

TSF-CP

Mors flottants et palonnés

Mandrin à mors flottants à plaquage

Ø 170 - 315 mm

- action positive de plaquage
- porte-mors à tenons croisés
- 2 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

Caractéristiques techniques

- conception mandrin 2 mors
- action positive de plaquage
- serrage par mors flottants
- mors palonnés pour serrage en 4 points de contact
- compensation de force centrifuge
- portes-mors à tenons croisés
- lubrification permanente par graisse
- **proofline® = étanches/entretien minimal**

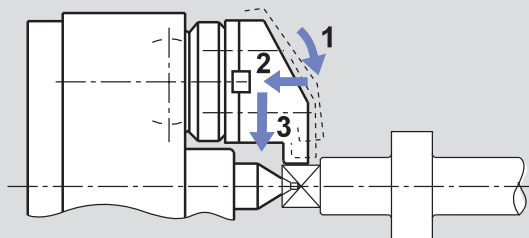
Dotation standard

Mandrin 2 mors
Vis de fixation et pompe à graisse

Exemple de commande

TSF-CP 210/A6

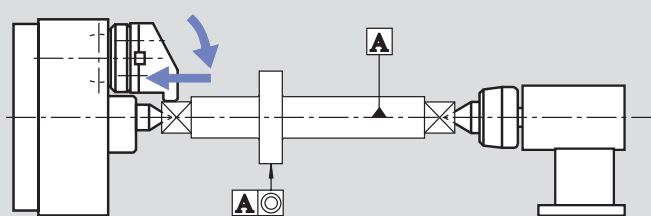
TSF-CP



Mouvement de serrage:

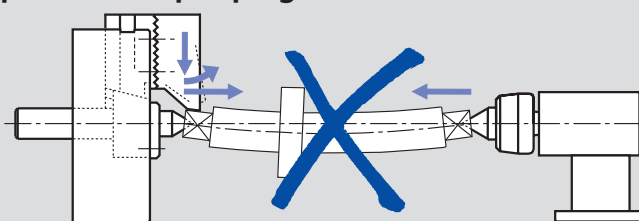
- 1 positionnement des mors flottants - 2 plaquage - 3 serrage

TSF-CP



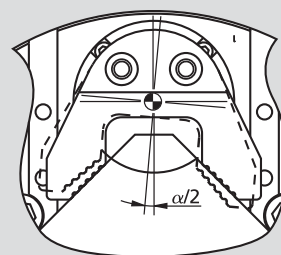
- La pièce est plaquée contre le point de centre du mandrin. La contre pointe fournit uniquement la force correcte pour soutenir la pièce dans l'axe avec pour résultat un arbre fini cylindrique avec tous les diamètres concentriques.

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



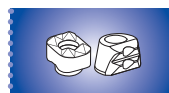
mors flottants

Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		TSF-CP 170	TSF-CP 210	TSF-CP 250	TSF-CP 315
Course angulaire des mors	ang.	5.2°	5.2°	4.9°	4.9°
Course radiale des mors à la distance h	mm	5.3	6.3	7	7
Course de plaquage (standard)	mm	0.1	0.1	0.1	0.1
Course du coin	mm	21	25	25	25
Compensation (sur diamètre) à la distance h	mm	±1.5	±1.5	±2.5	±2.5
Force de traction maximale	kN	12	17	27	27
Force de serrage maximale à la distance h	kN	30	40	64	64
Vitesse maximale	tr/min	5000	4500	3800	3000
Masse (sans plateau ni mors)	kg	15	27	41	66
Moment d'inertie	kg·m²	0.06	0.16	0.34	0.83
Cylindres recommandés		SIN-S 70	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 100

*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.

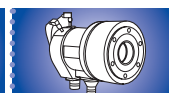
Pour plus de renseignements, merci de contacter SMW-AUTOBLOK



Page 322



Page 316



Page 221

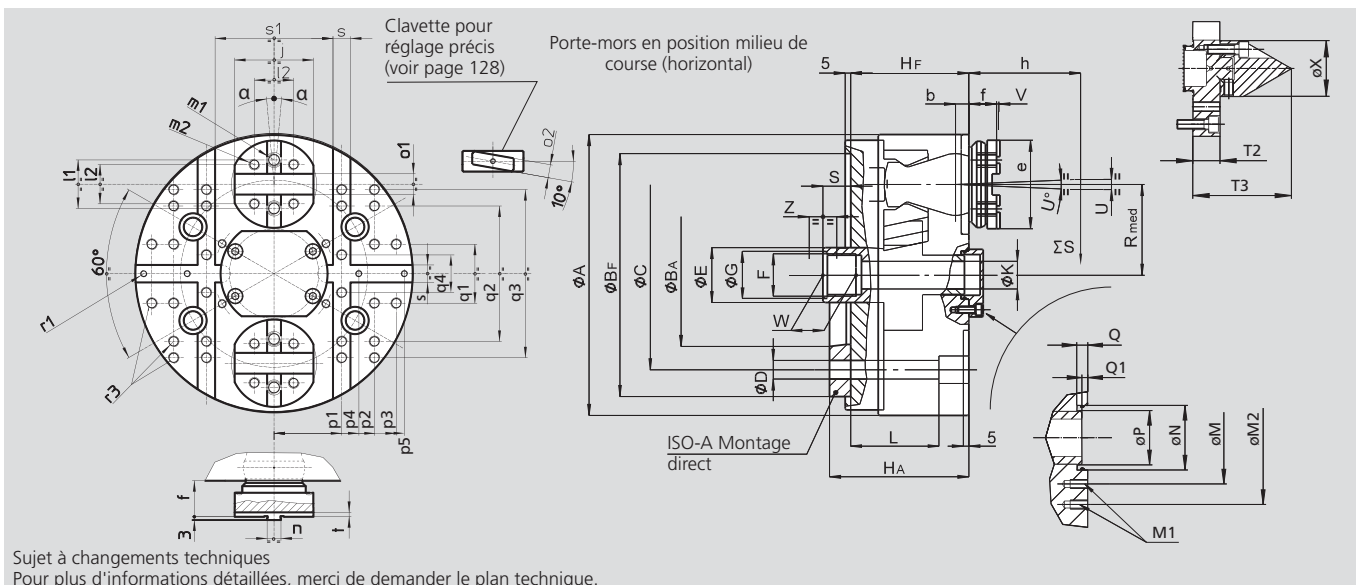
Mandrin à mors flottants à plaquage

Ø 170 - 315 mm

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

TSF-CP

Mors flottants et palonnés



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

SMW-AUTOBLOK Type	TSF-CP 170		TSF-CP 210		TSF-CP 250		TSF-CP 315		
Fixation	Z140	A5	Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8	
A	mm	173	212	254	315				
Bf/BA	H6	140	82.563	170	106.375	220	139.719	220	139.719
C	mm	104.8	133.4	171.4	17				
D	mm	11.5	13.5	17					
E	mm	36	38	48					
F	mm	M28 x 1.5	M32 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5				
G	H8	mm	29	33	39				
Hf/HA	mm	83	98	100	117	107	126	107	126
Passage	K	mm	14	18	25			25	
	L	mm	56	82	80			80	
	M	mm	54	63	82			82	
Vis/profondeur	M1	mm	M8/16	M8/16	M8/16			M8/16	
	M2	mm	-	90	110			110	
	N	H5	mm	35	42	70		70	
	P	mm	30.2	36.5	56			56	
Milieu de course	Q	mm	6	7.5	7.5			7.5	
Milieu de course	Q1	mm	3.2	2.5	4.5			4.5	
Milieu de course	Rmed	mm	55	64	82			107	
	S	mm	18.2	20.5	25.5			25.5	
	T2	mm	17	21	22			22	
	T3	mm	62	67	68			68	
Course radiale	U°	ang.	5.2°	5.2°	4.9°			4.9°	
Course radiale (1) @ h	U	mm	5.3	6.3	7			7	
Plaquage s/d (option)	V	mm	0.1	0.1	0.1			0.1	
	W	mm	25	25	30			30	
	X	mm	35	42	60			60	
Course du coin	Z	mm	21	25	25			25	
	α	ang.	±2°	±2°	±1.5°			±1.5°	
	b	mm	9	10	12			12	
	e	mm	60	75	80			80	
Hauteur de référence	f	mm	27	33	33			33	
	h	mm	50	60	70			70	
	j	mm	55	65	72			72	
	l1	mm	32	38	44.4			44.4	
	l2	mm	24	32	36			36	
Vis/profondeur	m1	mm	M10/16	M12/18	M12/18			M12/18	
Vis/profondeur	m2	mm	M8/14	M10/14	M10/14			M10/14	
	n	h8	mm	7.94	7.94	12.7		12.7	
	o1	H7	mm	12.68	12.68	19.03		19.03	
	o2	h7	mm	9	9	12		12	
	p1	mm	50	55	62			62	
	p2	mm	66	80	92			92	
	p3	mm	78	95	112			122	
	p4	mm	60	55	62			62	
	p5	mm	80	80	92			92	
	q1	mm	30	30	54			54	
	q2	mm	84	110	128			128	
	q3	mm	-	-	-			202	
	q4	mm	20	30	54			54	
Vis/profondeur	r1	mm	M6/14	M6/14	M6/14			M6/14	
Vis/profondeur	r3	mm	M8/16	M8/17	M10/18			M10/18	
	s	H6	mm	16	16			16	
	s1	k5	mm	84	94	108		108	
	t	mm	4	4	4			4	

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