Markgröningen, a 21/11/2019

**La técnica de sujeción de norelem: mandril de tres mordazas de precisión**

Los usuarios se benefician de una máxima precisión con unas fuerzas de sujeción reducidas.

**Los nuevos mandriles de tres mordazas de precisión de norelem permiten una sujeción interior y exterior sencillas de las piezas de trabajo redondas. Se han desarrollado especialmente para las aplicaciones que exigen una gran precisión con fuerzas de sujeción reducidas, como por ejemplo en la tecnología metrológica y para las inscripciones a láser.**

Con una concentricidad de < 0,03 mm, una excentricidad axial de < 0,01 mm y una precisión de repetición de la sujeción de < 0,01 mm, los nuevos [mandriles de tres mordazas de precisión](https://www.norelem.es/es/es/Productos/Vista-general-de-producto/Elementos-de-medici%C3%B3n-y-comprobaci%C3%B3n/33000-Elementos-est%C3%A1ndar-para-dispositivos-de-control-y-comprobaci%C3%B3n/33226-Mandriles-de-tres-mordazas-de-precisi%C3%B3n-Mandriles-de-sujeci%C3%B3n-manual.html) de norelem ofrece unos valores excelentes. Están disponibles en los tamaños de 50 mm, 64 mm, 104 mm y 160 mm de diámetro. Sus formas compactas y el cuerpo base de aluminio en los tamaños de 104 mm y 160 mm los hacen ligeros y permiten un manejo ergonómico. Los mandriles de mordazas de 50 mm y 64 mm son de acero. Para las mordazas de sujeción de todas las versiones se utiliza acero endurecido.

La pieza de trabajo se sujeta simplemente girando con la mano el anillo de sujeción o mediante la palanca tensora incluida en el suministro. Las mordazas de sujeción endurecidas están escalonadas hacia el exterior y se pueden invertir. Para la inversión, cada mordaza de sujeción va identificada con dos cifras, que tienen que coincidir con la numeración del cuerpo base.

Además, para cada mandril de mordaza, norelem suministra pasadores cilíndricos de distintos tamaños. Estos pasadores se insertan en la parte superior de la mordaza y sirven para la sujeción elevada de las piezas pequeñas. De este modo se asegura un acceso óptimo a todas las superficies de la pieza, por ejemplo durante el proceso de medición o inscripción. Una rosca situada en la parte inferior permite también enroscar de forma fija las mordazas de sujeción.

Caracteres con espacios en blanco: 1.924