

- serrage autocentrant et mors rigides
- GRAND PASSAGE DE BARRE
- **proofline®** = étanche/entretien minimal



série **proofline®**
étanche-entretien minimal

Application

- Serrage autocentrant de pièces de type flasque ou arbre sur lesquelles la référence n'est pas le trou de centre mais le diamètre extérieur.
- Le passage de barre du mandrin permet de faire passer la pièce à l'intérieur du corps si nécessaire.
- Grâce à sa rigidité, ce mandrin est idéal aussi bien en opération de tournage qu'en opération de fraisage.

Caractéristiques techniques

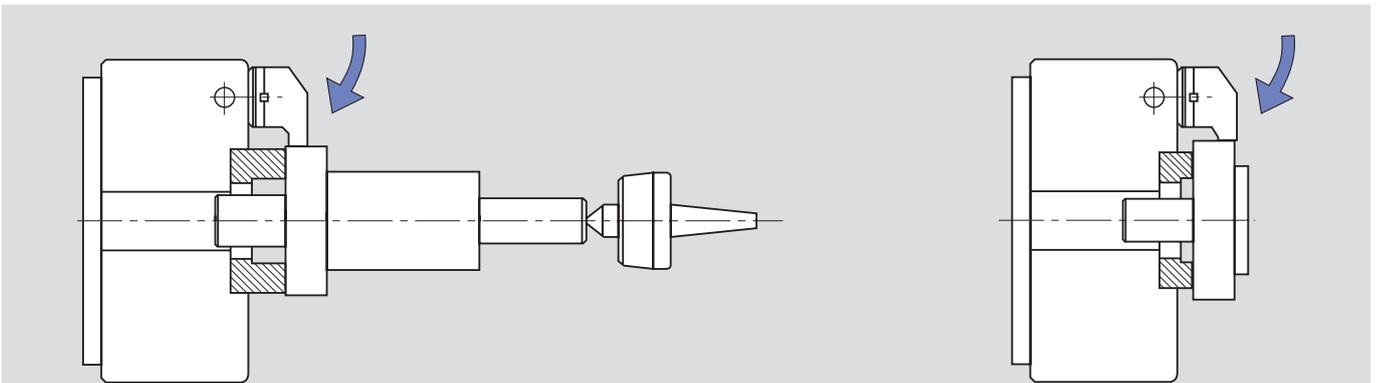
- pour serrage exter seulement
- grand passage de barre
- portes-mors à tenons croisés
- action positive de plaquage
- lubrification permanente par graisse
- grande rigidité à la torsion
- **proofline®** = mandrins étanches / entretien minimal

Dotation standard

Mandrin 3 mors
Vis de fixation

Exemple de commande

Mandrin FRS 285 Z 220



■ FRS serrage autocentrant avec effet de plaquage.

L'action de plaquage positif garantie le positionnement axial de la pièce sur la butée. Le passage en barre permet de faire passer la pièce dans le mandrin.

Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		FRS 215	FRS 285	FRS 365
Course angulaire des mors	ang.	6°	6°	6°
Course radiale des mors à la distance h	mm	6.3	7.3	8.4
Course de coin	mm	22	26	31
Force de traction maximale	kN	45	70	110
Force de serrage maximale à la distance h	kN	100	150	240
Vitesse maximale	tr/min.	4500	3500	2500
Masse (sans plateau ni mors)	kg	30	62	120
Moment d'inertie	kg·m ²	0.17	0.65	2
Cylindres recommandés		100 SIN-S 125 SIN-S	125 SIN-S 150 SIN-S	150 SIN-S 200 SIN-S

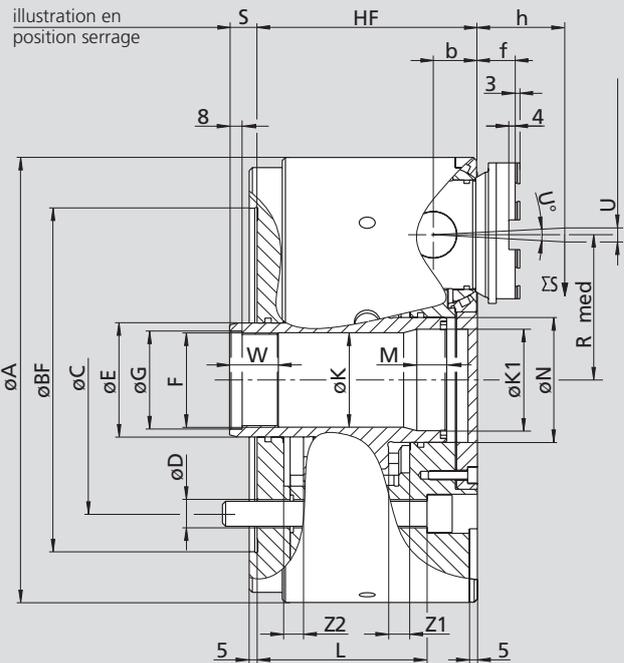
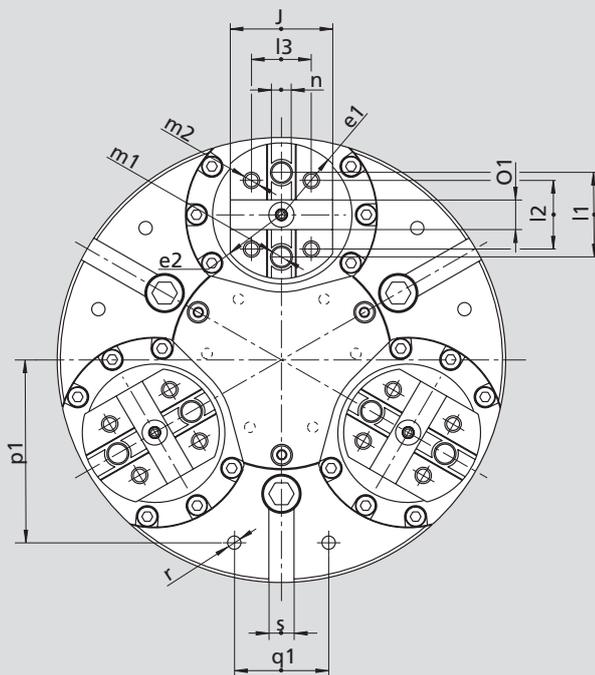


Mandrin à levier autocentrant Ø 215 - 365 mm

- serrage autocentrant et mors rigides
- GRAND PASSAGE DE BARRE
- proofline® = étanche/entretien minimal

FRS

Autocentrant
Mors rigides



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

SMW-AUTOBLOK Type			FRS 215	FRS 285	FRS 365
	A	mm	215	285	365
	Bf	H6 mm	170	220	300
	C	mm	133.4	171.4	235
	D	mm	M12	M16	M20
	E	mm	50	73	79
	F	mm	M42 x 1.5	M60 x 1.5	M68 x 2
	G	H8 mm	43	61	69
	HF	mm	120	140	168
Passage	K	mm	40	60.5	60.5
	K1	mm	-	65	75
	L	mm	95	108	123
	M	mm	-	19	23.8
	N	mm	52	80	90
	Rmed	mm	67	93	120
Milieu de course - Position serrage	S	mm	15.4	17.5	24.8
min./max.	S	mm	4/26	4/30	9/40
Mouvement angulaire du mors	U°	ang.	6°	6°	6°
Course radiale à la distance h (1)	U	mm	6.3	7.3	8.4
	W	mm	30	31	30
	Z1	mm	11.4	13.5	15.8
	Z2	mm	10.6	12.5	15.2
	b	mm	22	28	34
	e1	mm	37.5	46	50
	e2	mm	33	41	50
	f	mm	18	24	21
Hauteur de référence	h	mm	38	42	46
	j	mm	55	65	70
	l1	mm	38	54	63.5
	l2	mm	32	44	48
	l3	mm	32	38	48
Vis/profondeur	m1	mm	M12/16	M16/20	M16/20
Vis/profondeur	m2	mm	M10/14	M12/19	M12/19
	n	h8 mm	7.94	12.7	12.7
	o1	H7 mm	12.68	19.03	19.03
	p1	mm	80	117	150
	q1	mm	45	60	80
Vis/profondeur	r	mm	M8/17	M10/19	M12/22
	s	H8 mm	16	16	20

(1) Calculée à la distance **h** de la face du mandrin (à l'endroit normal du serrage)