

## Tête à tarauder et à fileter PAFIX CNC



### Du premier coup d'œil

- Encombrement réduit
- Capacité de 2 à 42 mm
- Limitation précise du point de la longueur d'extrait dans la tête à fileter ajustable
- Même tête pour le filetage et le taraudage
- Avec alimentation réfrigérant intégré (VDI)
- Exécution pour pince Flex ou ESX (ER)
- Différents types d'attachement comme cylindrique, cylindrique avec plat (Weldon), DIN 69880 / VDI 3425, SK DIN 69871, BT (Japan Standard MAS 403), ISO Caterpillar et Cône Morse

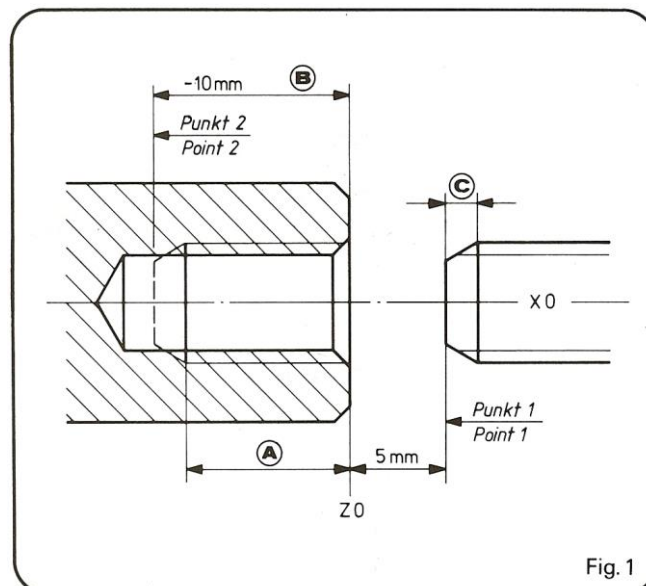
### Tête à fileter PAFIX

- Cette tête est spécialement conçue pour des machines avec porte-outil à avance ou retour programmables (tourelle revolver, broche etc.). Elle se distingue par un encombrement réduit et est munie d'un accouplement déclenchable sur trois longueurs constantes au choix, par exemple pour la tête type 35-2... aux réglages 1.5, 3 et 5 mm.
- La tête est utilisable selon deux modalités de travail. Les deux modes de travail procurent une taille des filets avec une certaine égalisation du pas. Pour assurer une parfaite exécution de l'amorce du filet et de la profondeur ou longueur du filetage on a éliminé tout retour élastique à l'entrée du taraud et tout mécanisme de glissement contre les surcharges. La tête peut être, de façon très simple, transformée d'un porte-taraud en un porte-filière. Il suffit de fixer, en lieu et place de l'écrou de pinces, un porte-filière.

## Exemple de programme

### Exemple 1 – sans débrayage de la tête

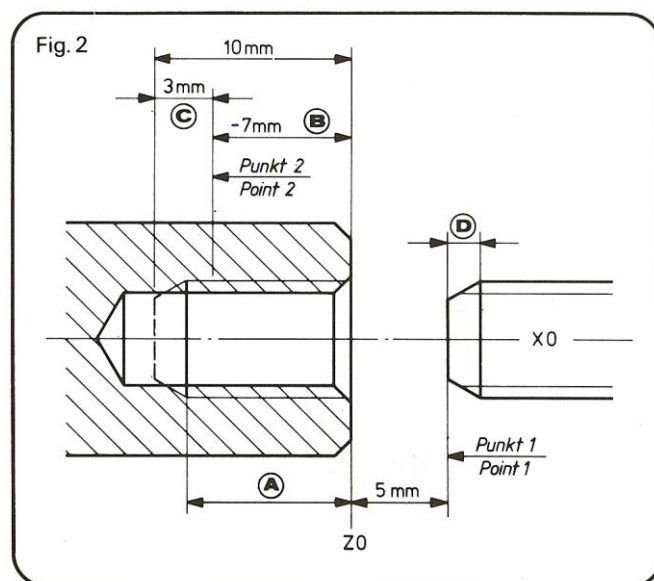
- N 10 Démarrage  
 XO Z5 (Point1)  
 N 20 Cycle de taraud  
 Z-10.F ≈ 98% (Point 2)  
 N 30 Inversion de marche  
 N 40 Retour  
 Z5. F = 100% (Point1)  
 N 50 Temporisation (pour assurer un bon écartement)
- La profondeur (=longueur) du filetage à tailler se décompose comme suit.
  - Profondeur (=longueur) programmée par le programme machine (-10mm). Avance ≈ 98% du pas.
  - Moins (-) longueur d'attaque du taraud.



La longueur de filetage est limitée par le changement de sens de rotation de la machine. L'avance est de ≈98% du pas de vis à tailler. Lorsque la longueur du filetage est atteinte, la machine change de sens de marche sans que l'accouplement débraye. Le retour est 100% de la longueur du pas de vis. Dans tous les cas on notera qu'une fois dégagé l'outil peut être écarté de la pièce.

### Exemple 2 – avec débrayage de la tête

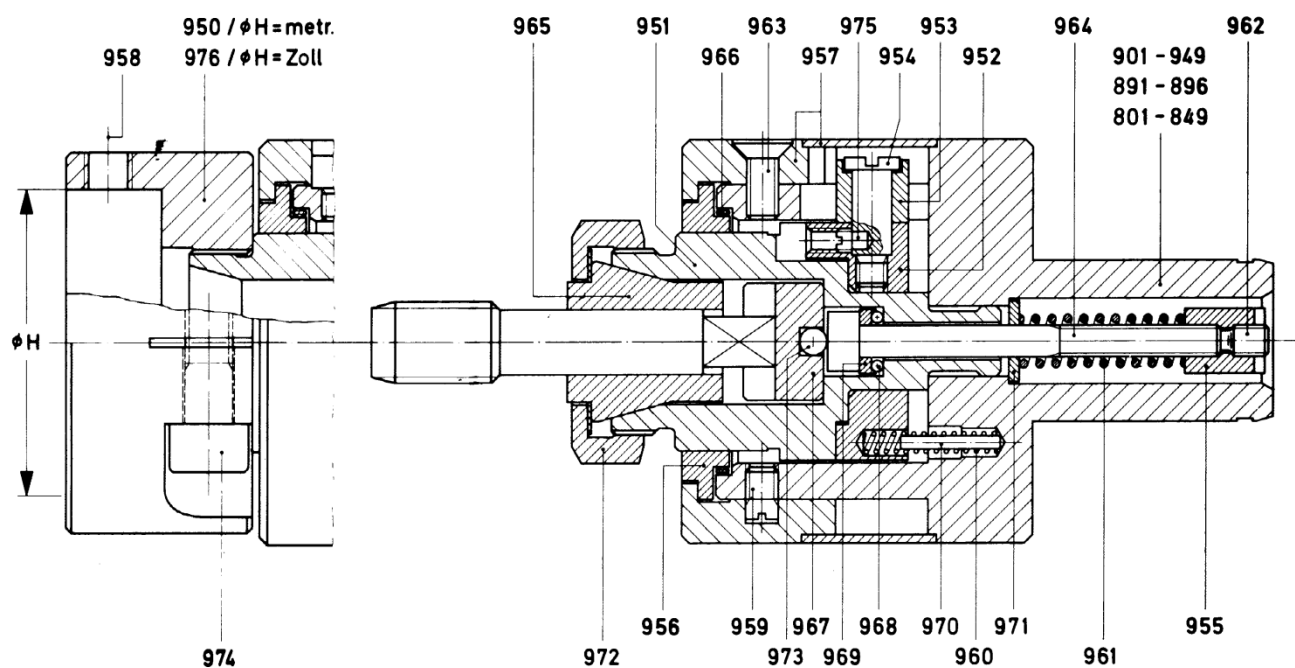
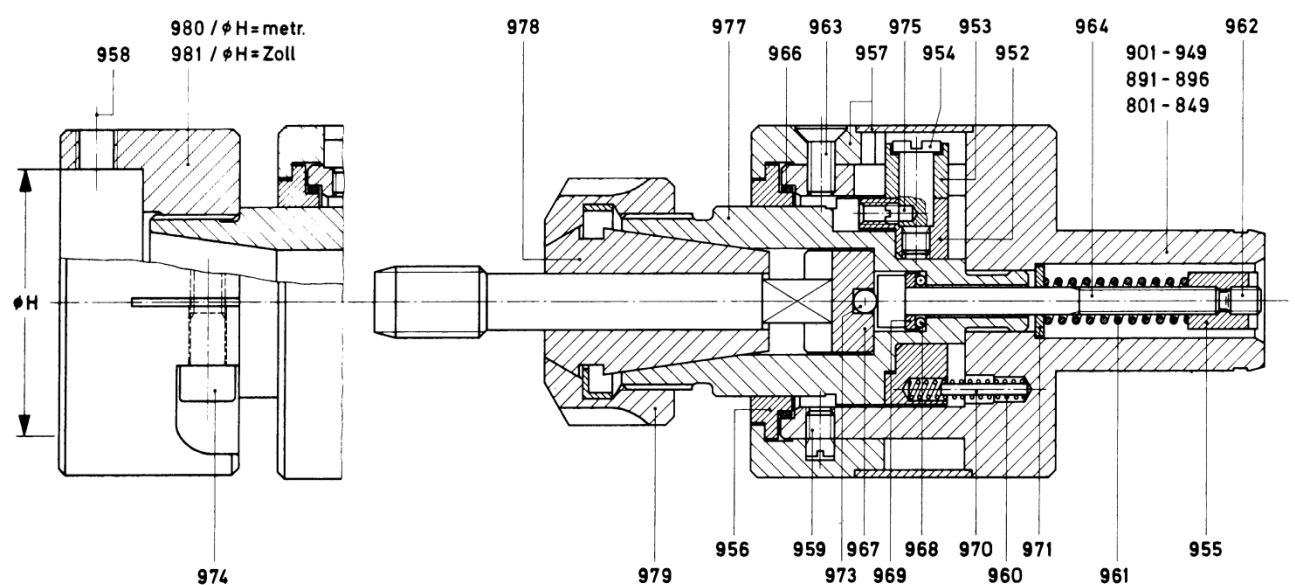
- N 10 Démarrage  
 XO Z5 (Point1)  
 N 20 Cycle du taraud  
 Z-7.F ≈ 98% (Point2)  
 N 30 Temporisation (pour le retrait de la tête)  
 N 40 Inversion de marche  
 N 50 Retour  
 Z5. F = 100% (Pointt1)  
 N 60 Temporisation (pour assurer un bon écartement)
- La profondeur (=longueur) du filetage à tailler se décompose comme suit.
  - Profondeur (=longueur) programmée par le programme machine (-7mm). Avance ≈ 98% du pas.
  - Plus (+) retrait réglé sur la tête de taraudage (3mm).
  - Moins (-) longueur d'attaque du taraud .



## Exemple de programme (continuation)

La limitation précise de la longueur du pas de vis est assurée par le déclenchement de l'accouplement. L'avance est également de  $\approx 98\%$  du pas de vis à tailler. Selon la longueur de filetage prédéterminée et le point de débrayage réglé sur la tête, le mouvement d'avance est interrompu, puis l'outil de coupe et la partie avant de la tête, en fonction du pas de vis, se retirent jusqu'à ce que l'accouplement débraye et libère la partie avant de la tête. Voir l'exemple de programme. Avec le mode de travail de la variante 2, en cas d'imprécision du changement de sens de rotation et même à des vitesses élevées on obtient des profondeurs ou des longueurs de filetage exactes.

Après l'inversion du sens de rotation l'accouplement remplit sa fonction automatiquement. Après un retour correspondant à environ 100% du pas la tête est ramenée avec l'outil de coupe. On notera qu'un fois dégagé l'outil peut être écarté de la pièce.

**Plan Type ANGST-Flex**

**Plan Type ESX (ER)**


**PAFIX avec pinces de serrage Type ANGST Flex 1 – plage filetage  $\varnothing G = 2-8$** 

Tiges	$\varnothing d \times l$	No.	$\varnothing A$	B
<b>Cylindrique Fig. 3</b>	14 x 25	35-1001	-	38
	$\frac{3}{8}$ " x 30	35-1002	-	28
	$\frac{3}{4}$ " x 30	35-1003	-	28
	$\frac{3}{4}$ " x 50	35-1004	-	28
	20 x 30	35-1005	-	28
	20 x 50	35-1006	-	28
	25 x 50	35-1007	-	28
	1" x 50	35-1008	-	28
	16 x 30	35-1424	-	28
12 x 30	35-1428	-	38	
<b>VDI 3425 Fig. 4</b>	16 x 32	35-1013	40	38
	20 x 40	35-1014	50	38
	30 x 55	35-1015	68	40
<b>Cylindrique avec plat</b>	16 x 50	35-1035	-	28
	20 x 50	35-1036	-	28
	25 x 50	35-1037	-	28
<b>BT Fig. 5</b>	BT 35	35-1215	53	48
	BT 40	35-1216	63	53
<b>DIN 69 871 A Fig.5</b>	SK 40	35-1236	63.5	45
	SK 45	35-1237	82.5	45
<b>Cône morse</b>	MK 2	35-1402	-	28
	MK 3	35-1403	-	28

	No.	$\varnothing H$
<b>Porte-filière Fig. 6</b>	35-1050	25
	35-1080	1"

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-1077	$\varnothing 25-20$
	35-1078	$\varnothing 25-16$
	35-1081	$\varnothing 1"-13/16"$
	35-1082	$\varnothing 1"-3/8"$
<b>Cale-arrière</b>	35-1094	$\varnothing 20 \times 1 \text{ mm}$

Pinces de serrage et Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\varnothing M$	Entraîneurs Vk. #N
	2.5-2 3-2.5 3.5-3 4-3.5 5-4 6-5 6.5-5.5

Fig. 3

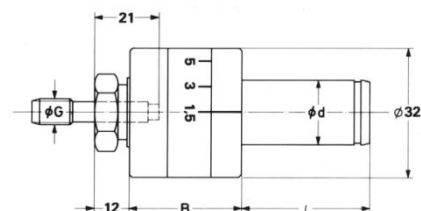


Fig. 4

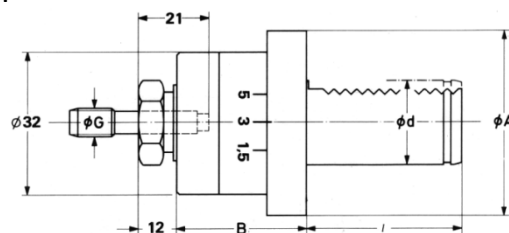


Fig. 5

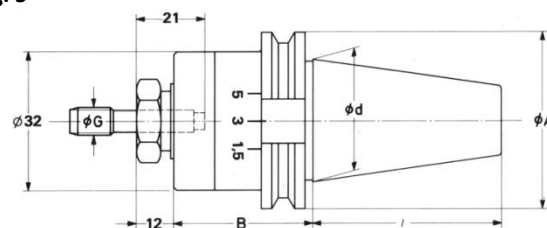


Fig. 6

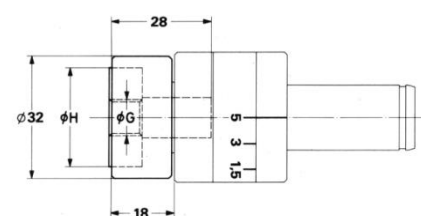
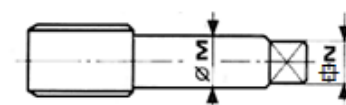


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ESX 12 (ER 11) – plage filetage  $\emptyset G = 2-8$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
<b>Cylindrique Fig. 7</b>	14 x 25	35-1051	-	38
	$\frac{3}{8}$ " x 30	35-1052	-	28
	$\frac{3}{4}$ " x 30	35-1053	-	28
	$\frac{3}{4}$ " x 50	35-1054	-	28
	20 x 30	35-1055	-	28
	20 x 50	35-1056	-	28
	25 x 50	35-1057	-	28
	1" x 50	35-1058	-	28
	16 x 30	35-1474	-	28
12 x 30	35-1478	-	38	
<b>VDI 3425 Fig. 8</b>	16 x 32	35-1063	40	38
	20 x 40	35-1064	50	38
	30 x 55	35-1065	68	40
<b>Cylindrique avec plat Fig. 9</b>	16 x 50	35-1085	-	28
	20 x 50	35-1086	-	28
	25 x 50	35-1087	-	28
<b>BT Fig. 9</b>	BT 35	35-1265	53	48
	BT 40	35-1266	63	53
<b>DIN 69 871 A Fig. 9</b>	SK 40	35-1286	63.5	45
	SK 45	35-1287	82.5	45
<b>Cône morse</b>	MK 2	35-1452	-	28
	MK 3	35-1453	-	28

	No.	$\emptyset H$
<b>Porte-filière Fig. 10</b>	35-1250	25
	35-1280	1"

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-1077	$\emptyset 25-20$
	35-1078	$\emptyset 25-16$
	35-1081	$\emptyset 1"-13/16"$
	35-1082	$\emptyset 1"-3/8"$
<b>Cale-arrière</b>	35-1094	$\emptyset 20 \times 1 \text{ mm}$

Pinces de serrage						
Sans Entraîneurs						
<b>Pinces <math>\emptyset M</math> Fig. B</b>	2.5 - 2					
	3 - 2.5					
	4 - 3					
	5 - 4					
	6 - 5					
	7 - 6					

Fig. 7

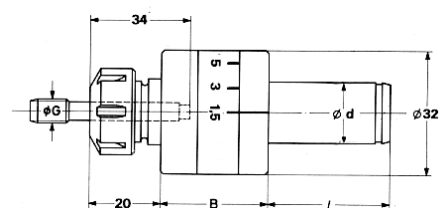


Fig. 8

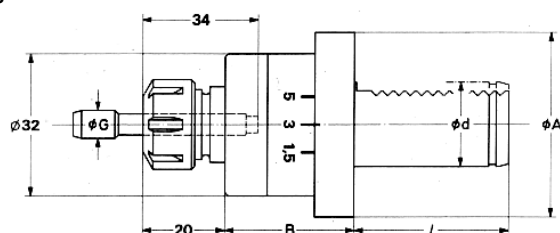


Fig. 9

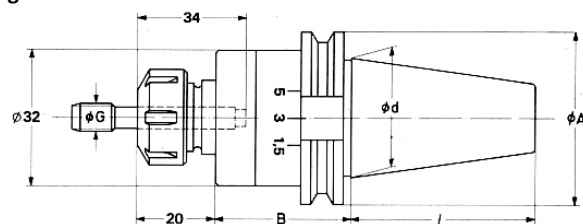


Fig. 10

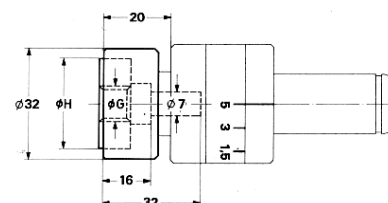
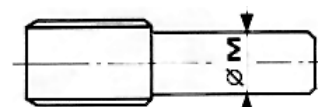


Fig. B



**PAFIX avec pinces de serrage Type ANGST Flex 2 – plage filetage  $\emptyset G = 4-14$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
<b>Cylindrique Fig. 11</b>	$\frac{3}{8}$ " x 30	35-2002	-	44
	$\frac{1}{2}$ " x 30	35-2003	-	44
	$\frac{3}{4}$ " x 50	35-2004	-	44
	20 x 30	35-2005	-	44
	20 x 50	35-2006	-	44
	25 x 50	35-2007	-	44
	1" x 50	35-2008	-	44
	30 x 60	35-2009	-	35
40 x 70	35-2012	-	35	
<b>VDI 3425 Fig. 12</b>	16 x 32	35-2013	50	44
	20 x 40	35-2014	50	44
	25 x 48	35-2020	58	46
	30 x 55	35-2015	68	46
<b>Cylindrique avec plat</b>	16 x 50	35-2035	-	44
	20 x 50	35-2036	-	44
	25 x 50	35-2037	-	44
	32 x 60	35-2038	-	35
40 x 70	35-2039	-	35	
<b>BT Fig. 13</b>	BT 35	35-2215	53	66
	BT 40	35-2216	63	71
	BT 50	35-2218	100	73
<b>DIN 69 871 A Fig. 13</b>	SK 30	35-2234	50.0	80
	SK 40	35-2236	63.5	63
	SK 45	35-2237	82.5	63
<b>Cône morse</b>	MK 2	35-2402	-	44
	MK 3	35-2403	-	44

	No.	$\emptyset H$
<b>Porte-filière Fig. 14</b>	35-2050	38
	35-2080	1 $\frac{1}{2}$ "

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-2077	$\emptyset 38-30$
	35-2078	$\emptyset 38-25$
	35-2079	$\emptyset 38-20$
	35-2081	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "-15/16"
	35-2082	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "-5/8"
	35-2083	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "-13/16"
<b>Cale-arrière</b>	35-1094	$\emptyset 20 \times 1$ mm
	35-2094	$\emptyset 38 \times 2$ mm

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
	Entraîneurs Vk. #N
	2.24 2.5 2.8 3.15 3.55 4 4.5 5 5.6 6.3 7.1 8 9 10 11.2 12
<b>Pinces <math>\emptyset M</math></b>	3-5-3
	4-3-5
	5-4
	6-5
	7-6
	8-7
	9-8
	11-10
	12-11

Fig. 11

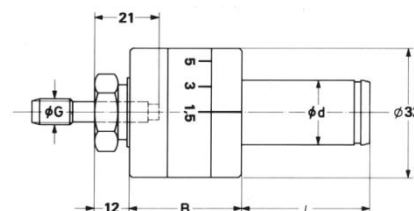


Fig. 12

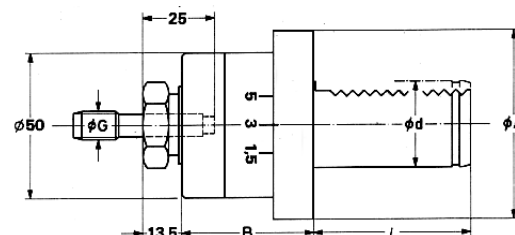


Fig. 13

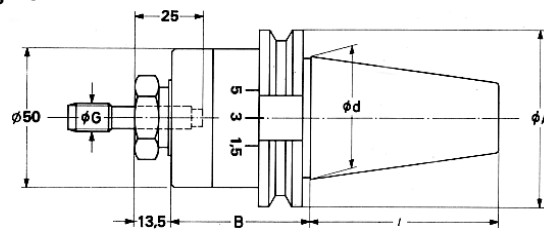


Fig. 14

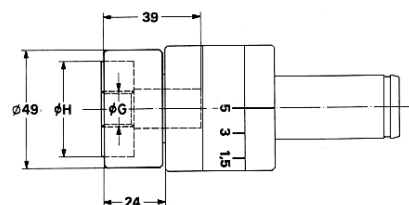
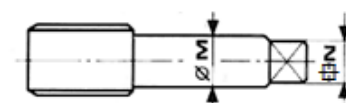


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ESX 20 (ER 20) – plage filetage  $\emptyset G = 4-14$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
Cylindrique Fig. 15	$\frac{3}{8}$ " x 30	35-2052	-	44
	$\frac{3}{4}$ " x 30	35-2053	-	44
	$\frac{3}{4}$ " x 50	35-2054	-	44
	20 x 30	35-2055	-	44
	20 x 50	35-2056	-	44
	25 x 50	35-2057	-	44
	1" x 50	35-2058	-	44
	30 x 60	35-2059	-	35
VDI 3425 Fig. 16	16 x 32	35-2063	50	44
	20 x 40	35-2064	50	44
	25 x 48	35-2070	58	46
	30 x 55	35-2065	68	46
Cylindrique avec plat	16 x 50	35-2085	-	44
	20 x 50	35-2086	-	44
	25 x 50	35-2087	-	44
	32 x 60	35-2088	-	35
BT Fig. 17	BT 35	35-2265	53	66
	BT 40	35-2266	63	71
	BT 50	35-2268	100	73
DIN 69 871 A Fig. 17	SK 30	35-2284	50.0	80
	SK 40	35-2286	63.5	63
	SK 45	35-2287	82.5	63
Cône morse	MK 2	35-2452	-	44
	MK 3	35-2453	-	44

	No.	$\emptyset H$
Porte - filière Fig. 18	35-2250	38
	35-2280	1 $\frac{1}{2}$ "

	No.	Dimension
Réductions	35-2077	$\emptyset 38-30$
	35-2078	$\emptyset 38-25$
	35-2079	$\emptyset 38-20$
	35-2081	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "-15/16"
	35-2082	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "- $\frac{5}{8}$ "
	35-2083	$\emptyset 1 \frac{1}{2}$ "-13/16"
Cale-arrière	35-1094	$\emptyset 20 \times 1$ mm
	35-2094	$\emptyset 38 \times 2$ mm

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
	Entraîneurs Vk. #N
Pinces $\emptyset M$	4-3
	5-4
	6-5 7-6
	8-7 9-8
	10-9 11-10
	12-11

Fig. 15

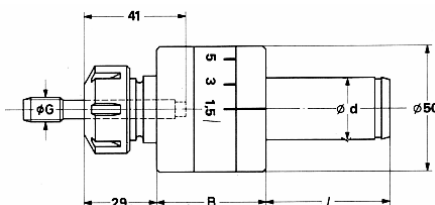


Fig. 16

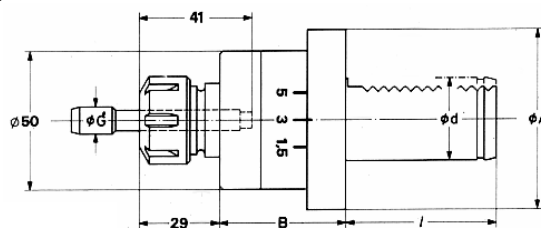


Fig. 17

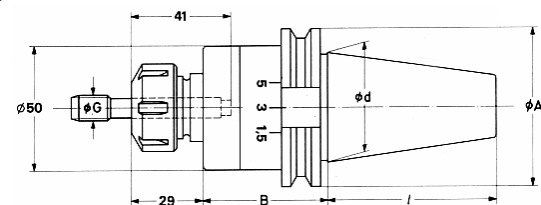


Fig. 18

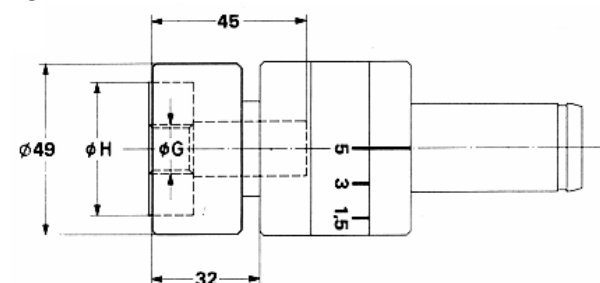
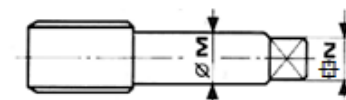


Fig. A





**PAFIX avec pinces de serrage Type ANGST Flex 3 - plage filetage  $\emptyset G = 6-20$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
Cylindrique Fig. 19	$\frac{3}{4}'' \times 30$	35-3003	-	50
	$\frac{3}{4}'' \times 50$	35-3004	-	50
	20 x 30	35-3005	-	50
	20 x 50	35-3006	-	50
	25 x 50	35-3007	-	50
	1'' x 50	35-3008	-	50
	30 x 60	35-3009	-	50
	1 $\frac{1}{4}''$ x 60	35-3010	-	50
VDI 3425 Fig. 20	30 x 55	35-3015	70	50
	40 x 63	35-3016	83	50
	50 x 78	35-3017	98	50
Cylindrique avec plat	20 x 50	35-3036	-	50
	25 x 50	35-3037	-	50
	32 x 60	35-3038	-	50
	40 x 70	35-3039	-	50
	50 x 80	35-3040	-	42
BT Fig. 21	BT 35	35-3215	53	72
	BT 40	35-3216	63	77
	BT 50	35-3218	100	88
DIN 69 871 A Fig. 21	SK 30	35-3234	50.0	86
	SK 40	35-3236	63.5	86
	SK 45	35-3237	82.5	86
Cône morse	MK 3	35-3403	-	50
	MK 4	35-3404	-	50

	No.	$\emptyset H$
Porte-filière Fig. 22	35-3050	45
	35-3080	2''

	No.	Dimension
Réductions	35-3077	$\emptyset 45-38$
	35-3078	$\emptyset 45-30$
	35-3079	$\emptyset 45-25$
	35-3081	$\emptyset 2''-1 \frac{1}{2}''$
	35-3082	$\emptyset 2''-1 \frac{5}{16}''$
	35-3083	$\emptyset 2''-1''$
Cale-arrière	35-2094	$\emptyset 38 \times 2 \text{ mm}$
	35-3094	$\emptyset 45 \times 2 \text{ mm}$

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\emptyset M$	Entraîneurs Vk. #N
	5-4 6-5 7-6 8-7 9-8 10-9 11.5-10 13-11.5 14.5-13 16-14.5

Fig. 19

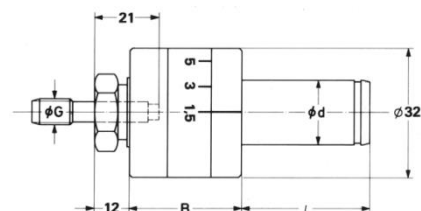


Fig. 20

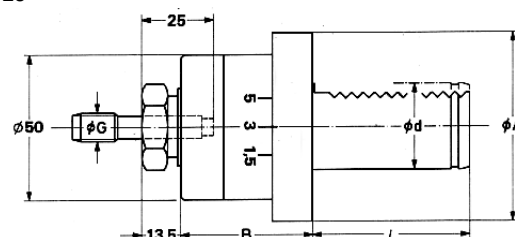


Fig. 21

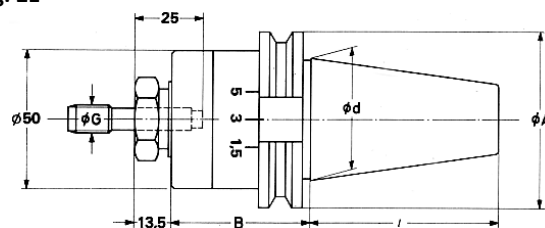


Fig. 22

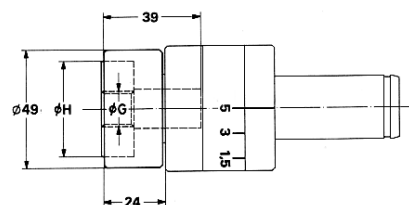
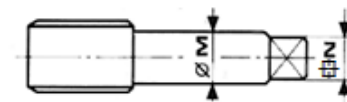


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ESX 25 (ER 25) - plage filetage  $\emptyset G = 6-20$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
<b>Cylindrique Fig. 23</b>	$\frac{3}{4}'' \times 30$	35-3053	-	50
	$\frac{3}{4}'' \times 50$	35-3054	-	50
	20 x 30	35-3055	-	50
	20 x 50	35-3056	-	50
	25 x 50	35-3057	-	50
	1" x 50	35-3058	-	50
	30 x 60	35-3059	-	50
	1 $\frac{1}{4}''$ x 60	35-3060	-	50
<b>VDI 3425 Fig. 24</b>	30 x 55	35-3065	70	50
	40 x 63	35-3066	83	50
	50 x 78	35-3067	98	50
<b>Cylindrique avec plat</b>	20 x 50	35-3086	-	50
	25 x 50	35-3087	-	50
	32 x 60	35-3088	-	50
	40 x 70	35-3089	-	50
	50 x 80	35-3090	-	42
<b>BT Fig. 25</b>	BT 35	35-3265	53	72
	BT 40	35-3266	63	77
	BT 50	35-3268	100	88
<b>DIN 69 871 A Fig. 25</b>	SK 30	35-3284	50.0	86
	SK 40	35-3286	63.5	86
	SK 45	35-3287	82.5	86
<b>Cône morse</b>	MK 3	35-3453	-	50
	MK 4	35-3454	-	50

	No.	$\emptyset H$
<b>Porte-filière Fig. 26</b>	35-3250	45
	35-3280	2"

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-3077	$\emptyset 45-38$
	35-3078	$\emptyset 45-30$
	35-3079	$\emptyset 45-25$
	35-3081	$\emptyset 2''-1 \frac{1}{2}''$
	35-3082	$\emptyset 2''-1 \frac{5}{16}''$
	35-3083	$\emptyset 2''-1''$
<b>Cale-arrière</b>	35-2094	$\emptyset 38 \times 2 \text{ mm}$
	35-3094	$\emptyset 45 \times 2 \text{ mm}$

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\emptyset M$	Entraîneurs Vk. #N
	5-4 6-5 7-6 8-7 9-8 10-9 11-10 12-11 13-11.5 14-13 16-15

Fig. 23

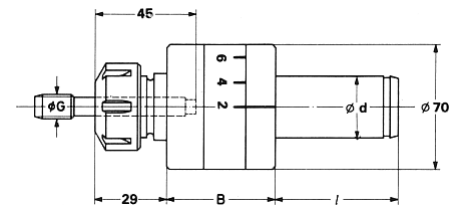


Fig. 24

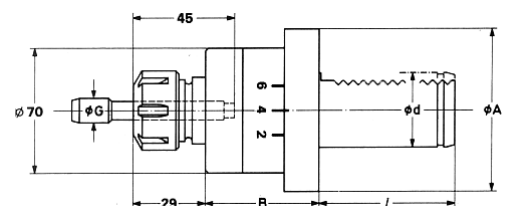


Fig. 25

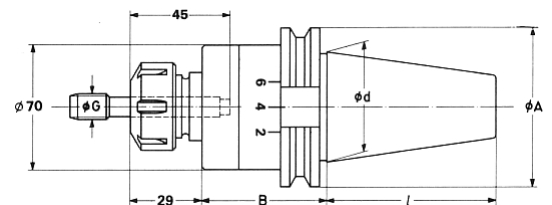


Fig. 26

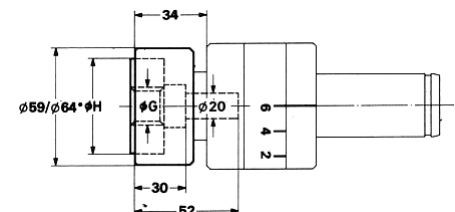
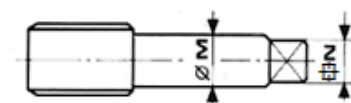


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ANGST Flex 4 - plage filetage  $\emptyset G = 8-27$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
<b>Cylindrique Fig. 27</b>	25 x 50	35-4007	-	53
	1" x 50	35-4008	-	53
	30 x 60	35-4009	-	53
	1 ¼" x 60	35-4010	-	53
	1 ½" x 70	35-4011	-	53
	40 x 70	35-4012	-	53
<b>VDI 3425 Fig. 28</b>	30 x 55	35-4015	85	53
	40 x 63	35-4016	85	53
	50 x 78	35-4017	98	53
<b>Cylindrique avec plat</b>	25 x 50	35-4037	-	53
	32 x 60	35-4038	-	53
	40 x 70	35-4039	-	53
<b>BT Fig. 29</b>	BT 40	35-4216	63	80
	BT 50	35-4218	100	91
<b>DIN 69 871 A Fig. 29</b>	SK 40	35-4236	63.5	89
	SK 45	35-4237	82.5	89
<b>Cône morse</b>	MK 4	35-4404	-	53

	No.	$\emptyset H$
<b>Porte-filière Fig. 30</b>	35-4050	55
	35-4080	2 ¼"

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-4077	$\emptyset 55-45$
	35-4078	$\emptyset 55-38$
	35-4079	$\emptyset 55-30$
	35-4081	$\emptyset 2 \frac{1}{4}" - 2"$
	35-4082	$\emptyset 2 \frac{1}{4}" - 1 \frac{1}{2}"$
<b>Cale-arrière</b>	35-2094	$\emptyset 38 \times 2 \text{ mm}$
	35-3094	$\emptyset 45 \times 2 \text{ mm}$
	35-4094	$\emptyset 55 \times 2 \text{ mm}$

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\emptyset M$	Entraîneurs Vk. #N
	7-6 8-7 9-8 10-9 14-12 16-14 18-16 20-18

Fig. 27

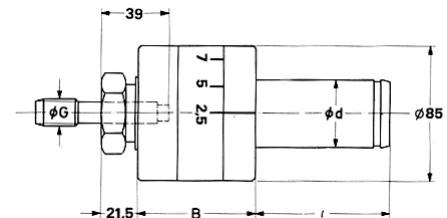


Fig. 28

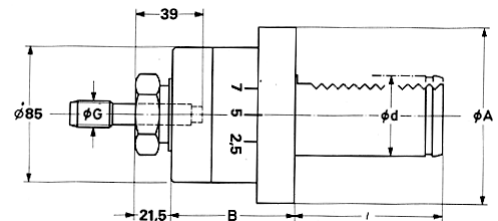


Fig. 29

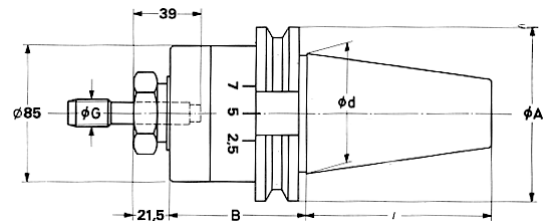


Fig. 30

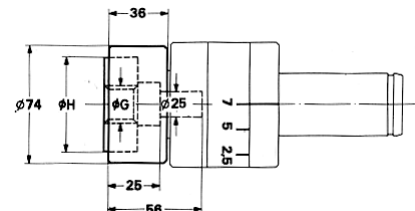
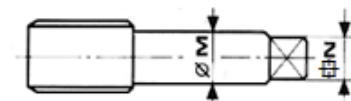


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ESX 32 (ER 32) - plage filetage  $\emptyset G = 8-27$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
<b>Cylindrique Fig. 31</b>	25 x 50	35-4057	-	53
	1" x 50	35-4058	-	53
	30 x 60	35-4059	-	53
	1 1/4" x 60	35-4060	-	53
	1 1/2" x 70	35-4061	-	53
<b>VDI 3425 Fig. 32</b>	40 x 70	35-4062	-	53
	30 x 55	35-4065	85	53
	40 x 63	35-4066	85	53
<b>Cylindrique avec plat Fig. 32</b>	50 x 78	35-4067	98	53
	60 x 94	35-4068	120	53
	25 x 50	35-4087	-	53
<b>BT Fig. 33</b>	32 x 60	35-4088	-	53
	40 x 70	35-4089	-	53
<b>BT Fig. 33</b>	BT 40	35-4266	63	80
	BT 50	35-4268	100	91
<b>DIN 69 871 A Fig. 33</b>	SK 40	35-4286	63.5	89
	SK 45	35-4287	82.5	89
<b>Cône morse</b>	MK 4	35-4454	-	53

	No.	$\emptyset H$
<b>Porte-filière Fig. 34</b>	35-4250	55
	35-4280	2 1/4"

	No.	Dimension
<b>Réductions</b>	35-4077	$\emptyset 55-45$
	35-4078	$\emptyset 55-38$
	35-4079	$\emptyset 55-30$
	35-4081	$\emptyset 2 1/4" - 2"$
	35-4082	$\emptyset 2 1/4" - 1 1/2"$
<b>Cale-arrière</b>	35-4083	$\emptyset 2 1/4" - 1 5/16"$
	35-2094	$\emptyset 38 \times 2 \text{ mm}$
	35-3094	$\emptyset 45 \times 2 \text{ mm}$
	35-4094	$\emptyset 55 \times 2 \text{ mm}$

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
	Entraîneurs Vk. #N
Pinces $\emptyset M$	7-6
	8-7 9-8 10-9 11-10 12-11 13-12 14-13 15-14 16-15 17-16 18-17 20-19

Fig. 31

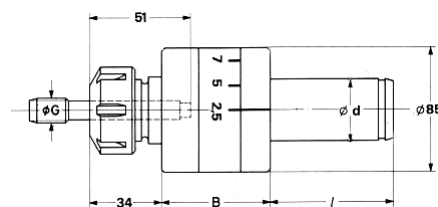


Fig. 32

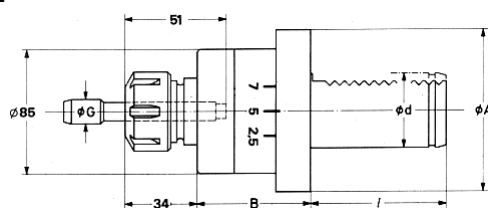


Fig. 33

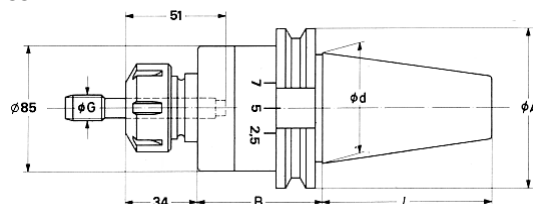


Fig. 34

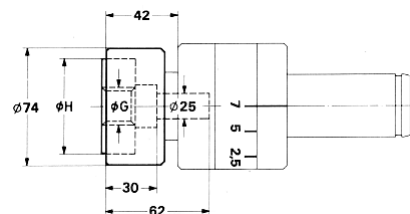
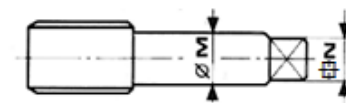


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ANGST Flex 6 - plage filetage  $\emptyset G = 12-42$** 

Tiges	$\emptyset d \times l$	No.	$\emptyset A$	B
VDI 3425 Fig. 44	40x63 / 20 NC	35-6016	120	67
	60x94 / 32 NC	35-6018	120	67
BT Fig. 45	BT 45	35-6217	85	93
	BT 50	35-6218	100	98
DIN 69 871 A Fig. 45	SK 40	35-6236	63.5	102
	SK 45	35-6237	82.5	96
	SK 50	35-6238	97.5	96

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\emptyset M$	Entraîneurs Vk. #N
	5.6
	6.3
	7.1
	8
	9
	10
	11.2
	12/12.5
	14/14.5
	16
	18
	20
	22.4
	24/25
	26
	9-8
	10-9
	12-10
	14-12
	16-14
	18-16
	20-18
	22-20
	24-22
	26-24
	28-26
	30-28
	32-30
	34-32

Fig. 44

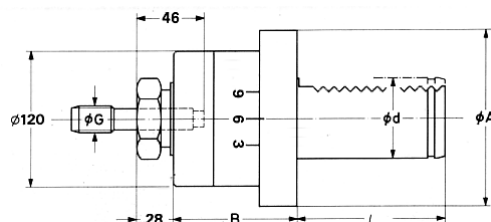


Fig. 45

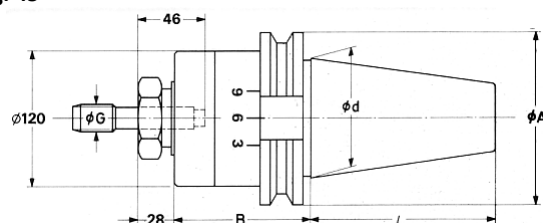
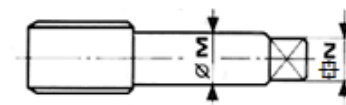


Fig. A



**PAFIX avec pinces de serrage Type ESX 50 - plage filetage  $\varnothing G = 12-42$** 

Tiges	$\varnothing d \times l$	No.	$\varnothing A$	B
VDI 3425 Fig. 44	40x63 / 20 NC	35-6066	120	67
	60x94 / 32 NC	35-6068	120	67
BT Fig. 45	BT 45	35-6267	85	93
	BT 50	35-6268	100	98
DIN 69 871 A Fig. 45	SK 40	35-6286	63.5	102
	SK 45	35-6287	82.5	96
	SK 50	35-6288	97.5	96

Pinces de serrage, Entraîneurs (Fig. A)	
Pinces $\varnothing M$	Entraîneurs Vk. #N
	5-6
	6-3
	7-1
	8
	9
	10
	11-2
	12/12.5
	14/14.5
	16
	18
	20
	22.4
	24/25
	26
	9-8
	10-9
	11-10
	12-11
	13-12
	14-13
	15-14
	16-15
	17-16
	18-17
	19-18
	20-19
	21-20
	22-21
	23-22
	24-23
	25-24
	26-25
	27-26
	28-27
	29-28
	30-29
	31-30
	32-31
	33-32
	34-33

Fig. 48

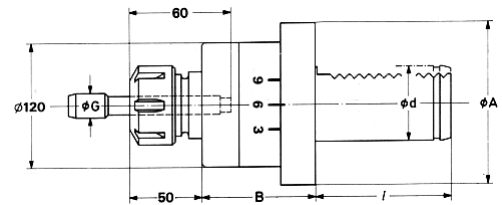


Fig. 49

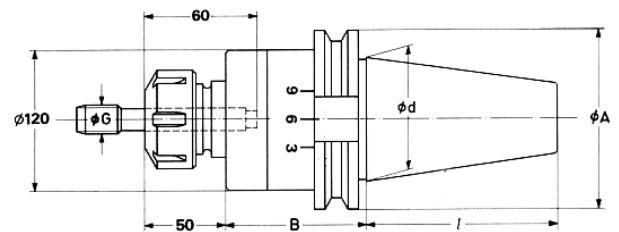


Fig. A

