

- compensation de force centrifuge
- sans passage
- 3 mors
- proofline® = étanche/entretien minimal



Application

- Pour les productions en moyenne et grande série / usinage haute vitesse et pièces fragiles
- Mandrin étanche idéal pour l'usinage à sec de pièces en fonte ou forgées ou avec arrosage haute pression.

NT-C: porte-mors avec tenons croisés (type "American Standard")

Caractéristiques techniques

- Mandrin entièrement étanche à compensation de force centrifuge
- Force de serrage constante avec graissage permanent.
- Passage au centre pour air ou arrosage.
- Corps trempé pour assurer une haute précision et une longue durée de vie
- **proofline®** = étanche/entretien minimal.

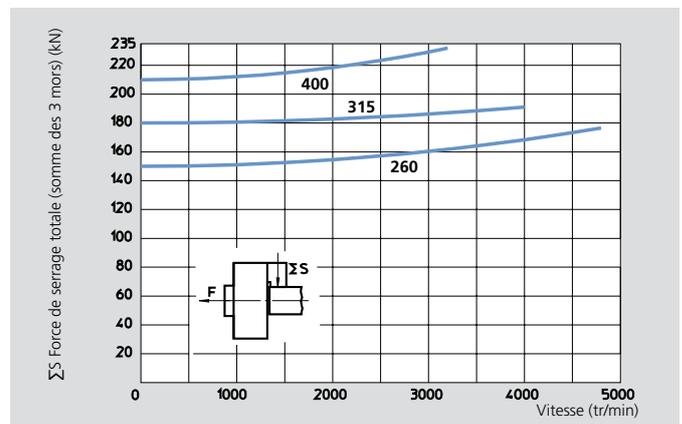
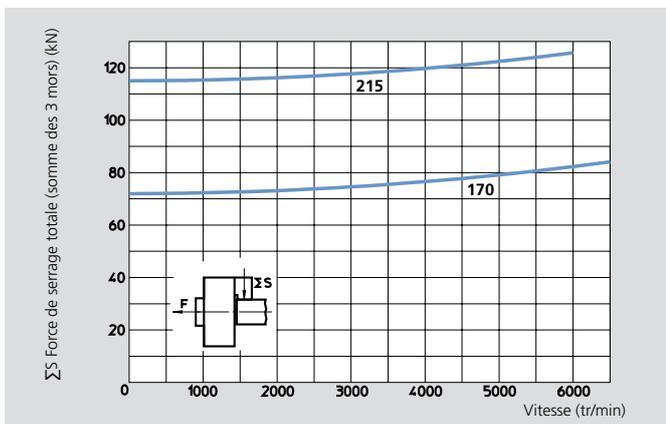
Dotation standard

Mandrin à 3 mors
vis de fixation

Exemple de commande

Mandrin à 3 mors NT-C 215/A6

Diagrammes de la force de serrage réelle



Les données se réfèrent à un mandrin neuf et graissé avec la graisse SMW-AUTOBLOK K67. La force de serrage statique et dynamique a été mesurée avec des mors doux de taille standard, placés en position ne dépassant pas le diamètre extérieur du mandrin.

⚠ Consignes de sécurité / Danger:

En cas d'utilisation de mors plus lourds ou déplacés vers l'extérieur, il est nécessaire de réduire la vitesse de rotation ainsi que la force de traction du cylindre.

Caractéristiques techniques

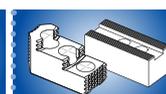
SMW-AUTOBLOK type		NT-C 170	NT-C 215	NT-C 260	NT-C 315	NT-C 400
Nombre de mors		3	3	3	3	3
Course par mors	mm	3.6	4.6	5	6.3	7
Course du coin	mm	17	22	24	30	33
Force de traction maximale	kN	30	42	55	65	75
Force de serrage maximale	kN	72	112	150	180	210
Vitesse maximale	tr/min	6500	6000	4800	4000	3200
Masse (sans mors)	kg	13	25	40	68	112
Moment d'inertie	kg·m ²	0.048	0.146	0.34	0.84	2.15
Cylindres recommandés		SIN-S 100	SIN-S 100/125	SIN-S 125/150	SIN-S 125/150	SIN-S 150/175



Sur demande:
Catalogue des
outillages standards



Page 304



Page 306



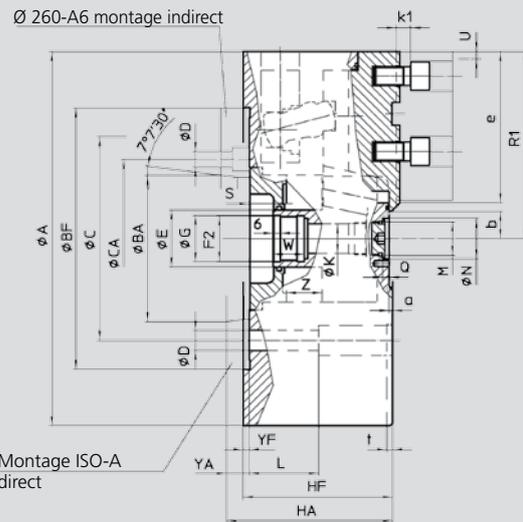
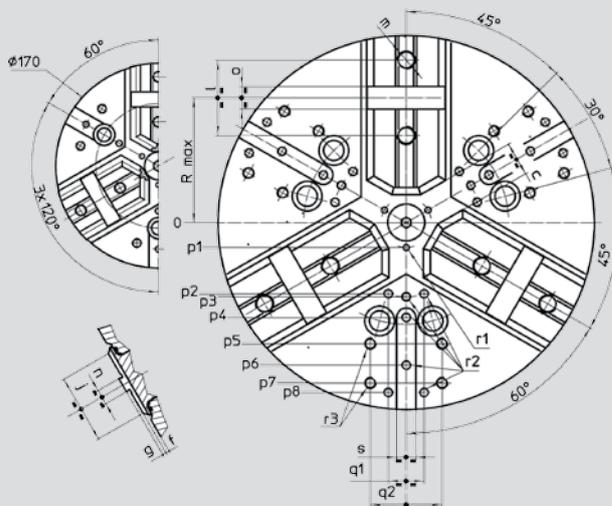
Page 217

Mandrin de haute précision Ø 170 - 400 mm

- compensation de force centrifuge
- sans passage
- 3 mors
- proofline® = étanche/entretien minimal

NT-C

Tenons croisés



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

SMW-AUTOBLOK type			NT-C 170		NT-C 215		NT-C 260			NT-C 315		NT-C 400	
Fixation			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A6	A8	Z220	A8	Z300	A11
	A	mm	172		216		262			315		390	
	Bf/BA H6	mm	140	82.563	170	106.375	220	106.375	139.719	220	139.719	300	196.869
	C	mm	104.8		133.4		171.4	-	171.4	171.4		235	
	CA	mm	-	-	-	-	-	133.4	-	-	-	-	-
	D	mm	11.5		13.5		17	13.5	17	17		21	
	E	mm	32		42		48			48		75	
	F2	mm	M24 x 2		M32 x 1.5		M38 x 1.5			M38 x 1.5		M60 x 1.5	
	G H8	mm	25		33		39			39		61	
	HF/HA	mm	92	102	104	116	118	137	132	125	139	149	164
	K	mm	18.5		20		25			25		48	
	L	mm	43		52		58			58		74	
	M	mm	M22 x 1.5		M22 x 1.5		M28 x 1.5			M28 x 1.5		M52 x 1.5	
	N H9	mm	24		24		34			34		60	
	Q	mm	5.5		5.5		5.5			5.5		9	
max.	R	mm	56		72		88			105		133.5	
Mandrin ouvert	R1	mm	86.5		108		131			157.5		195	
max./min.	S	mm	20/3		19/-3		22/-2			20/-10		33/0	
Mandrin fermé	T	mm	175		220		-			-		-	
Course par mors	U	mm	3.6		4.6		5			6.3		7	
	W	mm	22		26		26			26		38	
max./min.	Yf/YA	mm	5	15	5	17	5	24	19	5	19	6	21
	Z	mm	17/0		22/0		24/0			30/0		33/0	
	a	mm	3		3		3			3		3	
min.	b	mm	8.5		12		14			16.5		31	
min.	c	mm	9		13		14			16		38	
	e	mm	70		87		107			129		150	
	f	mm	3		3		3			3		6	
	g	mm	3		3		3			3		3	
	j	mm	34		46		48			58		63	
	k1	mm	10		11		12			12		14	
	l	mm	38		44.4		54			63.5		76.2	
	m	mm	M10		M12		M16			M16		M20	
	n	mm	7.94		7.94		12.7			12.7		12.7	
	o	mm	12.68		12.68		19.03			19.03		19.03	
	p1	mm	16		16		21			21		37.5	
	p2	mm	-		-		-			60		80	
	p3	mm	38		49		55			62.5		83	
	p4	mm	-		80		70			80		110	
	p5	mm	65		80		102			102		140	
	p6	mm	70		-		102			120		155	
	p7	mm	-		-		-			135		170	
	p8	mm	-		-		-			-		170	
	q1	mm	-		-		-			30		36	
	q2	mm	36		45		60			60		80	
	r1	mm	M5/7		M5/8		M6/10			M6/10		M6/12	
	r2	mm	M6/14		M8/17		M8/17			M8/17		M10/19	
	r3	mm	M8/17		M8/17		M10/19			M10/19		M12/22	
	s	mm	16		16		16			16		20	
	t	mm	5		5		5			5		5	