

## 9. Maintenance

Une maintenance soigneuse et régulière contribue à étendre considérablement la durée de vie du mandrin de serrage. Veuillez suivre les indications suivantes :

- Le mandrin devrait être échangé à intervalles réguliers, en particulier lors du remplacement des pinces de serrage et il doit être dégagé des copeaux et de résidus du lubrifiant.
- Eviter le nettoyage avec un pistolet à air comprimé.
- Vérifier l'usure des boulons dentés lors du démontage. Remplacer le cas échéant.
- Le mandrin doit être nettoyé avant d'être rangé. Le protéger autant que possible de la poussière et de toutes autres influences. L'enduire légèrement avec un produit anti-corrosif.
- Remplacer impérativement les pièces endommagées par des pièces d'origines.

## 10. Adaptateur (fabriqué par le client)

Lors de l'usinage, de grandes forces peuvent être mises en jeu. Pour fixer le mandrin sur l'cône court, veuillez donc utiliser les trois vis à tête creuse DIN 912 M10x40-12.9 (HSPF40) resp. DIN 912 M12x50-12.9 (HSPF60) livrées avec le mandrin.

## Vente :

Eugen Fahrion GmbH & Co. KG | Forststrasse 54 | DE-73667  
Kaisersbach  
Téléphone +49 71 84 92 82-0 | Téléfax +49 71 84 92 82-92  
Internet www.fahrion.de | E.Mail info@fahrion.de

01/19/F-HSPF-FR-B



## Instructions d'utilisation

### Mandrins de serrage à main HSPF avec clé de sécurité

#### 1. Caractéristiques produit

- construction compacte (encombrement réduit - pas de mâchoires de serrage en saillie qui dérangent comme p.ex. avec le mandrin à mâchoires).
- degré d'encrassement plus faible.
- plus grande force de serrage et concentricité plus exacte à l'aide des pinces de serrage qu'avec un mandrin à trois mâchoires.
- grande capacité de serrage Ø 1,0 à 42,0 mm (HSPF40) resp. Ø 4,0 à 60,0 mm (HSPF60) avec n'importe quel diamètre de mandrin pour les pièces de forme cylindrique.
- pression superficielle minimale du fait des grandes surfaces de fixation des pinces de serrage - donc pas d'empreinte de l'outil sur le profil de la pièce à usiner.
- possibilité d'utiliser des pinces de serrage standard, de secours, multigammes ainsi que des pinces de serrage profilées. Grâce à l'utilisation des pinces de serrage profilées, il n'est plus nécessaire de changer de mandrin lorsque, par exemple, on passe de l'acier rond à l'acier profilé ; ce travail fastidieux est supprimé.
- l'utilisation sur des machines-outils avec label CE ne pose pas de problèmes.

#### 2. Modèles

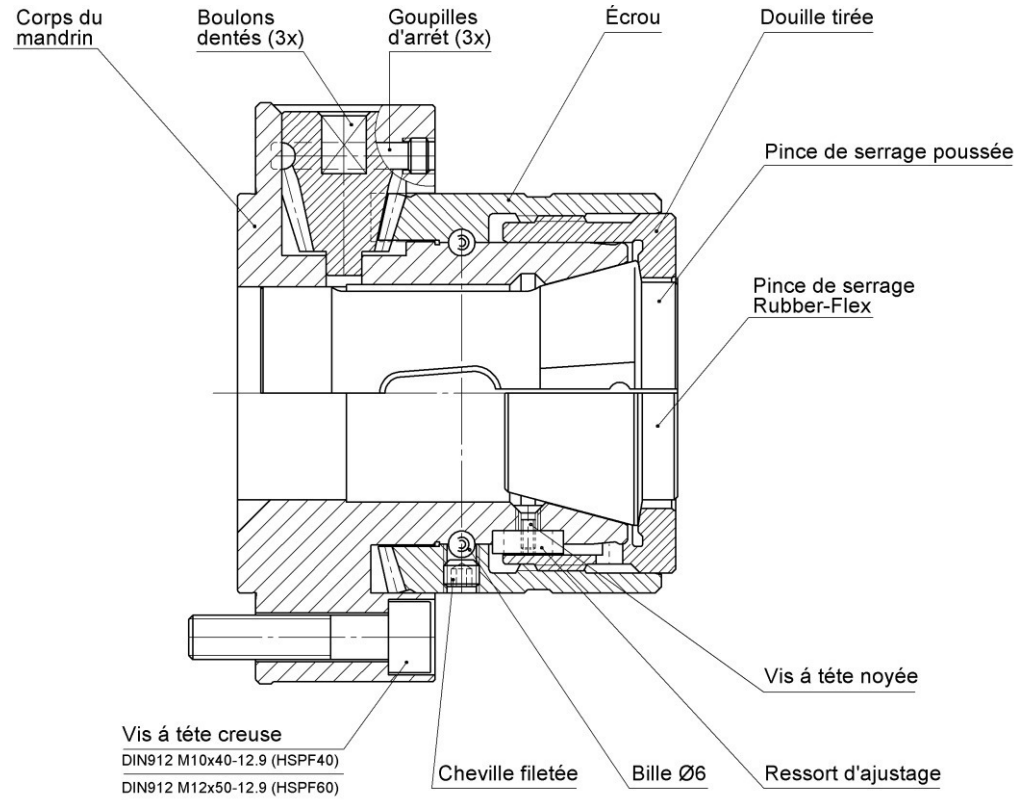
Les mandrins de serrage à main HSPF sont livrés avec un centrage cylindrique en standard.

Suivant cône court selon DIN/ISO sont livrable comme indiqué ci dessous mandrins de serrage à main HSPF:

|               | DIN 55026/<br>ISO 702/I |            | DIN 55027/<br>ISO 702/III |          | DIN 55029/<br>ISO 702/II (Camlock) |    |    |
|---------------|-------------------------|------------|---------------------------|----------|------------------------------------|----|----|
|               | Grand. 5.1              | Grand. 6.1 | Grand. 5                  | Grand. 6 | C4                                 | C5 | C6 |
| <b>HSPF40</b> | X                       | X          | X                         | X        | X                                  | X  | X  |
| <b>HSPF60</b> |                         | X          |                           | X        |                                    |    | X  |

D'autres modèles sont disponibles sur demande.

### 3. Construction



### 4. Fonctionnement

En tournant un boulon denté (env. 1½ à 2 tours) à l'aide de la clé de sécurité, la douille est tirée axialement contre la pince jusqu'à ce que celle-ci serre bien. Le boulon denté peut également être serré à l'aide d'un tournevis électrique ou pneumatique. Le couple de serrage ne doit pas excéder 80 Nm pour HSPF40 et HSPF60. Un couple supérieur peut conduire à la rupture des boulons dentés.

### 5. Serrage

Insérez la pince de serrage. Placez la douille sur le corps du mandrin et tournez légèrement jusqu'à ce que la rainure intérieure de la douille s'accroche dans le ressort d'ajustage du corps du mandrin. Serrez ensuite à l'aide de la clé de sécurité livrée avec le mandrin. N'utilisez jamais de vieille clé de mandrin à mâchoires → RISQUE D'ACCIDENT !

### 6. Pinces de serrage utilisables (interchangeables DIN 6343)

|   |  |
|---|--|
| <b>FM1148 (173E)</b><br><b>DIN 6343 48-R42 (HSPF40)</b><br><b>resp. FM1149 (185E)</b><br><b>DIN 6343 66-R60 (HSPF60):</b> | Pince de serrage poussée standard, en acier: livrable en profil rond (avec concentricité standard, améliorée ou maximum), hexagonal, carré et fabrications spéciales (érodées p.ex. octogonales).  |
| <b>FM1148-V (HSPF40) resp.</b><br><b>FM1149-V (HSPF60):</b>   | Pinces de serrage poussées de dépannage: exécution complètement rectifiée et traitée à 45 HRC. À l'aide de trois goujons d'assemblage placés du côté frontal, les pinces peuvent être montées dans les mandrins et peuvent être usinées sur la machine au diamètre de perçage désiré ou à un perçage en étage. Avantage: une concentricité maximale avec une grande flexibilité. |
| <b>FM1148-RF (HSPF40) resp.</b><br><b>FM1149-RF (HSPF60):</b>   | Pince de serrage Rubber-Flex: avec des fentes vulcanisées et une plage de serrage de 2 mm. Seul un profil rond est possible. Livrable avec alésage lisse (RFG) et denture Full-Grip (RF) pour une force de serrage axiale et radiale maximale.   |

### 7. Butée intérieure

Une butée intérieure est disponible en option pour être intégré dans la pince de serrage.

### 8. Fixation du mandrin sur le nez de broche de la machine

Veillez respecter les consignes données par le fabricant de la machine. Si nécessaire, ajustez la concentricité du mandrin en alignant ce dernier avec le cône intérieur avant de serrer à fond le mandrin.