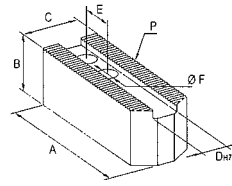


Morsetto tenero ROHM

Morsetto tenero **P = 1,5" x 60°** per mandri autocentranti ROHM pneumatici idraulici.

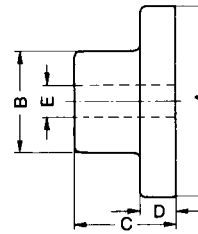


Codice	€	Per ø mandrini (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D H7 (mm)	E (mm)	Ø F (mm)	Passo P
C054000005	---	105	53	20	20	10	15	9	1,5" x 60°
C054000010	---	130	53	25	25	11	15	9	1,5" x 60°
C054000015	---	160	67	30	30	11	20	9	1,5" x 60°
C054000020	---	215	90	40	40	14	26	11	1,5" x 60°

Codice	€	Per ø mandrini (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D H7 (mm)	E (mm)	Ø F (mm)	Passo P
C054000025	---	250-280	90	50	50	20	26	12	1,5" x 60°
C054000035	---	315	120	50	50	21	28	15	1,5" x 60°
C054000040	---	350	120	50	50	21	28	17	1,5" x 60°

Platello grezzo in ghisa

Platello grezzo in ghisa per il fissaggio su teste portamandrino secondo DIN 800, deve essere lavorato e adattato sul lato macchina e sul lato mandrino, per mandri autocentranti e piattaforme con attacco cilindrico.



Codice	€	Per ø mandrini (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
C052050080	---	80	92	56	47	15	20
C052050100	---	100	120	80	58	20	25
C052050160	---	160	170	80	58	20	30

Codice	€	Per ø mandrini (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
C052050200	---	200	210	92	66	22	40
C052050250	---	250	260	105	92	25	50

Mandri autocentranti con attacco cilindrico concentrico a norma DIN 6350 e DIN 6351

I mandri autocentranti vengono avvitati tramite una flangia su macchine a norma **DIN 80**, mediante viti a testa cilindrica.

I mandri possono anche essere utilizzati con una flangia a cono corto, questi ultimi vengono preferiti per la minor sporgenza.

A	B g5 (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
M20	21	30	6,3	10	20
M24	25	36	8	12	24
M33	34	50	9	14	30
M39	40	56	10	16	35
M45	46	67	11	18	40

A	B g5 (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)
M52	55	80	12	20	45
M60	62	90	14	22	50
M76x6	78	112	16	30	63
M105x6	106	150	20	40	80

