

BIG BORE® BB-SC

Denture en POUCE

Mandrin à cylindre incorporé serrage ressort GRAND PASSAGE EN BARRE Ø 275 - 565 mm

- Taille mandrin Ø 600 - 1020
- Serrage avec cartouches ressort
- Course d'approche rapide et de serrage



Application

- Usinage de tubes longs / serrage auto-centrant
- Grande course pour s'affranchir des défauts de forme des pièces brutes
- Productivité maximale / temps d'ouverture et de serrage < 3 sec.
- Maintenance faible = haute disponibilité de la machine
- Mode pas à pas pour le réglage ouverture / fermeture partielle
- Le passage complet de la broche peut être utilisé

Caractéristiques techniques

- Serrage auto-centrant avec au choix 9/6/3 cartouches ressort
- Cartouche ressort encapsulé
- Ouverture des mors par cylindre pneumatique incorporé
- Lubrification permanente par graisse pour une force de serrage constante
- Mode pas à pas pour le réglage ouverture / fermeture partiel
- Grande course des mors avec course d'approche et de serrage
- Faible consommation d'air
- Contrôle de course
- **proofline®** = mandrins étanches/entretien minimal

Dotation standard

Mandrin avec vis de fixation
1 jeu de mors doux
1 jeu de vis et de tasseau

Exemple de commande

Big Bore SC 850-395
Id. No. 053350

Accessoires

Unité de contrôle AC-SC

Un principe fiable: Serrage par cartouches ressorts encapsulé/ouverture par cylindre pneumatique

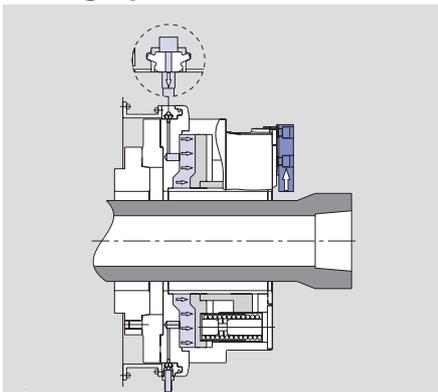


Fig. 1
Mandrin en position ouvert (possible seulement avec broche arrêtée). Les joints profilés SMW se déforment radialement par effet de la pression pneumatique et adhèrent au corps du mandrin, permettant le remplissage du cylindre. Le piston comprime les ressorts, les mors sont ouverts.

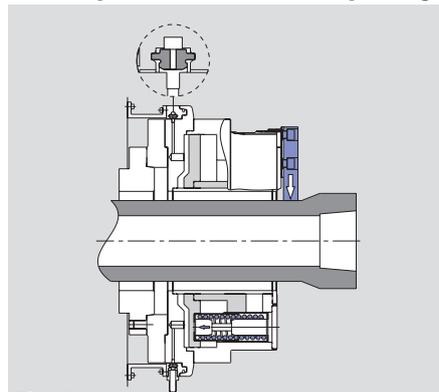


Fig. 2
Mandrin en position serrage. Les joints profilés SMW sont en position expansée et ne touchent pas le corps du mandrin grâce à leur élasticité. Les ressorts en expansion transmettent leur force sur les mors via la noix de commande à rampe inclinée. Le mandrin peut tourner.

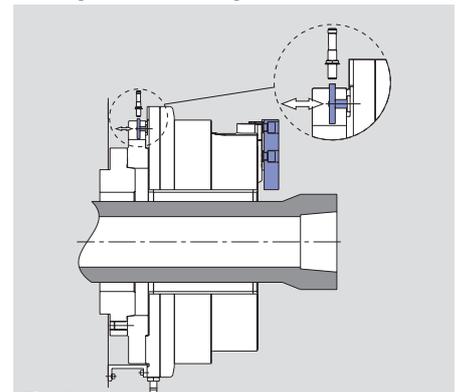
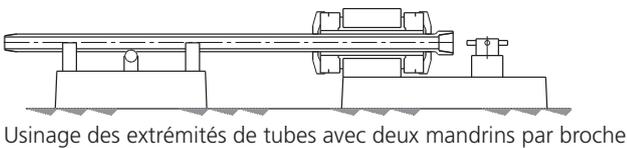
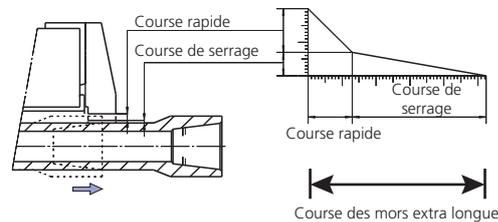


Fig. 3
Contrôle de la course. La position des mors peut être surveillée par une came de détection avec 1 ou 2 détecteurs de proximité.



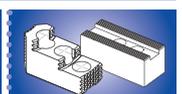
Usinage des extrémités de tubes avec deux mandrins par broche

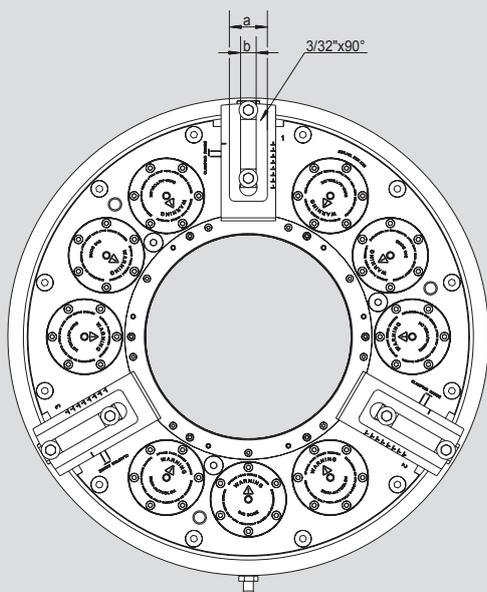


Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		BB-SC 600-275			BB-SC 850-395			BB-SC 1020-565		
Id. No.		053540			053350			053570		
Passage de barre	mm	275			395			565		
Course totale par mors	mm	25.4			27			27		
Course d'approche rapide par mors*	mm	16.9			15			15		
Course de serrage par mors	mm	8.5			12			12		
Pression d'utilisation avec 9 ressorts	bar	5 bar			5 bar			5 bar		
Force de serrage avec 3/6/9 ressorts	kN	50	100	150	57	113	170	57	113	170
Vitesse max.	tr/min.	1000			700			420		
Consom. d'air pour ouvrir à 5 bar	liter	60			115			139		
Masse (sans passage)	kg	510			930			1260		
Moment d'inertie	kg·m ²	34			101			223		

*Ne doit pas être utilisé pour le serrage



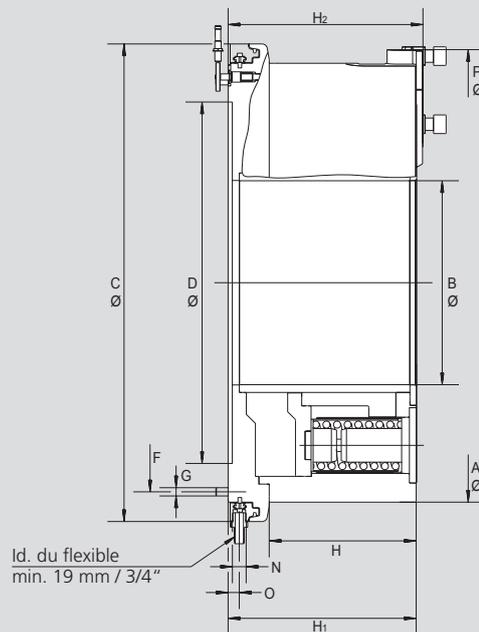
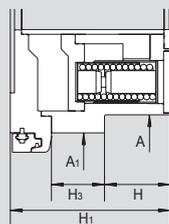


Pression d'ouverture avec tous les ressorts montés
min. 5 bar, max. 8 bar

Sujet à changements techniques

Pour plus d'informations détaillées, merci de demander le plan technique.

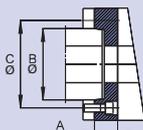
BB-SC-600 uniquement



SMW-AUTOBLOK Type			BB-SC 600-275	BB-SC 850-395	BB-SC 1020-565
Fixation			Z520	Z700	Z870
(BB-SC-600-275)	A	mm	605	850	1020
Passage de barre	A1	mm	675	-	-
	B	mm	275	395	565
	C	mm	750	925	1095
	D H6	mm	520	700	870
	F	mm	640	810	980
	G		M12 (12x)	M16 (12x)	M16 (12x)
	H		126.7	282.5	282.5
	H1		307.5	361.5	361.5
	H2		320.5	374.5	374.5
(BB-SC-600-275)	H3		102	-	-
	N		G 3/4"	G 3/4"	G 3/4"
	O		21.5	21.5	21.5
dia. rotation max.	P		655.8	902.8	1074
	a		58	73	73
	b		25.5	30	30
Course d'approche rapide		mm	16.9	15	15
Course de serrage		mm	8.5	12	12
Course totale de serrage		mm	25.4	27	27

Plateaux d'adaptation pour mandrin BIG BORE

Fixation
ISO-A
DIN 55026



BB-SC	600-275			850-395		1020-565		
Broche	A11	A15	A20	A15	A20	A15	A20	A28
Id. No.	sur demande	053590	053591	053362	053358	sur demande	053595	053596