

# Mandrin à pince de serrage automatique



# Sommaire:

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

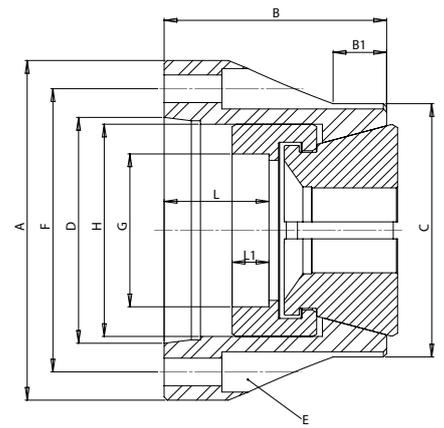
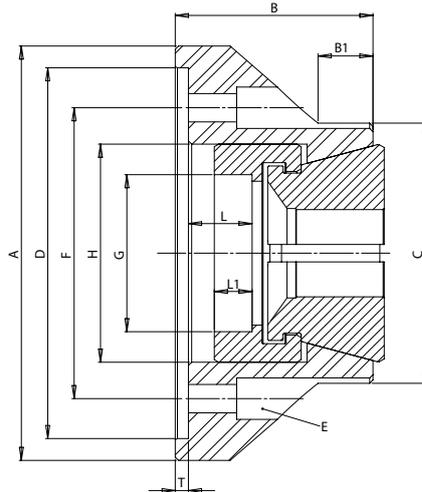


### FNP-KA

- 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

Modèle	FNH-K-32-Z120	FNH-K-32-A4
Fixation	Cyl.-120	ASA 2-4
A	140	105
B	85	90
B1	20	20
C	72	72
D	120 H6	-
E trous	6 x M 10	6 x M 10
F	104.8	A 4
G	M 45 x 1.5	M 45 x 1.5
H	58	58
L	24	33
L1	12	12
T	5	-
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000
Force de traction max. daN	2500	2500
Force de serrage max daN	7000	7000
<b>No. de commande</b>	<b>112-322</b>	<b>112-324</b>
Cylindres recommandés	VNK 70-37	VNK 70-37
Vitesse maximale tr/min	8000	8000



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



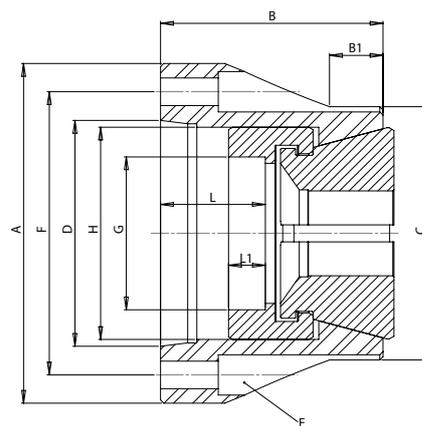
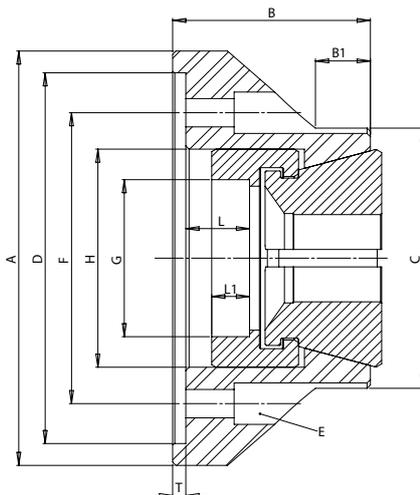
Éjecteur  
page 20



Pinces vulcanisées  
page 21

# Mandrin porte-pinces type FNH-K, Gr. 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

Modèle	FNH-K-42-Z140	FNH-K-42-A5	FNH-K-42-A6
Fixation	Cyl.-140	ASA 2-5	ASA 2-6
A	150	130	165
B	105	115	115
B1	25	25	25
C	95	95	95
D	140 H6	A 5	A 6
E trous	6 x M 10	6 x M 10	6 x M 10
F	104.8	-	-
G	M 62 x 1.5	M 62 x 1.5	M 74 x 2
H	75	75	90
L	27	42	49
L1	15	15	17
T	5	-	-
Vitesse maximale tr/min.	7000	7000	7000
Force de traction max. daN	3500	3500	3500
Force de serrage max daN	8000	8000	8000
<b>No. de commande</b>	<b>112-424</b>	<b>112-425</b>	<b>112-426</b>
Cylindres recommandés	VNK 102-46	VNK 102-46	VNK 102-46
Vitesse maximale tr/min	7000	7000	7000



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



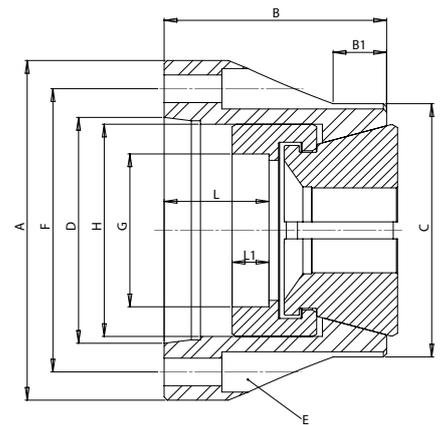
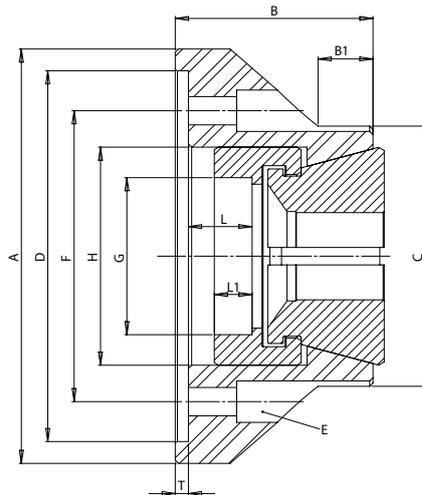
Éjecteur  
page 20



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

Modèle	FNH-K-52-Z140	FNH-K-52-A5	FNH-K-52-A6
Fixation	Cyl.-140	ASA 2-5	ASA 2-6
A	150	130	165
B	105	115	115
B1	25	25	25
C	100	100	100
D	140 H6	A 5	A 6
E trous	6 x M 10	6 x M 10	6 x M 12
F	104.8	-	-
G	M 66 x 1.5	M 66 x 1.5	M 74 x 2
H	79.6	79.6	90
L	27	42	49
L1	18	18	17
T	5	-	-
Vitesse maximale tr/min.	7000	7000	7000
Force de traction max. daN	4000	4000	4000
Force de serrage max daN	9400	9400	9400
<b>No. de commande</b>	<b>112-524</b>	<b>112-525</b>	<b>112-526</b>
Cylindres recommandés	VNK 130-52	VNK 130-52	VNK 130-52
Vitesse maximale tr/min	6300	6300	6300



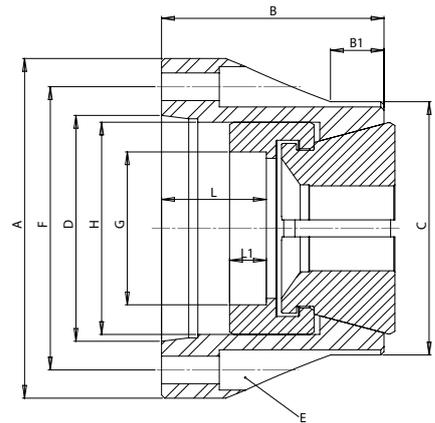
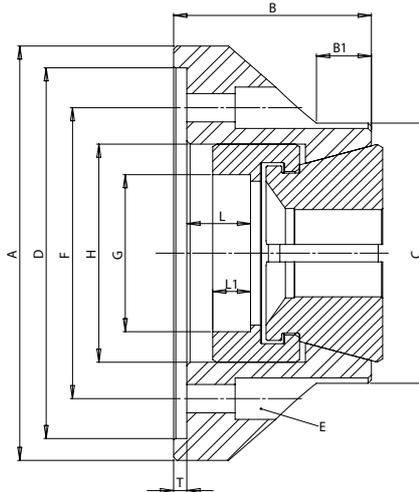
Pour mandrin à pince serrage à main  
Prospectus «FN-Mandrin à pince serrage à main»



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'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

Modèle	FNH-K-65-Z170	FNH-K-65-A6	FNH-K-65-A8
Fixation	Cyl.-170	ASA 2-6	ASA 2-8
A	190	160	205
B	105	120	125
B1	25	25	25
C	120	120	120
D	170 H6	-	-
E trous	6 x M 12	6 x M 12	6 x M 12
F	133.4	133.4	171.4
G	M 85 x 2	M 85 x 2	M 85 x 2
H	100	100	110
L	28	49	47
L1	17.2	17.2	17.2
T	6	-	-
Vitesse maximale tr/min.	6000	6000	6000
Force de traction max. daN	4500	4500	4500
Force de serrage max daN	10500	10500	10500
<b>No. de commande</b>	<b>112-657</b>	<b>112-656</b>	<b>112-658</b>
Cylindres recommandés	VNK 150-67	VNK 150-67	VNK 150-67
Vitesse maximale tr/min	5500	5500	5500



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



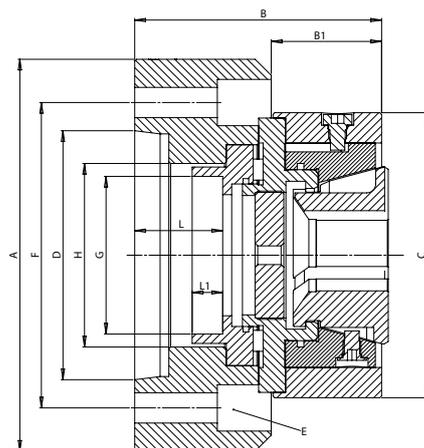
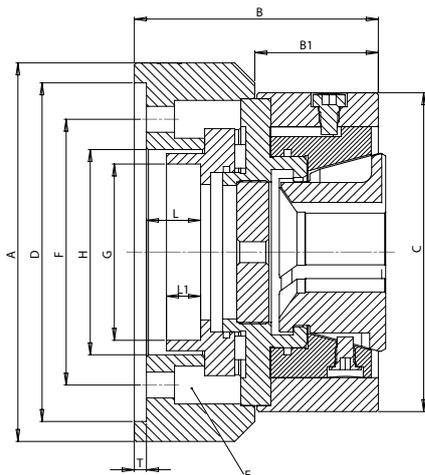
Éjecteur  
page 20



Pinces vulcanisées  
page 22

# 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'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

Modèle	FNH-KA-32-Z120	FNH-KA-32-A4
Fixation	Cyl.-120	ASA 2-4
A	130	110
B	106	114
B1	25	25
C	100	100
D	120 H6	-
E trous	6 x M 10	6 x M 10
F	104.8	82.6
G	M 45 x 1.5	M 45 x 1.5
H	61	61
L	20	33
L1	15	15
T	5	-
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000
Force de traction max. daN	2500	2500
Force de serrage max daN	7000	7000
<b>No. de commande</b>	<b>112-320</b>	<b>112-321</b>
Cylindres recommandés	VNK 70-37	VNK 70-37
Vitesse maximale tr/min	8000	8000



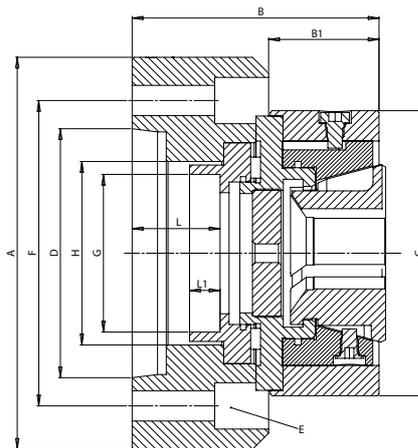
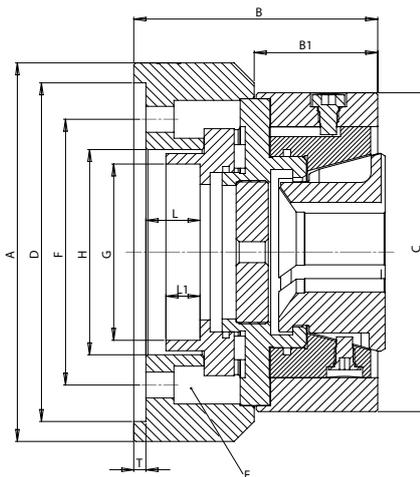
Éjecteur  
page 20



Pinces vulcanisées  
page 22

# 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

Modèle	FNH-KA-42-Z140	FNH-KA-42-A4	FNH-KA-42-A5	FNH-KA-42-A6
Fixation	Cyl.-140	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6
A	150	135	135	165
B	124	125	128	130
B1	75	-	-	75
C	135	135	135	135
D	140 H6	-	-	-
E trous	6 x M10	6 x M 10	6 x M 10	6 x M 12
F	104.8	82.6	104.8	133.4
G	M 52 x 1.5			
H	70	61	79.5	90
L	28	34	37	39
L1	22	22	22	22
T	5	-	-	-
Vitesse maximale tr/min.	7000	7000	7000	7000
Force de traction max. daN	3500	3500	3500	3500
Force de serrage max daN	8000	8000	8000	8000
<b>No. de commande</b>	<b>112-420</b>	<b>112-421</b>	<b>112-422</b>	<b>112-423</b>
Cylindres recommandés	VNK 102-46	VNK 102-46	VNK 102-46	VNK 102-46
Vitesse maximale tr/min	7000	7000	7000	7000



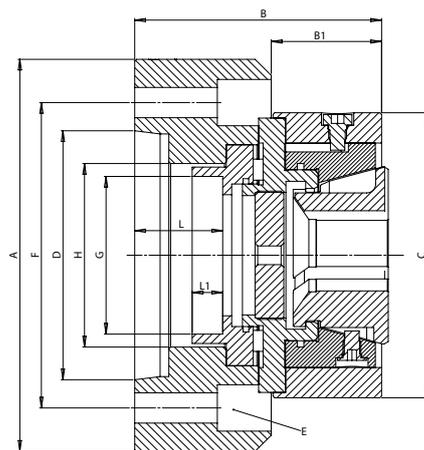
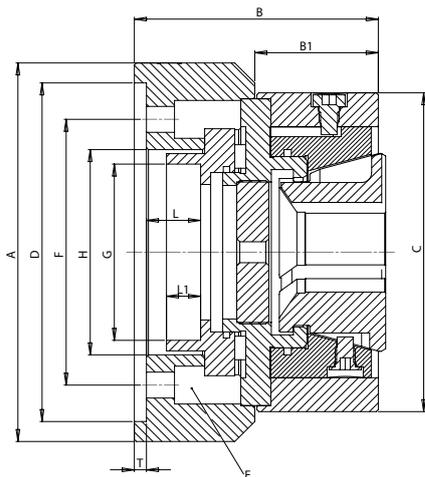
Éjecteur  
page 20



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

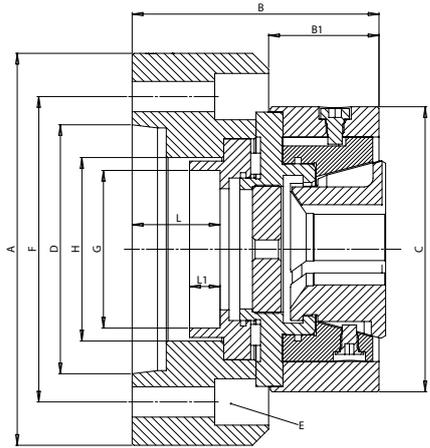
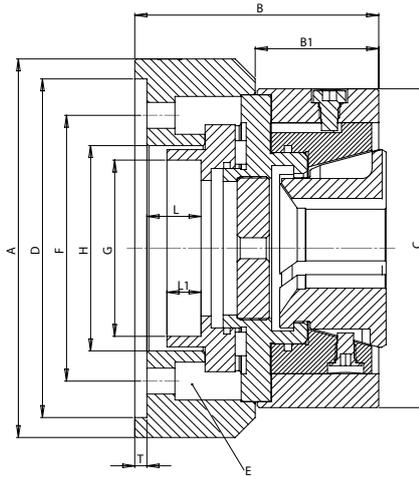
Modèle	FNH-KA-52-Z140	FNH-KA-52-A5	FNH-KA-52-A6
Fixation	Cyl.-140	ASA 2-5	ASA 2-6
A	150	140	160
B	128	128	136
B1	75	(75)	75
C	140	140	140
D	140 H6	-	-
E trous	6 x M 10	6 x M 10	6 x M 12
F	104.8	104.8	133.4
G	M 65 x 1.5	M 65 x 1.5	M 74 x 2
H	79.5	79.5	84.5
L	30	35	43
L1	20	20	15
T	5	-	-
Vitesse maximale tr/min.	7000	7000	7000
Force de traction max. daN	4000	4000	4000
Force de serrage max daN	9400	9400	9400
<b>No. de commande</b>	<b>112-520</b>	<b>112-521</b>	<b>112-522</b>
Cylindres recommandés	VNK 130-52	VNK 130-52	VNK 130-52
Vitesse maximale tr/min	6300	6300	6300



Éjecteur  
page 20

# 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

Modèle	FNH-KA-65-Z170	FNH-KA-65-A5	FNH-KA-65-A6	FNH-KA-65-A8
Fixation	Cyl.-170	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-8
A	190	160	160	220
B	121.5	137.5	137.5	137.5
B1	61.5	-	-	61.5
C	160	160	160	160
D	170 H6	-	-	-
E trous	6 x M 12	6 x M 10	6 x M 12	6 x M 16
F	133.4	104.8	133.4	171.4
G	M 90 x 1.5			
H	103	79.6	103	103
L	27	49	49	49
L1	17	17	17	17
T	6	-	-	-
Vitesse maximale tr/min.	6000	6000	6000	6000
Force de traction max. daN	4500	4500	4500	4500
Force de serrage max daN	10500	10500	10500	10500
<b>No. de commande</b>	<b>112-650</b>	<b>112-651</b>	<b>112-652</b>	<b>112-653</b>
Cylindres recommandés	VNK 150-67	VNK 150-67	VNK 150-67	VNK 150-67
Vitesse maximale tr/min	5500	5500	5500	5500



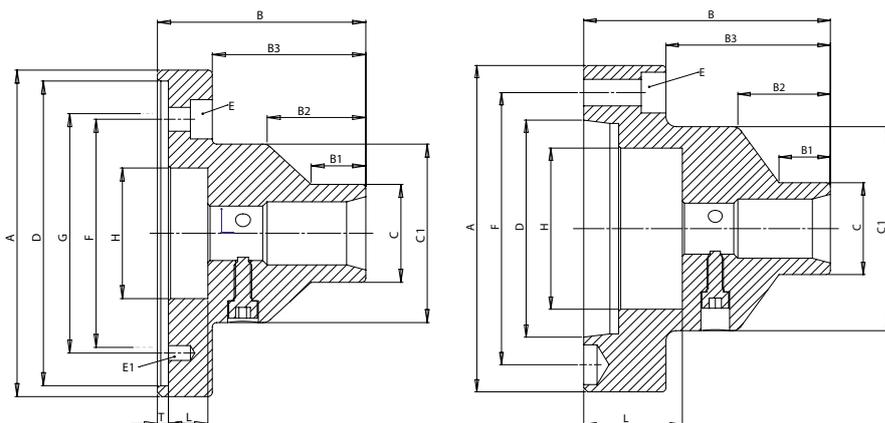
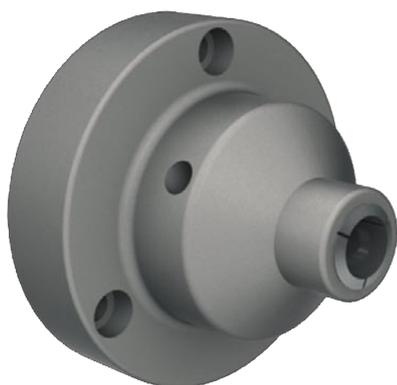
Éjecteur  
page 20



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	FNP-K-W20 Z140	FNP-K-W20 Z170	FNP-K-W20 A4	FNP-K-W20 A5	FNP-K-W20 A6	FNP-K-W20 L-A5	FNP-K-W20 L-A6							
Fixation	Cyl.-140	Cyl.-170	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-5	ASA 2-6							
A	150	185	110	130	160	130	160							
B	80	90	80	85	95	115	120							
B1	20	20	20	20	20	20	20							
B2	40	40	40	40	40	40	40							
B3	55	55	55	55	60	75	85							
C	35	35	35	35	35	35	35							
C1	80	90	60	80	94	80	108							
D	140 H6	170 H6	-	-	-	-	-							
E	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M12							
E1	3 x M8	3 x M10	-	-	-	-	-							
F	104.8	133.4	82.6	104.8	133.4	104.8	133.4							
G	110	146	-	-	-	-	-							
H +0.02 / +0.04	60	70	40	59	79	60	82							
L	20.5	29.5	25.5	30.5	40.5	60.5	65.5							
T	5	6	-	-	-	-	-							
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000							
Force de traction max. daN	750	750	750	750	750	750	750							
Force de serrage max. daN	-	-	-	-	-	-	-							
<b>No. de commande</b>	<b>111-207</b>	<b>111-208</b>	<b>111-204</b>	<b>111-205</b>	<b>111-206</b>	<b>111-209</b>	<b>111-210</b>							
Cylindres recommandés	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50
Vitesse maximale tr/min	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000



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



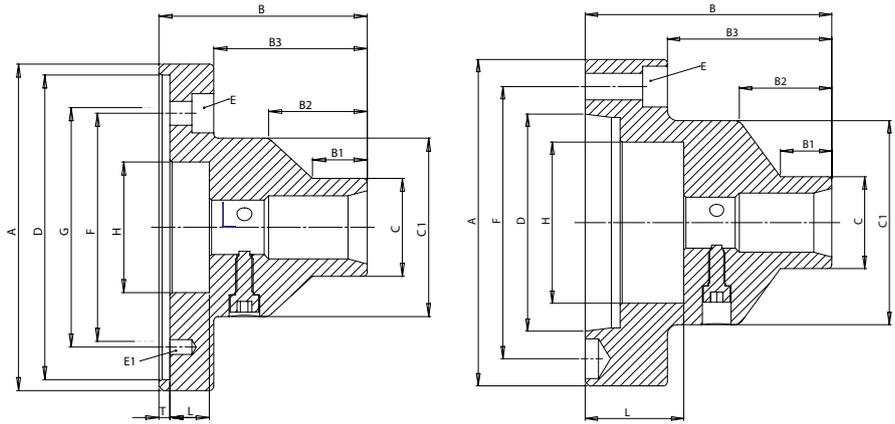
Éjecteur  
page 20



Pinces tirées  
page 23

# Mandrin porte-pinces 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

Modèle	FNP-K-W25 Z140	FNP-K-W25 Z170	FNP-K-W25 A4	FNP-K-W25 A5	FNP-K-W25 A6	FNP-K-W25 L-A5	FNP-K-W25 L-A6
Fixation	Cyl.-140	Cyl.-170	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-5	ASA 2-6
A	150	185	110	130	160	130	160
B	95	105	95	105	120	135	145
B1	25	25	25	25	25	25	25
B2	45	45	42	45	45	45	45
B3	70	70	67	70	80	95	105
C	45	45	45	45	45	45	45
C1	82	90	60	80	100	95	110
D	140 H6	170 H6	-	-	-	-	-
E	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M12
E1	3 x M8	3 x M10	-	-	-	-	-
F	104.8	133.4	82.6	104.8	133.4	104.8	133.4
G	110	146	-	-	-	-	-
H +0.02 / +0.04	60	70	40	59	79	60	82
L	18	27	23	33	48	63	73
T	5	6	-	-	-	-	-
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000
Force de traction max. daN	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Force de serrage max. daN	-	-	-	-	-	-	-
<b>No. de commande</b>	<b>111-257</b>	<b>111-258</b>	<b>111-254</b>	<b>111-255</b>	<b>111-256</b>	<b>111-259</b>	<b>111-260</b>

Cylindres recommandés	VNK 70-37	SIN-S 50												
Vitesse maximale tr/min	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000



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



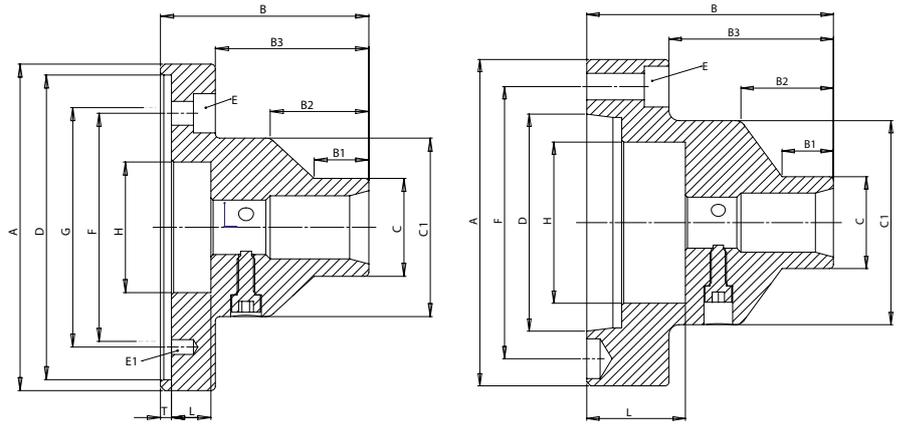
Éjecteur  
page 20



Pinces tirées  
page 23

# Mandrin porte-pinces 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	FNP-K-5C Z140	FNP-K-5C Z170	FNP-K-5C A4	FNP-K-5C A5	FNP-K-5C A6	FNP-K-5C L-A5	FNP-K-5C L-A6							
Fixation	Cyl.-140	Cyl.-170	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-5	ASA 2-6							
A	150	185	110	130	160	130	160							
B	85	100	90	95	110	130	135							
B1	20	20	20	20	20	20	20							
B2	35	40	45	40	40	40	45							
B3	60	65	60	65	70	90	90							
C	48	48	48	48	48	48	48							
C1	82	90	60	80	100	85	110							
D	140 H6	170 H6	-	-	-	-	-							
E	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M12							
E1	3 x M8	3 x M10	-	-	-	-	-							
F	104.8	133.4	82.6	104.8	133.4	104.8	133.4							
G	110	146	-	-	-	-	-							
H +0.02 / +0.04	60	70	45	59	79	60	82							
L	13	27	23	28	43	63	68							
T	5	6	-	-	-	-	-							
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000							
Force de traction max. daN	1150	1150	1150	1150	1150	1150	1150							
Force de serrage max. daN	-	-	-	-	-	-	-							
<b>No. de commande</b>	<b>111-517</b>	<b>111-518</b>	<b>111-514</b>	<b>111-515</b>	<b>111-516</b>	<b>111-519</b>	<b>111-520</b>							
Cylindres recommandés	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50
Vitesse maximale tr/min	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000



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



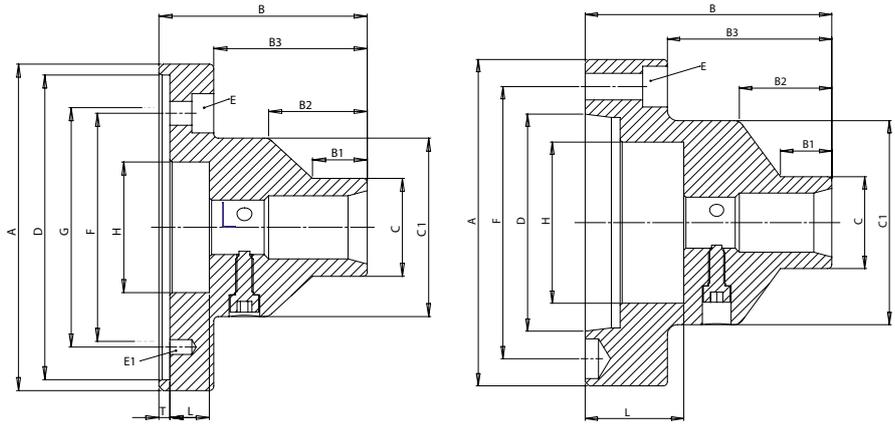
Éjecteur  
page 20



Pinces tirées  
page 23

# Mandrin porte-pinces 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

Modèle	FNP-K-B32 Z140	FNP-K-B32 Z170	FNP-K-B32 A4	FNP-K-B32 A5	FNP-K-B32 A6	FNP-K-B32 L-A5	FNP-K-B32 L-A6	
Fixation	Cyl.-140	Cyl.-170	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-5	ASA 2-6	
A	150	185	110	130	160	130	160	
B	100	105	100	110	125	145	150	
B1	25	25	25	25	25	25	25	
B2	50	45	50	45	45	50	50	
B3	75	70	70	75	85	100	110	
C	50	50	50	50	50	50	50	
C1	82	90	60	80	100	85	110	
D	140 H6	170 H6	-	-	-	-	-	
E	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M10	3 x M12	3 x M10	3 x M12	
E1	3 x M8	3 x M10	-	-	-	-	-	
F	104.8	133.4	82.6	104.8	133.4	104.8	133.4	
G	110	146	-	-	-	-	-	
H +0.02 / +0.04	60	70	45	59	79	60	82	
L	18	22	23	33	48	68	73	
T	5	6	-	-	-	-	-	
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	
Force de traction max. daN	1150	1150	1150	1150	1150	1150	1150	
Force de serrage max. daN	-	-	-	-	-	-	-	
<b>No. de commande</b>	<b>111-327</b>	<b>111-328</b>	<b>111-324</b>	<b>111-325</b>	<b>111-326</b>	<b>111-329</b>	<b>111-330</b>	
Cylindres recommandés	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50
Vitesse maximale tr/min	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000



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



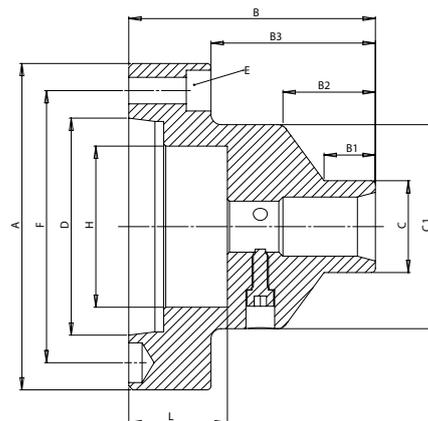
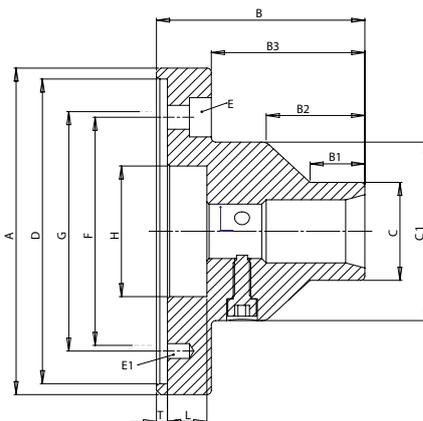
Éjecteur  
page 20



Pinces tirées  
page 23

# Mandrin porte-pinces 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

Modèle	FNP-K-B45 Z140	FNP-K-B45 Z170	FNP-K-B45 A5	FNP-K-B45 A6	FNP-K-B45 L-A5	FNP-K-B45 L-A6						
Fixation	Cyl.-140	Cyl.-170	ASA 2-5	ASA 2-6	ASA 2-5	ASA 2-6						
A	150	185	130	160	130	160						
B	110	120	120	133	155	160						
B1	25	25	25	25	25	25						
B2	55	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	-	-	-	-	-	-						
<b>No. de commande</b>	<b>111-457</b>	<b>111-458</b>	<b>111-455</b>	<b>111-456</b>	<b>111-459</b>	<b>111-460</b>						
Cylindres recommandés	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50	VNK 70-37	SIN-S 50
Vitesse maximale tr/min	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000	8000	7000



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



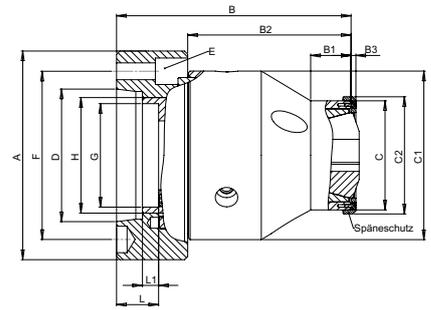
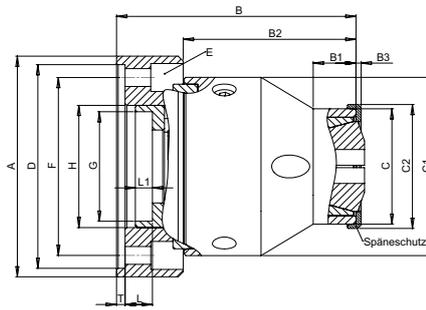
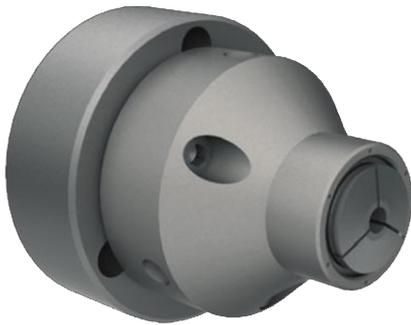
Éjecteur  
page 20



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	FNP-KA-B32-Z120	FNP-KA-B32-140	FNP-KA-B32-A4	FNP-KA-B32-A5	FNP-KA-B32-A6
Fixation	Cyl.-120	Cyl.-140	ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6
A	130	130	105	130	165
B	130	150	130	135	133
B1	25	25	25	25	25
B2	90	90	90	90	90
B3	3	3	3	3	3
C	55	55	55	55	55
C1	105	105	105	105	105
C2	60	60	60	60	60
D	120 H6	140 H6	-	-	-
E trous	6 x M10	6 x M10	3 x M10	3 x M10	3 x M12
F	104.8	104.8	82.6	104.8	133.4
G	M55 x 1.5	M55 x 1.5	M55 x 1.5	M55 x 1.5	M55 x 1.5
H	61	61	61	61	61
L	17	17	22	27	25
L1	10	10	10	10	10
T	5	5	-	-	-
Vitesse maximale tr/min.	8000	8000	8000	8000	8000
Force de traction max. daN	1150	1150	1150	1150	1150
Force de serrage max daN	-	-	-	-	-
<b>No. de commande</b>	<b>111-320</b>	<b>111-319</b>	<b>111-321</b>	<b>111-322</b>	<b>111-323</b>
Cylindres recommandés	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37
Vitesse maximale tr/min	8000	8000	8000	8000	8000



Clé B-pinces  
page 24



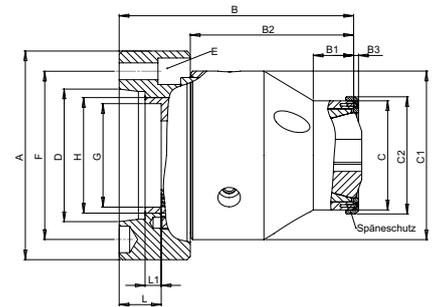
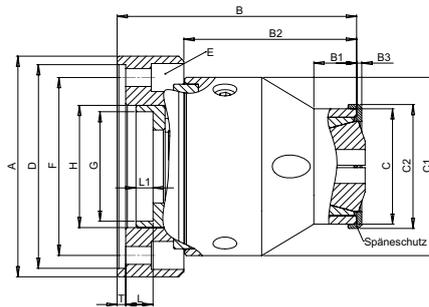
Éjecteur  
page 20



Pincés tirées  
page 23

# Mandrin porte-pincettes (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 pincettes dans le corps pour une haute concentricité
- Serrage en tirant
- Très grande rigidité axiale et radiale
- Serrage parallèle des pincettes
- 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	FNP-KA-B45-Z120	FNP-KA-B45-Z140	FNP-KA-B45-A4	FNP-KA-B45-A5	FNP-KA-B45-A6
Fixation	Cyl.-120		ASA 2-4	ASA 2-5	ASA 2-6
A	130	150	105	130	165
B	137	137	147	142	143
B1	25	25	25	25	25
B2	101	101	101	101	101
B3	3	3	3	3	3
C	68	68	68	68	68
C1	105	105	105	105	105
C2	73	73	73	73	73
D	120 H6	140 H6	-	-	-
E trous	6 x M10	6 x M10	3 x M10	3 x M10	3 x M12
F	104.8	104.8	82.6	104.8	133.4
G	M66 x 1.5	M66 x 1.5	M66 x 1.5	M66 x 1.5	M66 x 1.5
H	72	72	61	72	72
L	14	14	32	24	25
L1	8	8	8	8	8
T	5	5	-	-	-
Vitesse maximale tr/min.	6000	6000	6000	6000	6000
Force de traction max. daN	2700	2700	2700	2700	2700
Force de serrage max daN	-	-	-	-	-
<b>No. de commande</b>	<b>111-450</b>	<b>111-419</b>	<b>111-451</b>	<b>111-452</b>	<b>111-453</b>
Cylindres recommandés	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37	VNK 70-37
Vitesse maximale tr/min	8000	8000	8000	8000	8000



Clé B-pincettes  
page 24



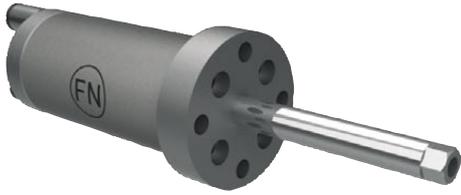
Éjecteur  
page 20



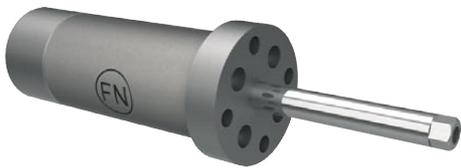
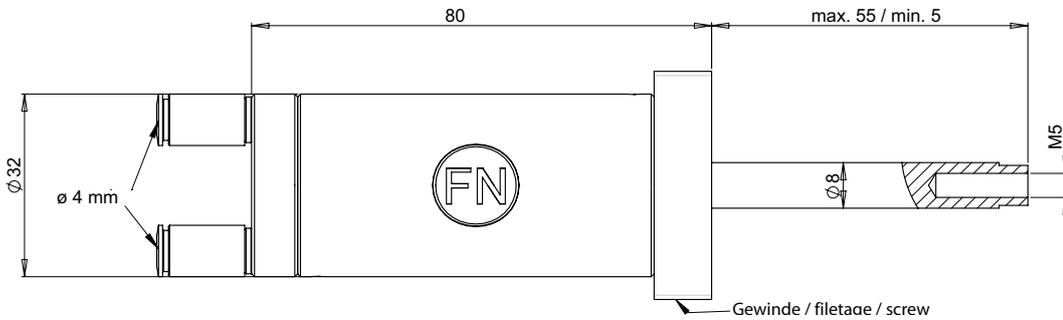
Pincettes tirées  
page 23

# FN-Éjecteur

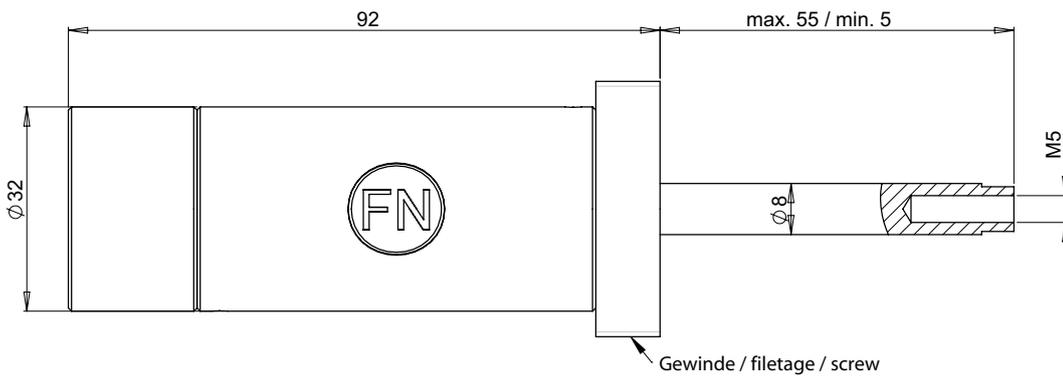
pneumatique / élastique



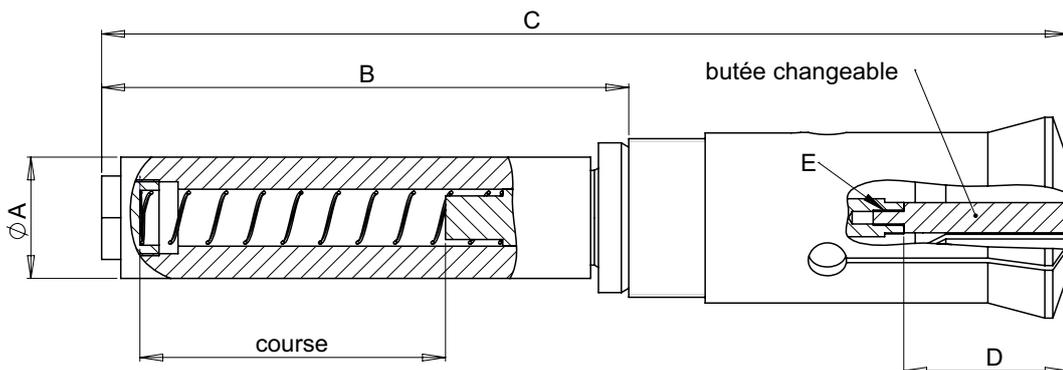
Type	filetage	course
Gr. 32	M 40 x 1.5	50
Gr. 42	M 48 x 1.5	50
Gr. 52	M 60 x 1.5	50
Gr. 65	M 72 x 1.5	50



Type	filetage	course
Gr. 32	M 40 x 1.5	50
Gr. 42	M 48 x 1.5	50
Gr. 52	M 60 x 1.5	50
Gr. 65	M 72 x 1.5	50



Type	A	B	C	D	E	course
B32	24	134	235	30	M 4	65
B45	32	138	253	43	M 4	80



## Pincas vulcanisées



### Gr. 32 (sur demande)

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

∅	4*	5*	6*	7*	8**	9**	10**	11	12	13	14	15	16
∅	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
∅	30	31	32										

Pincas de serrage vulcanisées en acier lisses rectifiées (circularie)

∅	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
∅	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
∅	30	31	32										

Pincas de serrage vulcanisées en acier (carrée)

carrée	7*	8**	9**	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**
carrée	20**	21**	22**										

Pincas de serrage vulcanisées en acier (hexagonale)

hexagonale	7*	8**	9**	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**
hexagonale	20**	21**	22**	23**	24**	25**	26**	27**					

### Gr. 42

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

∅	4*	5*	6*	7*	8**	9**	10**	11	12	13	14	15	16
No. de com.	192173	192174	192175	192176	192177	192178	192179	192180	192181	192182	192183	192184	192185
∅	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
No. de com.	192186	192187	192188	192189	192190	192191	192192	192193	192194	192195	192186	192197	192198
∅	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
No. de com.	192199	192200	192201	192202	192203	192204	192205	192203	192207	192208	192209	192210	192211

Pincas de serrage vulcanisées en acier lisses rectifiées (circularie)

∅	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
No. de com.	192173	192174	192175	192176	193135	193136	193137	193138	193139	193140	193141	193142	193143
∅	17	18	19	21	22	23	24	24	25	26	27	28	29
No. de com.	193144	192807	192807	193146	193147	193148	193149	193150	193150	193151	193152	193153	193154
∅	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42
No. de com.	193155	193156	193083	193157	193158	193159	193160	193161	193162	193163	193164	193165	193219

Pincas de serrage vulcanisées en acier (carrée)

carrée	7*	8**	9**	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**
No. de com.	192212	192213	192214	192215	192216	192217	192218	192219	192220	192221	192222	192223	192224
carrée	20**	21**	22**	23**	24**	25**	26**	27**	28**	29**	30**		
No. de com.	192225	192226	192227	192228	192229	192230	192231	192232	192233	192234	192235		

Pincas de serrage vulcanisées en acier (hexagonale)

hexagonale	7*	8**	9**	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**
No. de com.	192236	192237	192238	192239	192240	192242	192242	192243	192244	192245	192246	192247	192248
hexagonale	20**	21**	22**	23**	24**	25**	26**	27**	28**	29**	30**	31**	32**
No. de com.	192249	192250	192251	192252	192253	192254	192255	192256	192257	192258	192259	192260	192261

## Pinces de serrage vulcanisées en acier à alésé (préalésé)

∅	5	15	30										
No. de com.	192262	192263	192264										

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

No. de com.	193399												
-------------	--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

## Gr. 65

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

∅	5*	6*	7*	8**	9**	10**	11	12	13	14	15	16	17
No. de com.	92265	19226	192267	192268	192269	192270	192271	192272	192273	192274	192275	192276	192277
∅	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Bestell-Nr.	192278	192279	192280	192281	192282	192283	192284	192285	192286	192287	192288	192289	192290
∅	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
No. de com.	192291	192292	192293	192294	192295	192296	192297	192298	192299	192300	192301	192302	192303
∅	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
No. de com.	192304	192305	192306	192307	192308	192309	192310	192311	192312	192312	192314	192315	192316
∅	57	58	59	60	61	62	63	64	65	-	-	-	-
No. de com.	192317	192318	192319	192320	192321	192322	192323	192324	192325	-	-	-	-

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

∅	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
No. de com.	92265	192266	192267	193172	193173	192682	193174	192787	193175	193276	193177	193169	193178
∅	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
No. de com.	193179	193180	193181	193182	193183	193183	193170	193065	193184	193066	193068	193069	193070
∅	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43
No. de com.	193185	192684	193186	193187	193188	193189	193190	193191	193192	192685	193193	193194	193171
∅	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
No. de com.	193196	193197	193198	193199	193200	193201	193202	193203	193204	193205	193206	193207	193208
∅	57	58	59	60	61	62	63	64	65	-	-	-	-
No. de com.	193195	193209	193210	193211	193212	193213	193214	193215	193216	-	-	-	-

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

carrée	8**	9**	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**	20**
No. de com.	192326	192370	192328	192329	192330	192331	192332	192333	192334	192335	192336	192337	192338
carrée	21**	22**	23**	24**	25**	26**	27**	28**	29**	30**	31**	32**	33**
No. de com.	192339	192340	192341	192342	192343	192344	192345	192346	192347	192348	192349	192350	192351
carrée	34**	35**	36**	37**	38**	39**	40**	41**	42**	43**	44**	45**	46**
No. de com.	192352	192353	192354	192355	192356	192357	192358	192359	192360	192362	192362	192363	192364

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

hexagonale	10**	11**	12**	13**	14**	15**	16**	17**	18**	19**	20**	21**	22**
No. de com.	192365	192366	192367	192368	192369	192370	192371	192372	192373	192374	192375	192376	192377
hexagonale	23**	24**	25**	26**	27**	28**	29**	30**	31**	32**	33**	34**	35**
No. de com.	192378	192379	192380	192381	192382	192383	192384	192385	192386	192387	192388	192389	192390
hexagonale	36**	37**	38**	39**	40**	41**	42**	43**	44**	45**	46**	47**	48**
No. de com.	192391	192392	192393	192394	192395	192396	192397	192398	192399	192400	192401	192402	192403
hexagonale	49**	50**											
No. de com.	192404	192405											

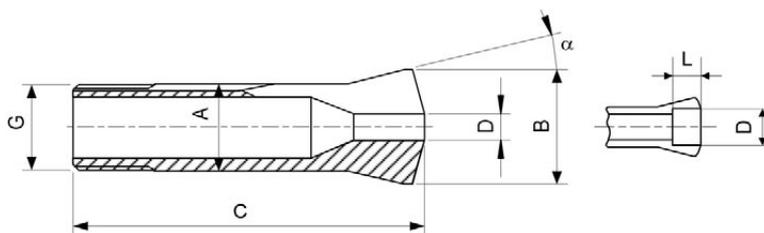
### Pinces de serrage vulcanisées en acier à alésé (préalésé)

∅	8	20	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
No. de com.	192406	192407	192408										

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

No. de com.	193400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-------------	--------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

# Pinces tirées type W20 / W25 / 5C / B32 / B45



Type / A	D	<	>	haussier (mm)	L	G	B	C	angle
W 20 / ø 20 349E	rond	0.3	0.4	0.1	sans arrêt	ø 19.7 x 15G/16	26.3	73	15°
	rond	0.5	0.9	0.1					
	rond	1.0	1.4	0.1					
	rond	1.5	2.9	0.1					
	rond	3.0	14.5	0.5					
	rond	14.51	16	0.5	7.5				
	carré	4	10	1	sans arrêt				
	carré	11	14	1	7.5				
	hexagonal	4	12	1	sans arrêt				
hexagonal	12	16	1	7.5					

Type / A	D	<	>	haussier (mm)	L	G	B	C	angle
W 25 / ø 25 364E	rond	0.5	0.9	0.1	sans arrêt	ø 24.7 x 15G/16	33.7	97.6	15°
	rond	1	1.4	0.1					
	rond	1.5	2.5	0.5					
	rond	3.0	19.05	0.5					
	rond	19.06	21	0.5					
	rond	19.06	21	0.5	12.5				
	carré	4	13	1	sans arrêt				
	carré	14	16	1	12.5				
	hexagonal	4	16	1	sans arrêt				
hexagonal	17	20	1	12.5					

Type / A	D	<	>	haussier (mm)	L	G	B	C	angle
W 31.75, 5C / ø 31.75 385E	rond	1.5	2.5	0.5	sans arrêt	ø 31.4 x 15G/16	37.3	87	15°
	rond	3	30	0.5					
	hexagonal	5.0	20.0	1.0					

Type / A	D	<	>	haussier (mm)	L	G	B	C	angle
B 32 / ø 32	rond	1.5	2.5	0.1	sans arrêt	ø 29.7 x 20G/16	40	106	15°
	rond	3	24	0.5	sans arrêt				
	rond	24.01	28	0.5	44				
	rond	28.01	30	0.5	12				
	rond	30.01	32	0.5	8				
	carré	4	17	1.0	sans arrêt				
	hexagonal	4	20	1.0	sans arrêt				

Type / A	D	<	>	haussier (mm)	L	G	B	C	angle
B 45 / ø 45	rond	3	36	1	sans arrêt	ø 42, M42 x 1.5	53	115	15°
	rond	37	40.99	1	53				
	rond	41	41.99	1	14				
	rond	42	42.99	1	12				
	rond	43	43.99	1	10				
	rond	44	45.00	1	8				

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



Grandeur	Gr. 32	Gr. 42	Gr. 52	Gr. 65
No. de com.	sur demande	196842	sur demande	196844

## Extracteur pinces pneumatique



Grandeur	Gr. 32	Gr. 42	Gr. 52	Gr. 65
No. de com.	sur demande	192151	sur demande	192153

## Clé pour B-pinces



Grandeur	B 32	B 45
No. de com.	sur demande	sur demande

## Adapteur pour tube tirant

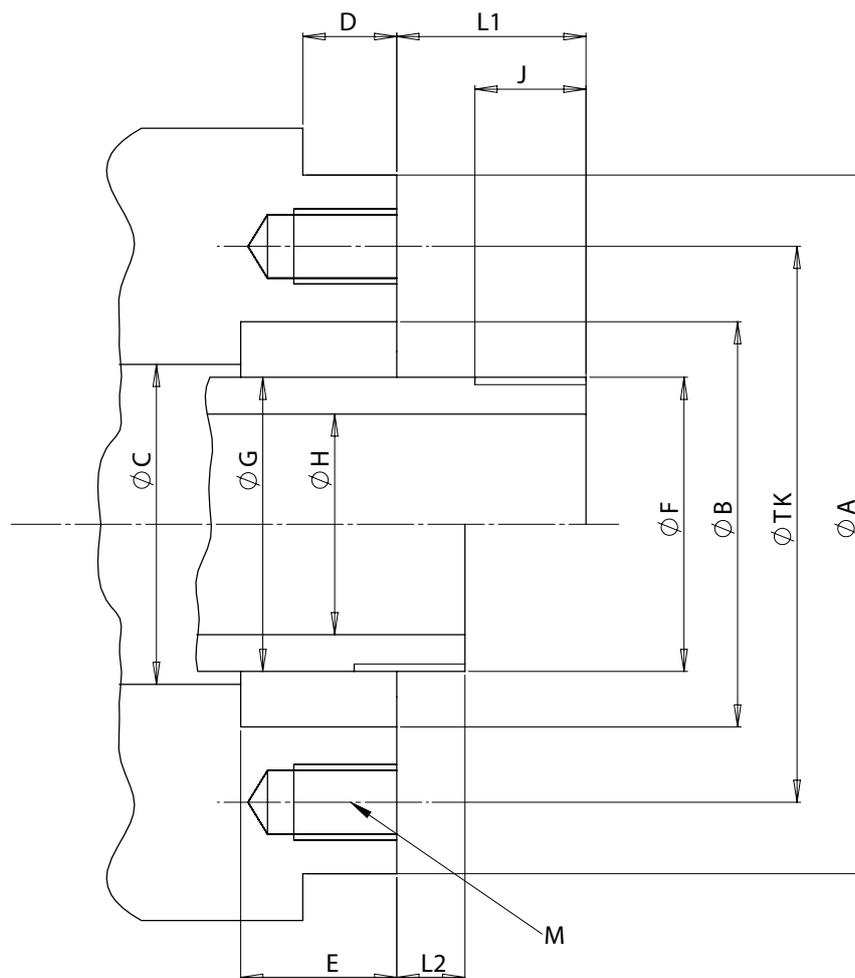
### Remarque:

Pour le tube tirée nous nécessitons les dimensions selon page 24 (centrage cylindrique) ou selon page 25 (centrage conique)



Grandeur	Gr. 32 / Gr. 42 / Gr. 52 / Gr. 65
No. de com.	Zugrohradapter

# La fiche technique pour la position de tube tirée avec centrage cylindrique



**Fabricant:** \_\_\_\_\_

**Type machine:** \_\_\_\_\_

A= \_\_\_\_\_ mm

F= M \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_ mm (p.ex.: M45x1.5)

B= \_\_\_\_\_ mm

G= \_\_\_\_\_ mm

C= \_\_\_\_\_ mm (passage broche)

H= \_\_\_\_\_ mm (passage tube tirée)

D= \_\_\_\_\_ mm

J= \_\_\_\_\_ mm (longueur filetage)

E= \_\_\_\_\_ mm

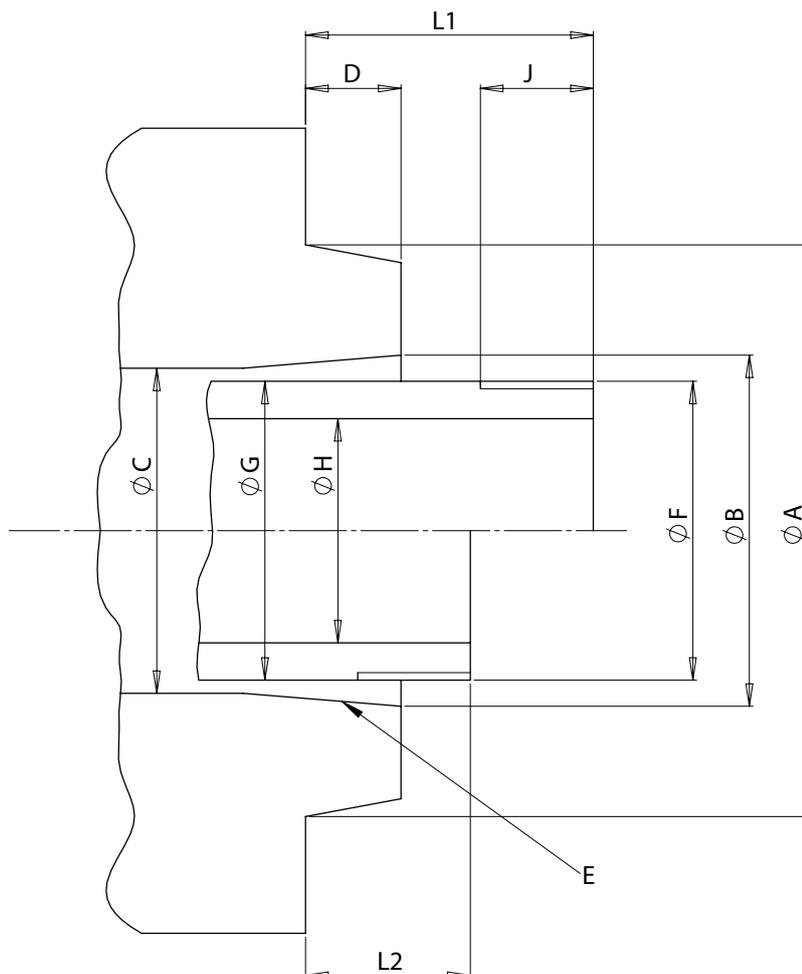
M= \_\_\_\_\_ x M \_\_\_\_\_ (p.ex.: 12 x M12)

L1= \_\_\_\_\_ mm (Pos. devant)

TK= \_\_\_\_\_ mm

L2= \_\_\_\_\_ mm (Pos. derrière)

# 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      F= M \_\_\_\_\_ x \_\_\_\_\_ mm (p.ex.: M45x1.5)

C= \_\_\_\_\_ mm (passage broche)      G= \_\_\_\_\_ mm

D= \_\_\_\_\_ mm      H= \_\_\_\_\_ mm (passage tube tirée)

E= Konus 1: \_\_\_\_\_ (z.B.: 1:20)      J= \_\_\_\_\_ mm (longueur filetage)

L1= \_\_\_\_\_ mm (Pos. devant)

L2= \_\_\_\_\_ mm (Pos. derrière)



**FN-Mandrin à pince de serrage à main**

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



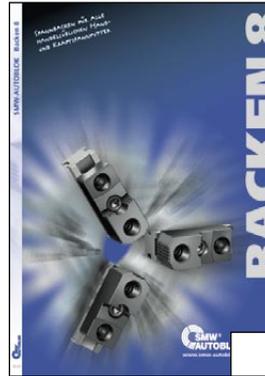
**SMW-catalogue général**

- Mandrins autocentrantes automatiques
- Cylindres
- Lunettes autocentrantes automatiques
- Accessoires



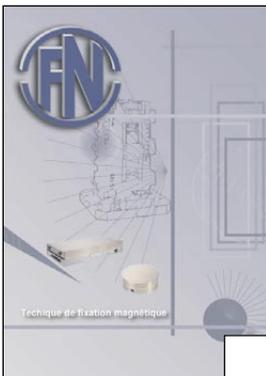
**FN-Mandrin de tour**

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



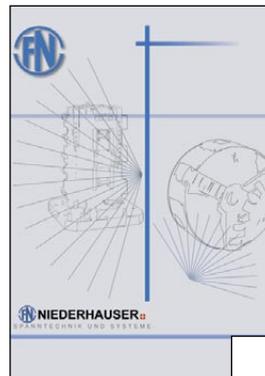
**SMW-catalogue de mors**

- Mors
- Nutensteine
- Inserts
- Flasque
- Force de serrage
- Accessoires



**FN-Systeme de serrage magnetique**

- permanent-circulaire plat
- electropermanent circulaire plat
- Aimant de levage permanent



**FN-catalogue général**

Technique de serrages et systèmes

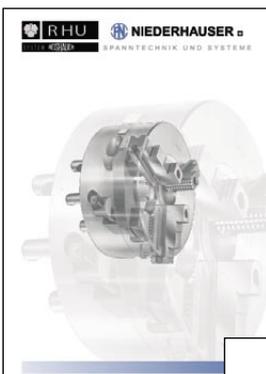


**Mandrin pneumatique PML**

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

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, conformément aux souhaits des clients.**



**Mandrin RHU Système à crémaillères**

Très précise avec sécurité de mors, une conception mûre pour les hautes exigences de la fabrication moderne!

**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

**FN NIEDERHAUSER AG**  
Bahnhofstrasse 2  
CH - 6048 Horw

téléphone 0041 / (0)41 340 50 75 / télex 0041 / (0)41 340 50 74

[info@niederhauser.ch](mailto:info@niederhauser.ch) / [www.niederhauser.ch](http://www.niederhauser.ch)

