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>17</td>
<td>18</td>
<td>19</td>
<td>20</td>
<td>21</td>
<td>22</td>
<td>23</td>
<td>24</td>
<td>25</td>
<td>26</td>
<td>27</td>
<td>28</td>
<td>29</td>
</tr>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>30</td>
<td>31</td>
<td>32</td>
<td>33</td>
<td>34</td>
<td>35</td>
<td>36</td>
<td>37</td>
<td>38</td>
<td>39</td>
<td>40</td>
<td>41</td>
<td>42</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier lisses rectifiées (circularie)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø No. de com.</th>
<th>4*</th>
<th>5*</th>
<th>6*</th>
<th>7*</th>
<th>8*</th>
<th>9*</th>
<th>10*</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>192173</td>
<td>192174</td>
<td>192175</td>
<td>192176</td>
<td>192177</td>
<td>192178</td>
<td>192179</td>
<td>192180</td>
<td>192181</td>
<td>192182</td>
<td>192183</td>
<td>192184</td>
<td>192185</td>
</tr>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>17</td>
<td>18</td>
<td>19</td>
<td>20</td>
<td>21</td>
<td>22</td>
<td>23</td>
<td>24</td>
<td>25</td>
<td>26</td>
<td>27</td>
<td>28</td>
<td>29</td>
</tr>
<tr>
<td>ø No. de com.</td>
<td>30</td>
<td>31</td>
<td>32</td>
<td>33</td>
<td>34</td>
<td>35</td>
<td>36</td>
<td>37</td>
<td>38</td>
<td>39</td>
<td>40</td>
<td>41</td>
<td>42</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier carrées**

<table>
<thead>
<tr>
<th>carrée No. de com.</th>
<th>7*</th>
<th>8**</th>
<th>9**</th>
<th>10**</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
<th>17*</th>
<th>18*</th>
<th>19*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>carrée No. de com.</td>
<td>20*</td>
<td>21*</td>
<td>22*</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Pinces de serrage vulcanisées en acier (hexagonale)**

<table>
<thead>
<tr>
<th>hexagonale No. de com.</th>
<th>7*</th>
<th>8**</th>
<th>9**</th>
<th>10**</th>
<th>11*</th>
<th>12*</th>
<th>13*</th>
<th>14*</th>
<th>15*</th>
<th>16*</th>
<th>17*</th>
<th>18*</th>
<th>19*</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>hexagonale No. de com.</td>
<td>20*</td>
<td>21*</td>
<td>22*</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
## Pinces de serrage vulcanisées en acier à aléser (préaléser)

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>No. de com.</th>
<th>5</th>
<th>15</th>
<th>30</th>
<th>50</th>
<th>65</th>
<th>80</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>192262</td>
<td>192263</td>
<td>192264</td>
<td>192265</td>
<td>192266</td>
<td>192267</td>
<td>192268</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

## Bague de tournage 42 pour pinces de serrage vulcanisées en acier à aléser

<table>
<thead>
<tr>
<th>No. de com.</th>
<th>193399</th>
</tr>
</thead>
</table>

## Gr. 65

### Pinces de serrage vulcanisées en acier quadrillées ébauche (*lisse, **striées radiales - circularie)

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>No. de com.</th>
<th>5*</th>
<th>6*</th>
<th>7*</th>
<th>8*</th>
<th>9*</th>
<th>10*</th>
<th>11</th>
<th>12</th>
<th>13</th>
<th>14</th>
<th>15</th>
<th>16</th>
<th>17</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>192278</td>
<td>192279</td>
<td>192280</td>
<td>192281</td>
<td>192282</td>
<td>192283</td>
<td>192284</td>
<td>192285</td>
<td>192286</td>
<td>192287</td>
<td>192288</td>
<td>192289</td>
<td>192290</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Pinces de serrage vulcanisées en acier carrée (hexagonale)

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>No. de com.</th>
<th>5</th>
<th>6</th>
<th>7</th>
<th>8</th>
<th>9</th>
<th>10</th>
<th>11</th>
<th>12</th>
<th>13</th>
<th>14</th>
<th>15</th>
<th>16</th>
<th>17</th>
<th>18</th>
<th>19</th>
<th>20</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>192304</td>
<td>192305</td>
<td>192306</td>
<td>192307</td>
<td>192308</td>
<td>192309</td>
<td>192310</td>
<td>192311</td>
<td>192312</td>
<td>192313</td>
<td>192314</td>
<td>192315</td>
<td>192316</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Pinces de serrage vulcanisées en acier carrée (carrée)

<table>
<thead>
<tr>
<th>carrée</th>
<th>No. de com.</th>
<th>5</th>
<th>6</th>
<th>7</th>
<th>8</th>
<th>9</th>
<th>10</th>
<th>11</th>
<th>12</th>
<th>13</th>
<th>14</th>
<th>15</th>
<th>16</th>
<th>17</th>
<th>18</th>
<th>19</th>
<th>20</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>192304</td>
<td>192305</td>
<td>192306</td>
<td>192307</td>
<td>192308</td>
<td>192309</td>
<td>192310</td>
<td>192311</td>
<td>192312</td>
<td>192313</td>
<td>192314</td>
<td>192315</td>
<td>192316</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Pinces de serrage vulcanisées en acier à aléser (préaléser)

<table>
<thead>
<tr>
<th>ø</th>
<th>No. de com.</th>
<th>5</th>
<th>15</th>
<th>30</th>
<th>50</th>
<th>65</th>
<th>80</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>192262</td>
<td>192263</td>
<td>192264</td>
<td>192265</td>
<td>192266</td>
<td>192267</td>
<td>192268</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

## Bague de tournage 65 pour pinces de serrage vulcanisées en acier à aléser

<table>
<thead>
<tr>
<th>No. de com.</th>
<th>193400</th>
</tr>
</thead>
</table>

Des modifications techniques réserver.
### Pinces tirées type W20 / W25 / 5C / B32 / B45

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type / A</th>
<th>D</th>
<th>&lt;</th>
<th>&gt;</th>
<th>haussier (mm)</th>
<th>L</th>
<th>G</th>
<th>B</th>
<th>C</th>
<th>angle</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>W 20 / ø 20 349E</td>
<td>rond</td>
<td>0.3</td>
<td>0.4</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>0.5</td>
<td>0.9</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>1.0</td>
<td>1.4</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>1.5</td>
<td>2.9</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>3.0</td>
<td>14.5</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>14.51</td>
<td>16</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>7.5</td>
</tr>
<tr>
<td>carré</td>
<td>4</td>
<td>10</td>
<td>1</td>
<td>sans arrêt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>carré</td>
<td>11</td>
<td>14</td>
<td>1</td>
<td>7.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>4</td>
<td>12</td>
<td>1</td>
<td>sans arrêt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>12</td>
<td>16</td>
<td>1</td>
<td>7.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type / A</th>
<th>D</th>
<th>&lt;</th>
<th>&gt;</th>
<th>haussier (mm)</th>
<th>L</th>
<th>G</th>
<th>B</th>
<th>C</th>
<th>angle</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>W 25 / ø 25 364E</td>
<td>rond</td>
<td>0.5</td>
<td>0.9</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>1</td>
<td>1.4</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>1.5</td>
<td>2.5</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>3.0</td>
<td>19.05</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>19.06</td>
<td>21</td>
<td>0.5</td>
<td>12.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>carré</td>
<td>4</td>
<td>13</td>
<td>1</td>
<td>sans arrêt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>carré</td>
<td>14</td>
<td>16</td>
<td>1</td>
<td>12.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>4</td>
<td>16</td>
<td>1</td>
<td>sans arrêt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>17</td>
<td>20</td>
<td>1</td>
<td>12.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type / A</th>
<th>D</th>
<th>&lt;</th>
<th>&gt;</th>
<th>haussier (mm)</th>
<th>L</th>
<th>G</th>
<th>B</th>
<th>C</th>
<th>angle</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>W 31.75, 5C / ø 31.75 385E</td>
<td>rond</td>
<td>1.5</td>
<td>2.5</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>3</td>
<td>30</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>5.0</td>
<td>20.0</td>
<td>1.0</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type / A</th>
<th>D</th>
<th>&lt;</th>
<th>&gt;</th>
<th>haussier (mm)</th>
<th>L</th>
<th>G</th>
<th>B</th>
<th>C</th>
<th>angle</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>B 32 / ø 32</td>
<td>rond</td>
<td>1.5</td>
<td>2.5</td>
<td>0.1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>3</td>
<td>24</td>
<td>0.5</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>24.01</td>
<td>28</td>
<td>0.5</td>
<td>44</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>28.01</td>
<td>30</td>
<td>0.5</td>
<td>12</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>30.01</td>
<td>32</td>
<td>0.5</td>
<td>8</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>carré</td>
<td>4</td>
<td>17</td>
<td>1.0</td>
<td>sans arrêt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>hexagonal</td>
<td>4</td>
<td>20</td>
<td>1.0</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Type / A</th>
<th>D</th>
<th>&lt;</th>
<th>&gt;</th>
<th>haussier (mm)</th>
<th>L</th>
<th>G</th>
<th>B</th>
<th>C</th>
<th>angle</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>B 45 / ø 45</td>
<td>rond</td>
<td>3</td>
<td>36</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>37</td>
<td>40.99</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>53</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>41</td>
<td>41.99</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>14</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>42</td>
<td>42.99</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>12</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>43</td>
<td>43.99</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>10</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>rond</td>
<td>44</td>
<td>45.00</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td>8</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Exemple - numéro de commande:  
- B32/12 - pour ø 12 mm  
- B32/c12 - pour carré 12 mm  
- B32/s12 - pour hexagonal 12 mm
Extracteur pinces manuel

<table>
<thead>
<tr>
<th>Grandeur</th>
<th>Gr. 32</th>
<th>Gr. 42</th>
<th>Gr. 52</th>
<th>Gr. 65</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>No. de com.</td>
<td>sur demande</td>
<td>196842</td>
<td>sur demande</td>
<td>196844</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Extracteur pinces pneumatique

<table>
<thead>
<tr>
<th>Grandeur</th>
<th>Gr. 32</th>
<th>Gr. 42</th>
<th>Gr. 52</th>
<th>Gr. 65</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>No. de com.</td>
<td>sur demande</td>
<td>192151</td>
<td>sur demande</td>
<td>192153</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Clé pour B-pinces

<table>
<thead>
<tr>
<th>Grandeur</th>
<th>B 32</th>
<th>B 45</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>No. de com.</td>
<td>sur demande</td>
<td>sur demande</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Adapteur pour tube tirant

<table>
<thead>
<tr>
<th>Grandeur</th>
<th>Gr. 32 / Gr. 42 / Gr. 52 / Gr. 65</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>No. de com.</td>
<td>Zugrohradapter</td>
</tr>
</tbody>
</table>
La fiche technique pour la position de tube tirée avec centrage cylindrique

Fabricant: _____________________________

Type machine: __________________________

A= __________ mm
B= __________ mm
C= __________ mm (passage broche)
D= __________ mm
E= __________ mm
L1=___________ mm (Pos. devant)
L2=___________ mm (Pos. derrière)
F= M____ x ___ mm (p.ex.: M45x1.5)
G= __________ mm
H= __________ mm (passage tube tirée)
J= __________ mm (longueur filetage)
M= ___ x M____ (p.ex.: 12 x M12)
TK= __________ mm
La fiche technique pour la position de tube tirée avec centrage conique

Fabricant: ______________________________

Type machine: ______________________________

A = KK ________ “nach DIN55026 o DIN55027 o DIN55029 o 

B= ___________ mm  

C= ___________ mm (passage broche)  

D= ___________ mm  

E= Konus 1: _____ (z.B.: 1:20)  

F= M ____ x ___ mm (p.ex.: M45x1.5)  

G= ____________ mm  

H= ____________ mm (passage tube tirée)  

J= ___________mm  (longueur filetage)  

L1=___________ mm (Pos. devant)  

L2=___________mm (Pos. derrière)
Des modifications techniques réservé

FN-Mandrin à pince de serrage à main
- Tirez
  Type W, B, 5C
  Système Hainbuch
  Gr. 32 / 42 / 65
- Mandrin à pince de serrage rapide T. F
- Poussées Type F

FN-Mandrin de tour
- Mandrin de tour
  3-/4-mors
- Plateaux circulaires
- Flasque
- Mors
- Bagues d’alésage

FN-Systeme de serrage magnetique
- permanent-
  circulaire
  plat
- electropermanent
  circulaire
  plat
- Aimant de levage permanent

Mandrin pneumatique PML
- 2-/3-/4-mors pour
  tour, rectifieuse et
  machine à fraiser
- Mandrin serrage à
  membrane
- Mandrin pneumatique
  à cylindre incorporé
  System Ottet

Mandrin RHU
Système à crémaillères
Très précise avec sécur-
ité de mors, une con-
ception mûrie pour les
hautes exigences de la
fabrication moderne!

SMW-catalogue général
- Mandrins autocentran-
tes automatiques
- Cylindres
- Lunettes autocentran-
tes automatiques
- Accessoires

SMW-catalogue de mors
Mors
Nutensteine
Inserts
Flasque
Force de serrage
Accessoires

SMW-catalogue général
Technique de serrages et systèmes

Demande chemises marquer souhaitées

Disponible avec tous les types de systèmes de montage usuels, comme les systèmes à vis
W20 / W25, Camlock DIN 55029, à baïonnette
DIN 55027, ASA-2 DIN 55026 ou sur bride pour
les systèmes de montage spéciaux, conformé-
ment aux souhaits des clients.

Demandez nous!

firme: ____________________________
branche: ____________________________
Votre nom: ____________________________
adresse: ____________________________
téléphone: ____________________________
téléfax: ____________________________
e-mail: ____________________________

Remplir et renvoyer par fax au: +41 (0)41 340 50 74
ou par e-mail à: info@niederhauser.ch