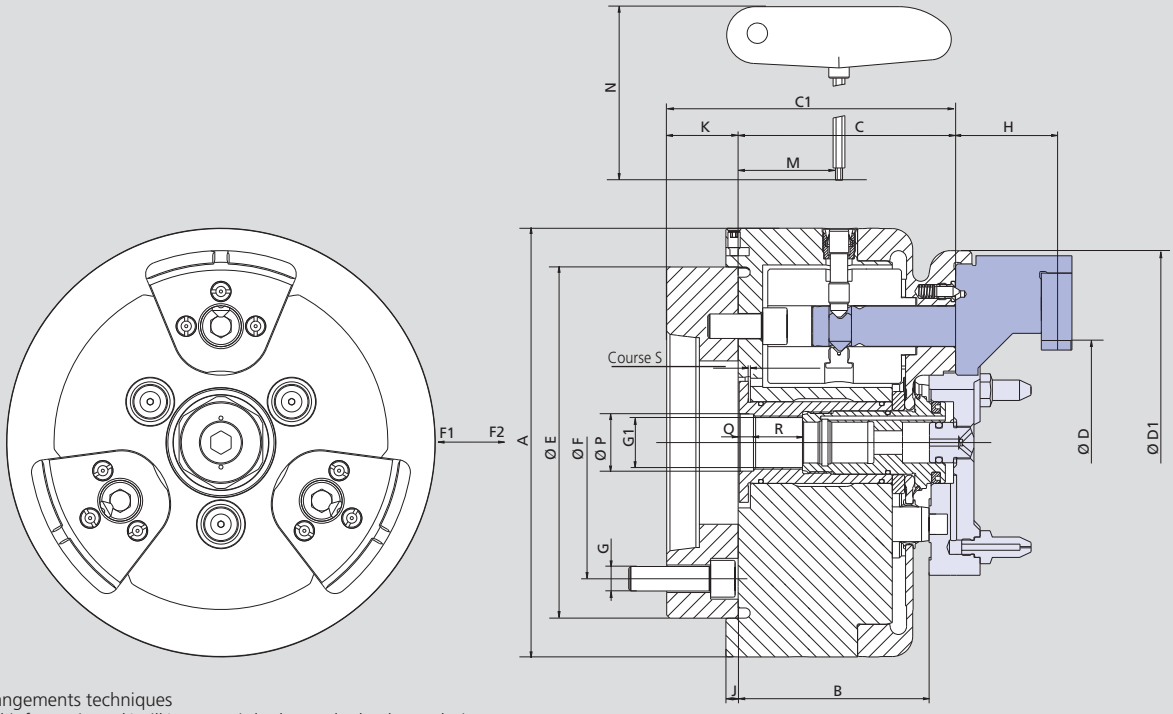
Type D

Mandrin de serrage par membrane
CHANGEMENT RAPIDE DE MORS

Dimensions et données techniques



Sujet à changements techniques
Pour plus d'informations détaillées, merci de demander le plan technique.

SMW-AUTOBLOK Type			D-210		D-260		D-315
Fixation		Dim	A5	A6	A6	A8	A8
	A	mm	210		260		315
	B	mm	93.5		108		111
	C	mm	106.5		120		125
	C1	mm	146.5		156		173
Plage de serrage min./max.	**D**	mm	20-175		40-220		60-275
	D1	mm	188		227		275
	E	mm	172		225		275
	F	mm	104.8	133.4	133.4	171.4	171.4
	G		M10	M12	M12	M16	M16
	G1		M26 x 1.5		M26 x 1.5		M30 x 1.5
Hauteur de mors	**H**	mm	52		62		64
	J	mm	6		6		6
	K	mm	40		48		48
	M	mm	49.4		53		57
	N	mm	185		185		185
	P H6	mm	28		28		32
	Q	mm	7		7		7
	R	mm	24		24		29.5
Course de piston min./max.	**S**	mm	1.0		1.5		1.7
Course par mors pour hauteur H			1.0		1.1		1.2
Force axiale min./max.*	**F1**	kN	0-25		0-25		0-25
Force axiale ouverture mandrin	**F2**	kN	30		30		30
Moment d'inertie		kg·m²	0.16		0.45		0.75
Masse sans mors		kg	30		44		60
Cylindre de serrage recommandé		**Type**	**SIN-DFR**		**SIN-DFR**		**SIN-DFR**

*Force de commande appliquée, en sus de la force de serrage élastique de membrane, par le cylindre de serrage.

Remarque: La vitesse de rotation autorisée pour l'application concernée est mentionnée sur les mors de serrage et ne doit pas être dépassée.

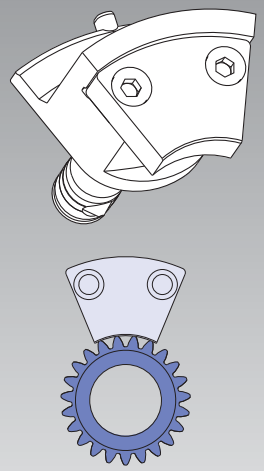
Remarque: Veillez à ce que la pression de serrage et de desserrage sur le cylindre de serrage soit réglable sur 2 valeurs différentes indépendamment l'une de l'autre.

Important: Ne jamais faire tourner les mandrins sans mors en place, sous peine d'endommager la compensation de force centrifuge.

Type D

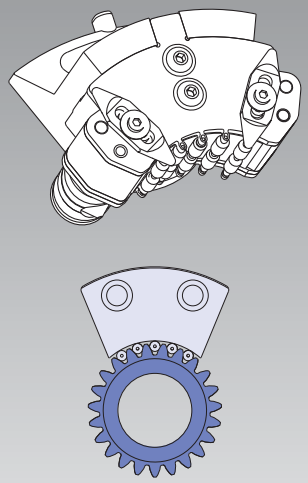
Mandrin de serrage par membrane
CHANGEMENT RAPIDE DE MORS

MORS Type A



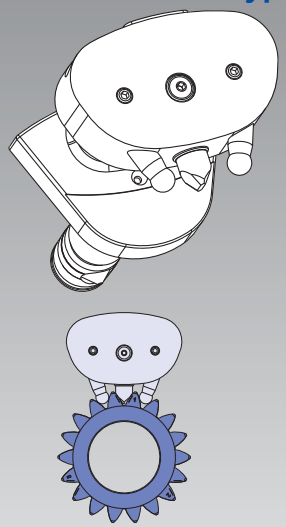
Serrage sur le diamètre externe

MORS Type B



Serrage avec cage à billes

MORS Type C



Serrage avec doigts sur le Ø primitif

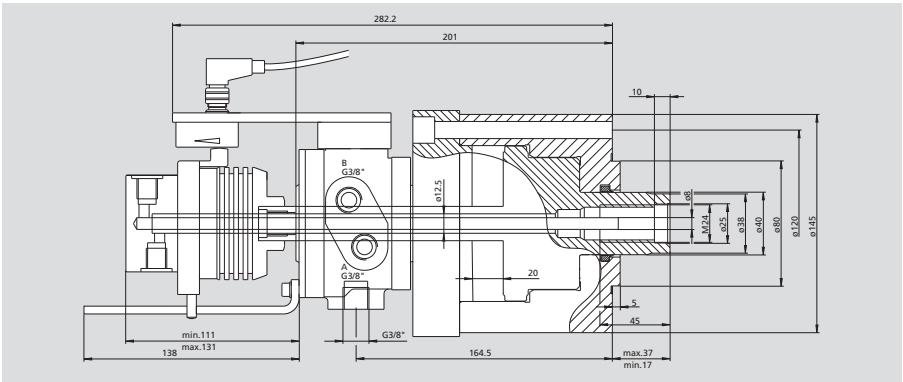
Cylindre de commande SIN-DFR pour mandrin à diaphragme de type D

Caractéristiques techniques

- Cylindre spécifique pour actionner le mandrin de serrage à membrane
- Surface de piston réduite/large pour l'ouverture/la fermeture
- Alimentation de 1 ou 2 fluides par joint tournant
- Détecteur de position linéaire LPS pour contrôler la course du piston

Dotation standard

- Cylindre avec kit de montage LPS-XS, sans détecteur de position LPS-XS, sans joint tournant
  LPS-XS voir page 237

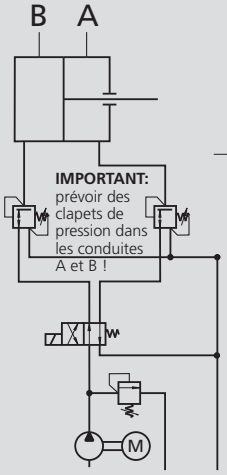


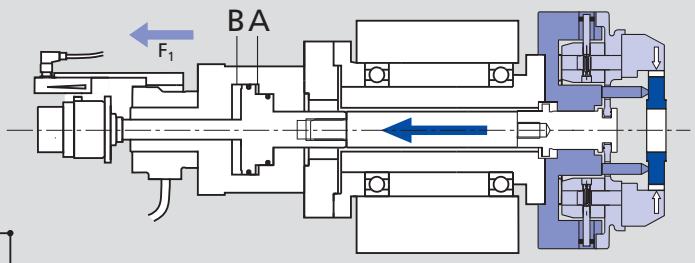
SIN-DFR-LPS-XS avec joint tournant passage 1 fluide réf. 044860 (sans joint tournant*)
SIN-DFR-LPS-XS avec joint tournant passage 2 fluides réf. 044861 (joint tournant double passage inclu)

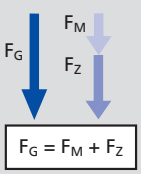
Surface piston A Traction cm²	Surface piston B Pression cm²	Pression A min/max bar	Pression B min/max bar	Force traction min./max. kN	Force de serrage min./max. (36 bar max.) kN	Viteasse Rot. max. r.p.m.	Quantité Huile at 30 bar 50°C dm³/min	Masse cylindre kg	Moment d'inertie kg·m²	Masse Joint tournant 1 Passage kg	Masse Joint tournant 2 Passages kg
21	74	3-70	3-36	0.6/14	2.2-27	7000	1.5	9	0.016	0.4	1.5

* à commander séparément

Installation







F_G = Force de serrage totale
F_M = Force de serrage de la membrane (force de serrage élastique)
F_Z = additional clamping force applied by the actuating cylinder

La force de serrage totale (F_G) est la somme de la force de serrage par membrane/force (F_M) de serrage élastique (F_Z), qui est produite par la force de traction (F_1) du cylindre de commande.

La force de serrage totale (F_G) peut être ainsi augmentée progressivement par la pression réglable du cylindre de commande.

Important: Prévoir des clapets de pression sur le cylindre pour pouvoir régler séparément la traction/pression.