

TX-RV

Autocentrant
Mors rigides

Mandrin à plaquage de haute précision, à changement rapide de mors Ø 210 - 530 mm

- action positive de plaquage
- changement rapide de mors (serrage inter/exter)
- 3 mors



série proofline®
étanche-entretien minimal

Application

- Pièces nécessitant de très grandes précisions de concentricité et de parallélisme
- très grande répétabilité
- **Productivité maximale avec intervalles de maintenance réduites**
- Pour des petites ou moyennes séries de pièces nécessitant grâce au changement rapide des mors
- Pour une grande flexibilité, sur les mandrins identiques de même taille, les outillages sont compatibles et répétables
- Force de serrage constante et grande durée de vie permettent **une qualité continue des pièces à usiner**

Caractéristiques techniques

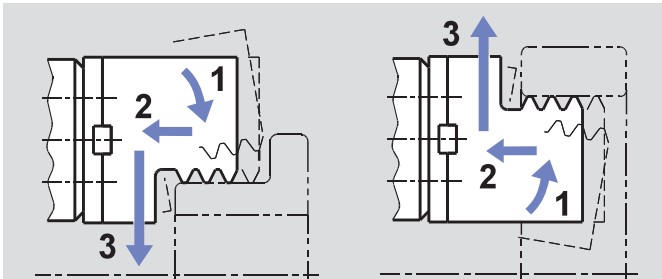
- conception mandrin 3 mors
- action positive de plaquage
- compensation de force centrifuge
- changement rapide de mors
- précision de répétabilité maximale (similaire au mandrin à diaphragme)
- passage central pour air et/ou liquide
- lubrification permanente par graisse
- **proofline® = mandrins étanches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

Dotation standard

Mandrin 3 mors
Vis de fixation

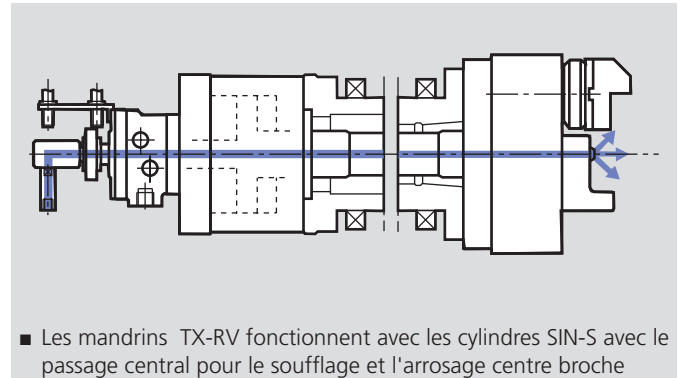
Exemple de commande

Mandrin 3 mors TX-RV 530/A11

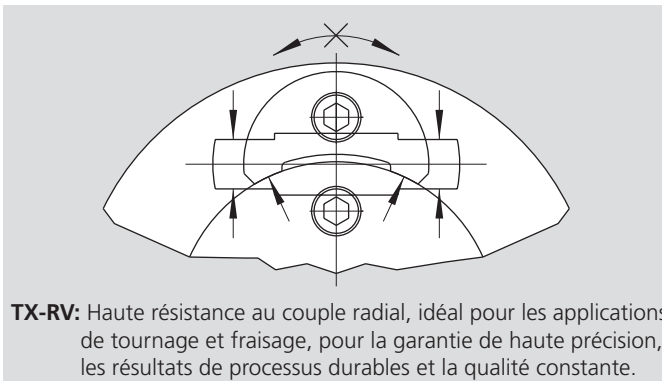


Mouvement de serrage:

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



- Les mandrins TX-RV fonctionnent avec les cylindres SIN-S avec le passage central pour le soufflage et l'arrosage centre broche



TX-RV: 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.

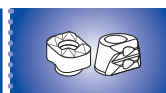
Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		TX-RV 210	TX-RV 250	TX-RV 315	TX-RV 400	TX-RV 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·m ²	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.



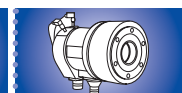
Sur demande:
Catalogue des
outillages standards



Page 322



Page 316



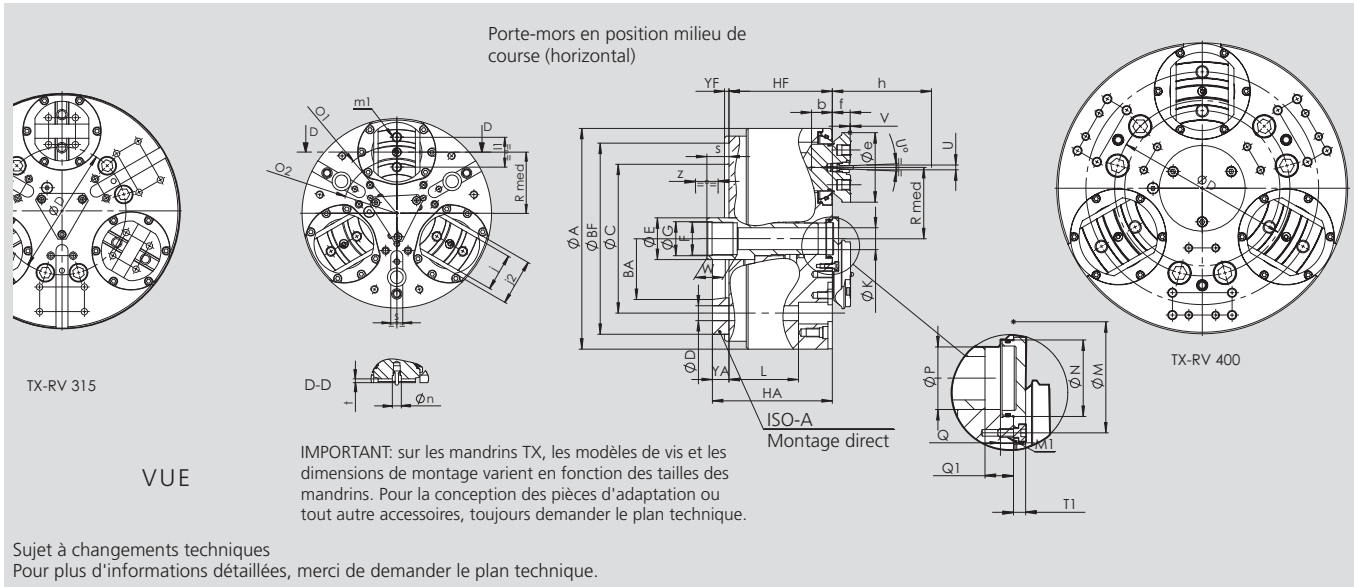
Page 221

Mandrin à plaquage de haute précision, à changement rapide de mors Ø 210 - 530 mm

- action positive de plaquage
- changement rapide de mors (serrage inter/extér)
- 3 mors

TX-RV

Auto-centrant
Mors rigides



SMW-AUTOBLOK	Type	TX-RV 210		TX-RV 250		TX-RV 315		TX-RV 400		TX-RV 530	
		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	M60 x 1.5	M60 x 1.5				
	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	20				
	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	45	50	50	70	70				
	l1	mm	36	40	40	52	52				
Vis/profondeur	m1	mm	M12/15	M12/15	M12/15	M16/18	M16/18				
	n h8	mm	12	12	12	12	12				
	o1 js6	mm	142	180	230	276	396				
	O2 js6	mm	114	148	198	244	364				
	s H9	mm	16	16	16	-	-				
	t	mm	5	5	5	7	7				
	YF	mm	5	5	5	6	6				
	j2	mm	56	62	62	85	85				

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

*IMPORTANT: sur les mandrins TX, les modèles de vis et les dimensions de montage varient en fonction des tailles des mandrins. Pour la conception des pièces d'adaptation ou tout autre accessoires, toujours demander le plan technique.