

TX-C

Autocentrant
Mors rigides

Mandrin à plaquage de haute précision Ø 210-530 mm

- action positive de plaquage
- avec fixation des mors tenons croisés
- 3 mors



Application

- Pièces nécessitant de très grandes précisions de concentricité et de parallélisme
- très grande répétabilité
- **Productivité maximale avec intervalles de maintenance réduites**
- Force de serrage constante et grande durée de vie permettent **une qualité continue des pièces à usiner**

Caractéristiques techniques

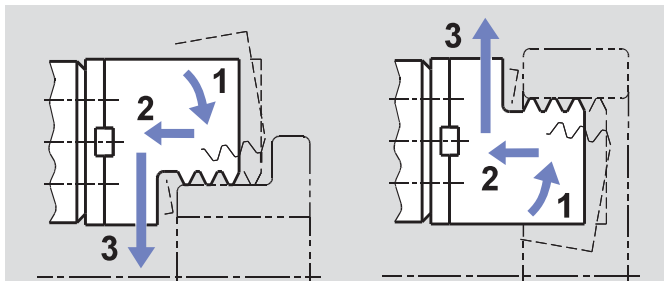
- conception mandrin 3 mors
- action positive de plaquage
- compensation de force centrifuge
- portes-mors à tenons croisés
- précision de répétabilité maximale (similaire au mandrin à diaphragme)
- passage central pour air et/ou liquide
- lubrification permanente par graisse
- **proofline® mandrins étanches entretien minimal**

Dotation standard

Mandrin 3 mors
Vis de fixation

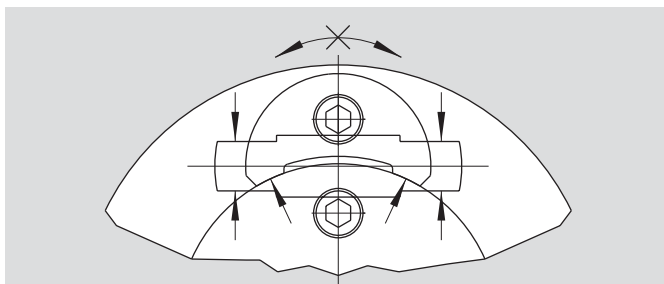
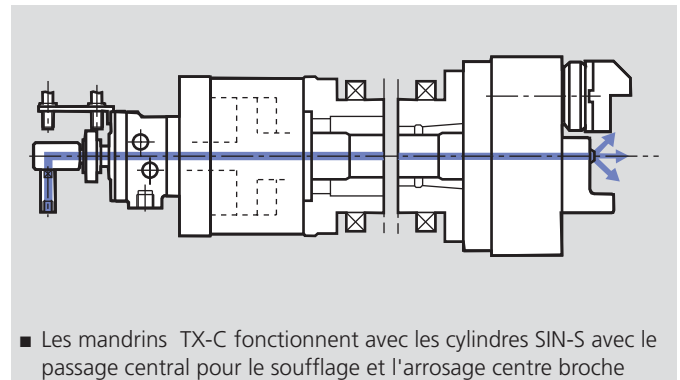
Exemple de commande

Mandrin 3 mors TX-C 210/A6



Mouvement de serrage:

- 1 centrage - 2 plaquage - 3 serrage
- Serrage des pièces extérieur ou intérieur sur le même mandrin

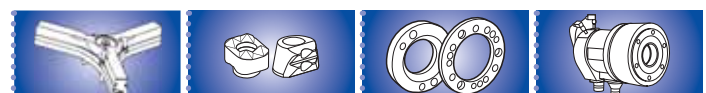


TX-C: Haute résistance au couple radial, idéal pour les applications de tournage et fraisage, pour la garantie de haute précision, les résultats de processus durables et la qualité constante.

Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		TX-C 210	TX-C 250	TX-C 315	TX-C 400	TX-C 530
Course angulaire des mors	ang.	5.2°	4.9°	4.9°	4.7°	4.7°
Course radiale des mors à la distance h	mm	6.3	7	7	7.5	7.5
Course de plaquage (standard)	mm	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2
Course du coin	mm	25	26	26	30	30
Force de traction maximale	kN	25	40	40	50	60
Force de serrage maximale à la distance h	kN	60	96	96	120	150
Max. Vitesse*	tr/min	4500	3800	3000	2200	1800
Masse (sans plateau ni mors)	kg	28	42	67	125	248
Moment d'inertie	kg·m²	0.17	0.35	0.84	2.3	8.8
Cylindres recommandés		SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150

* 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

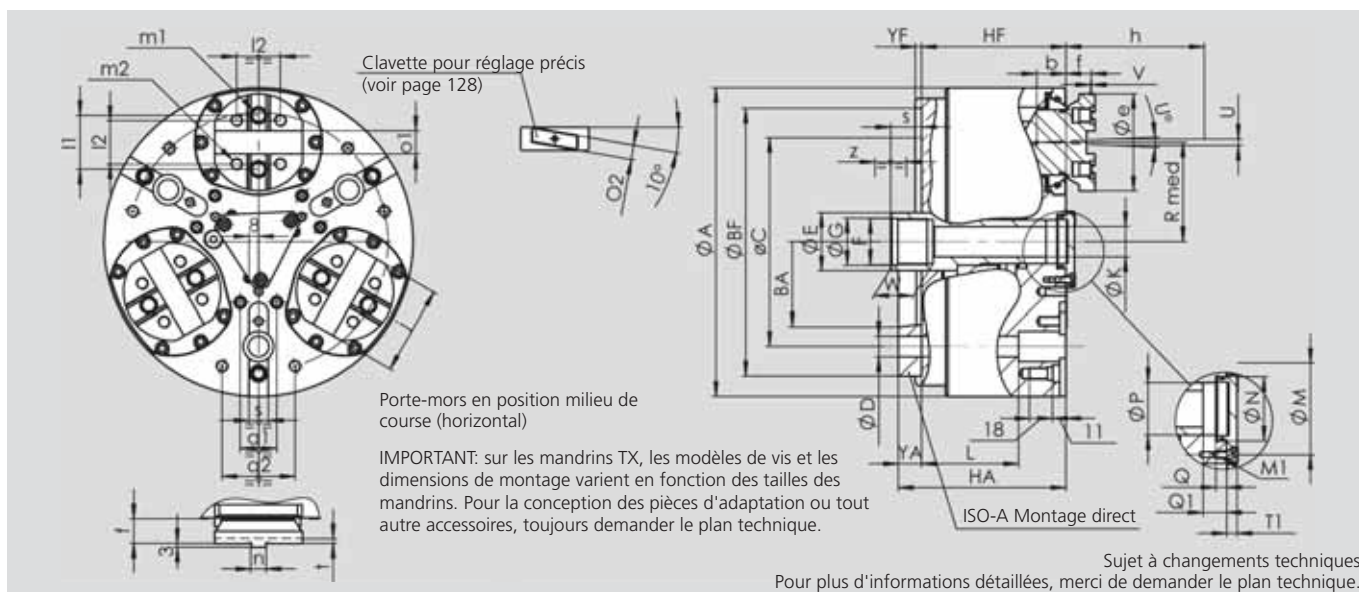
Page 316

Page 221

Mandrin à plaquage de haute précision Ø 210-530 mm TX-C

- action positive de plaquage
- avec fixation des mors tenons croisés
- 3 mors

Autocentrant
Mors rigides



4

SMW-AUTOBLOK	Type		TX-C 210		TX-C 250		TX-C 315		TX-C 400		TX-C 530	
Fixation			Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8	Z300	A11	Z380	A11
	A	mm	212		254		315		390		535	
	Bf/BA	H6 mm	170	106.375	220	139.719	220	139.719	300	196.869	380	285.775
	C	mm	133.4		171.4		171.4		235		330.2	
	D	mm	13.5		17		17		21		25	
	E	mm	38		48		48		75		75	
	F	mm	M32 x 1.5		M38 x 1.5		M38 x 1.5		M60x1.5		M60x1.5	
	G	H8 mm	33		39		39		61		61	
	Hf/HA	mm	112	129	119	138	119	138	144	165	149	172
Passage	K	mm	18		25		25		52		52	
	L	mm	82		80		80		94		97	
	M	mm	42		63		63		90		90	
Vis/profondeur	M1	mm	M6/11		M6/14		M6/14		M8/17		M8/17	
	N	H8 mm	34		44		44		75		75	
	P	mm	28		36		36		65		65	
	Q	mm	5.5		7.5		7.5		9		9	
Milieu de course	Q1	mm	14		16		16		21		21	
Milieu de course	Rmed	mm	64		82		107		130		190	
Milieu de course	S	mm	20		25		25		25		21	
	T1	mm	7		7		7		15		15	
Course radiale	U°	ang.	5.2°		4.9°		4.9°		4.7°		4.7°	
Course radiale (1)	U	mm	6.3		7		7		7.5		7.5	
Plaquage s/d	V	mm	0.1		0.1		0.1		0.2		0.2	
	W	mm	25		30		30		25		25	
Course du coin	Z	mm	25		26		26		30		30	
	e	mm	75		80		80		105		105	
	f	mm	21		21		21		28		28	
Hauteur de référence	h	mm	48		58		58		63		63	
	j	mm	65.2		72.2		72.2		100.2		100.2	
	l1	mm	38		44.4		44.4		63.5		63.5	
	l2	mm	32		36		36		48		48	
Vis/profondeur	m1	mm	M12/15		M12/15		M12/15		M16/18		M16/18	
Vis/profondeur	m2	mm	M10/14		M10/14		M10/14		M12/14		M12/14	
	n	h8 mm	7.94		12.7		12.7		12.7		12.7	
	o1	H7 mm	12.68		19.03		19.03		19.03		19.03	
	O2	h7 mm	9		12		12		12		12	
	s	H9 mm	16		16		16		-		-	
	t	mm	4		4		4		7		7	
	Yf	mm	5		5		5		6		6	
	q1	mm	-		-		-		-		-	
	q2	mm	-		-		-		-		-	

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