

TSF-CP

Mors flottants et palonnés

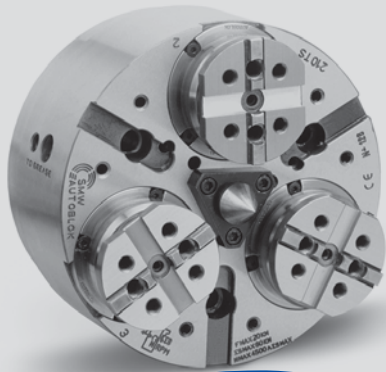
TSR-CP

Mors flottants et rigides

Mandrin à mors flottants à plaquage

Ø 170 - 650 mm

- action positive de plaquage
- porte-mors à tenons croisés
- 3 mors



série proofline®
étanche-entretien minimal

Application

- Pour l'usinage d'arbres ou de pièces avec une référence au centre ou sur un diamètre différent de celui du serrage
- Si un point de référence fixe ou un diamètre de centrage est le départ de référence de la pièce, les mors flottants servent à entraîner la pièce et à la plaquer

TSF-CP: Mandrin à mors flottants avec action de plaquage et mors palonnés

TSR-CP: Mandrin à mors flottants avec action de plaquage et mors rigides

Caractéristiques techniques

- action positive de plaquage
- serrage par mors flottants
- compensation de la force centrifuge
- passage central pour air ou liquide
- portes-mors à tenons croisés
- lubrification permanente par graisse
- **proofline® = étanche/entretien minimal**

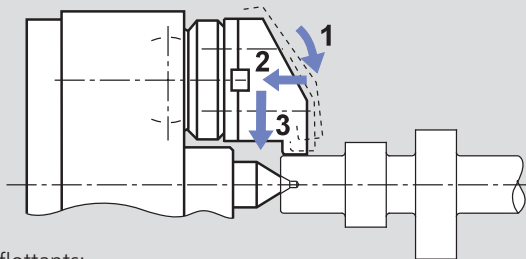
Dotation standard

Mandrin 3 mors
Vis de fixation et pompe à graisse

Exemple de commande

TSF-CP 210/A6
ou TSR-CP-315/Z220

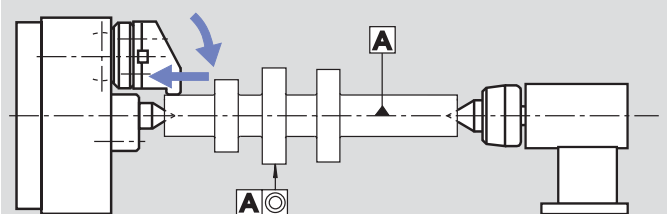
TSF-CP/TSR-CP



Mors flottants:

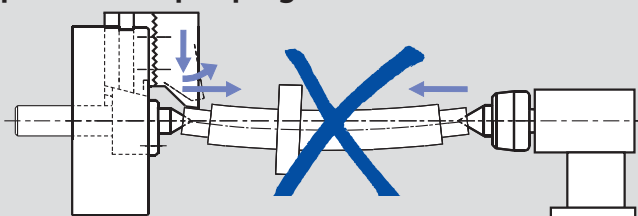
- 1 positionnement des mors flottants - 2 plaquage - 3 serrage

TSF-CP/TSR-CP



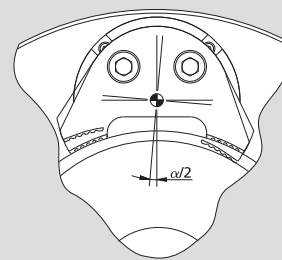
- La pièce est plaquée contre le point de centre du mandrin. La contre pointe fournit uniquement la force correcte pour soutenir la pièce dans l'axe avec pour résultat un arbre fini cylindrique avec tous les diamètres concentriques.

Mandrin à mors flottants sans action positive de plaquage



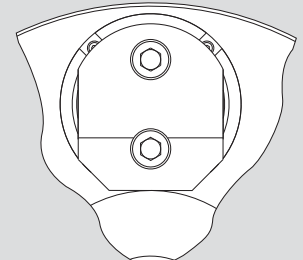
- La déformation des mors pendant le serrage radial pousse l'arbre en dehors de sa pointe de référence. Si on augmente l'effort de la contre-pointe cela entraîne un flambage de l'arbre.

TSF-CP



mors flottants

TSR-CP



mors rigides

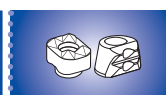
Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type	TSF-CP 170		TSF-CP 210		TSF-CP 250		TSF-CP 315		TSF-CP 400		TSF-CP 530		TSF-CP 650	
	TSR-CP 170	TSR-CP 210	TSR-CP 250	TSR-CP 315	TSR-CP 400	TSR-CP 530	TSR-CP 650							
Course angulaire des mors	ang.	5,2°	5,2°	4,9°	4,9°	4,7°	4,7°	5°						
Course radiale des mors à la distance h	mm	5,3	6,3	7	7	7,5	7,5	9,8						
Course de plaquage (standard)	mm	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,4						
Course du coin	mm	21	25	25	25	30	30	32						
Compensation (sur diamètre) à la distance h	mm	±1	±1,5	±2,5	±2,5	±2,5	±2,5	±3						
Force de traction maximale	kN	18	25	40	40	50	60	100						
Force de serrage max. à la distance h	kN	44	60	96	96	120	150	180						
Vitesse maximale*	tr/min	5000	4500	3800	3000	2200	1800	1600						
Masse (sans plateau ni mors)	kg	15	27	41	66	115	196	386						
Moment d'inertie	kg·m ²	0,06	0,16	0,34	0,83	2,3	7	21						
Cylindres recommandés		SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150-175	SIN-S 150-175-200						

*La vitesse maximale indiquée ci-dessus est calculée avec des mors ayant une masse et une hauteur standard en appliquant la force de traction uniquement. Pour plus de renseignements, merci de contacter SMW-AUTOBLOK



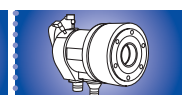
Sur demande:
Catalogue des
outillages standards



Page 322



Page 316



Page 221

Mandrin à mors flottants à plaquage

Ø 170 - 650 mm

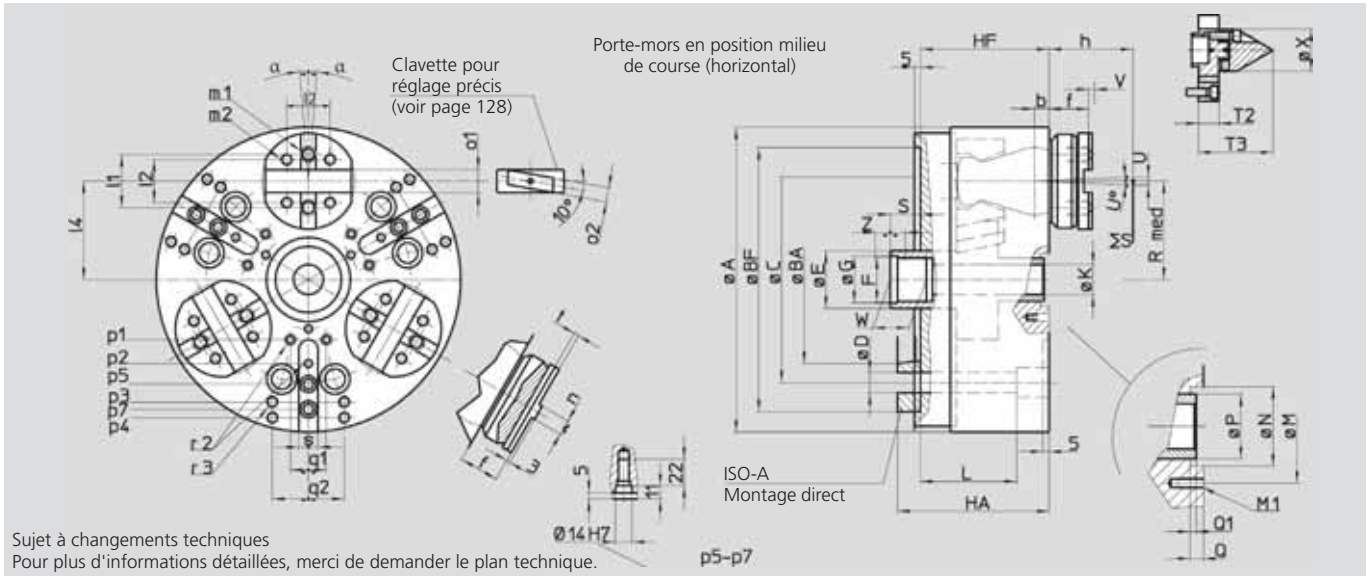
- action positive de plaquage
- porte-mors à tenons croisés
- 3 mors

TSF-CP

Mors flottants
et palonnés

TSR-CP

Mors flottants
et rigides



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

SMW-AUTOBLOK Type	TSF-CP 170 TSR-CP 170				TSF-CP 210 TSR-CP 210		TSF-CP 250 TSR-CP 250		TSF-CP 315 TSR-CP 315		TSF-CP 400 TSR-CP 400		TSF-CP 530 TSR-CP 530		TSF-CP 650 TSR-CP 650	
	Z140	A5	Z160	A6	Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8	Z300	A11	Z380	A15	Z380	A15
Fixation																
A	mm															
Bf/BA H6	mm															
C	mm															
D	mm															
E	mm															
F	mm															
G	H8 mm															
HF/HA	mm															
K	mm															
L	mm															
M	mm															
M1	mm															
N	H8 mm															
P	mm															
Q	mm															
Q1	mm															
Rmed	mm															
S	mm															
T2	mm															
T3	mm															
U°	ang.															
U	mm															
V	mm															
W	mm															
X	mm															
Z	mm															
α	ang.															
b	mm															
e	mm															
f	mm															
h	mm															
j	mm															
l1	mm															
l2	mm															
m1	mm															
m2	mm															
n	h8 mm															
o1	H7 mm															
p1	mm															
p2	mm															
p3	mm															
p4	mm															
p5	mm															
p7	mm															
q1	mm															
q2	mm															
r2	mm															
r3	mm															
s	mm															
t	mm															
yF	mm															

(1) Calculée à la distance h de la face du mandrin (à l'endroit normal du serrage)
(*) Pour mandrin Ø 400-530-630 merci de demander le plan technique