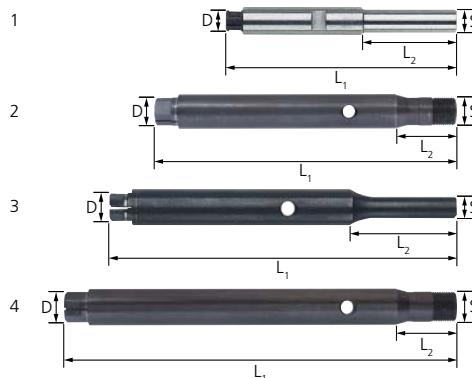




Prolunghe per mandrini



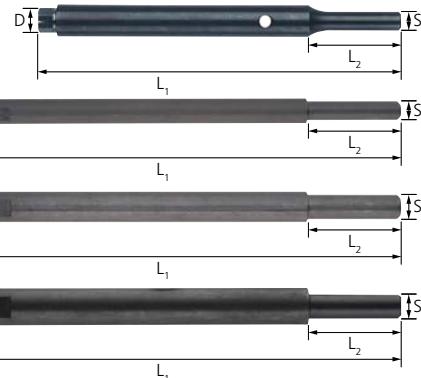
Con le prolunghe per mandrini si possono allungare i gambi degli utensili per molatura e fresatura. Esse consentono di raggiungere anche i punti più difficili e vengono inserite nel mandrino della macchina (elettrica o pneumatica) oppure nell'impugnatura dell'albero flessibile. Le prolunghe per mandrini sono un'alternativa economica alla fornitura di prodotti speciali di frese o mole abrasive con gambo lungo.

Consigli per la sicurezza:

Attenzione! Nell'utilizzo di prolunghe per mandrini si devono rispettare le norme di sicurezza e le norme antinfortunistiche vigenti.

Quando si utilizzano gambi lunghi è obbligatorio inserire l'utensile nel pezzo (ad esempio nel foro, tubo, canale o nella scanalatura) prima di avviare la macchina. La prolunga non deve mai ruotare insieme all'utensile al di fuori del pezzo in lavorazione.

Attenzione! La mancata osservanza può causare gravi incidenti! In condizioni



sfavorevoli vi è la possibilità che la prolunga si pieghi insieme all'utensile inserito. La prolunga è adatta solamente per l'uso manuale in combinazione con macchine pneumatiche, elettriche o ad albero flessibile compatibili con utensili con gambi standard. Viene inserita nella pinza dell'apparecchio soltanto in combinazione con un utensile adatto al numero di giri consentito. Non deve mai essere inserita sul raggio di raccordo.

È vietato inserire una seconda prolunga o utensili con gambi maggiorati.

Pos. N.	Descrizione	EAN 4007220	Numero giri [giri/min]	Diam. attacco S [mm]	Attacco utensile [mm]	Lungh. totale L ₁ [mm]	Lungh. attacco lato macchina L ₂ [mm]	Diam. max. mandrino D [mm]	Pinza inclusa diam. [mm]	Gruppo di pinze	Peso netto [kg]
---------	-------------	-------------	------------------------	----------------------	-----------------------	-----------------------------------	--	----------------------------	--------------------------	-----------------	-----------------

Versione metrica

1	SPV 50-3 S6	185285	44.000	6	3	76	30	9,5	3	2	0,028
1	SPV 50-3 S8	185254	44.000	8	3	78	30	9,5	3	2	0,035
2	SPV 75-6 SPG6	333143	20.000	SPG6	6	104	Speciale	12	6	10	0,073
3	SPV 36-6 S6	061411	20.000	6	6	58	18	12	6	10	0,025
3	SPV 50-6 S8	604205	20.000	8	6	95	30	12	6	10	0,055
3	SPV 75-6 S8	185278	20.000	8	6	120	30	12	6	10	0,076
4	SPV 100-6 SPG6	656051	20.000	SPG6	6	129	Speciale	12	6	10	0,096
5	SPV 100-6 S8	185261	20.000	8	6	144	30	12	6	10	0,100
6	SPV 150-3 S6	185308	10.000	6	3	150	30	11,5	-	-	0,055
7	SPV 150-6 S8	185315	10.000	8	6	150	30	13,5	-	-	0,082
8	SPV 150-8 S8	184400	10.000	8	8	150	30	15,9	-	-	0,110

Pos. N.	Descrizione	EAN 4007220	Numero giri [giri/min]	Diam. attacco S [inch]	Attacco utensile [inch]	Lungh. totale L ₁ [inch]	Lungh. attacco lato macchina L ₂ [inch]	Diam. max. mandrino D [inch]	Pinza inclusa diam. [inch]	Gruppo di pinze	Peso netto [kg]
---------	-------------	-------------	------------------------	------------------------	-------------------------	-------------------------------------	--	------------------------------	----------------------------	-----------------	-----------------

Versione imperiale

1	SPV 50-1/8 S1/4	851913	44.000	1/4	1/8	3,07	1,18	0,37	1/8	2	0,028
2	SPV 75-1/4 SPG6	851944	20.000	SPG6	1/4	4,09	Speciale	0,47	1/4	10	0,073
2	SPV 75-1/4 S3/8	851937	20.000	3/8	1/4	4,72	1,18	0,47	1/4	10	0,077
4	SPV 100-1/4 SPG6	851951	20.000	SPG6	1/4	5,08	Speciale	0,47	1/4	10	0,096
5	SPV 100-1/4 S3/8	851982	20.000	3/8	1/4	5,67	1,18	0,47	1/4	10	0,100
6	SPV 150-1/8 S1/4	851890	10.000	1/4	1/8	5,91	1,18	0,45	-	-	0,055
7	SPV 150-1/4 S3/8	851906	10.000	3/8	1/4	5,91	1,18	0,53	-	-	0,082

Per le pinze disponibili vedere pagina 116-118.