

- GRANDE COURSE
- 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.

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

Caractéristiques techniques

- GRANDE COURSE
- 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.

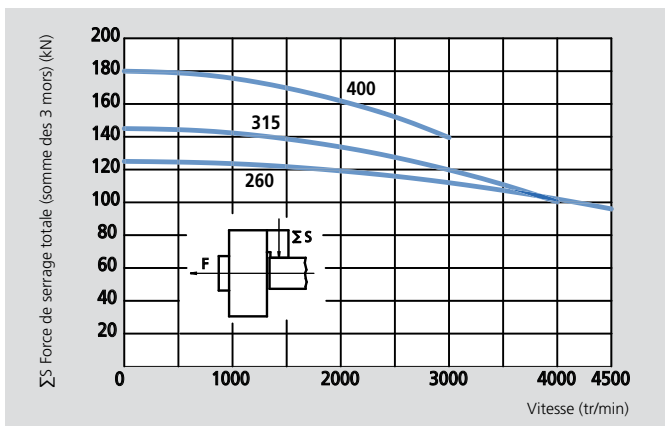
Dotation standard

Mandrin à 3 mors
vis de fixations

Exemple de commande

Mandrin à 3 mors NTL-C 260/A6

Actual gripping force diagram



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

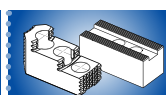
SMW-AUTOBLOK type		NTL-C 260	NTL-C 315	NTL-C 400
Nombre de mors		3	3	3
Course par mors	mm	9	11	12
Course du coin	mm	22.3	27.3	30
Force de traction maximale	kN	68	80	100
Force de serrage maximale	kN	125	145	180
Vitesse maximale	tr/min	4400	3700	3000
Masse (sans mors)	kg	44	69	114
Moment d'inertie	kg·m²	0.35	0.85	2.15
Cylindres recommandés		SIN-S 125/150	SIN-S 125/150	SIN-S 150/175



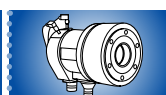
Sur demande:
Catalogue des
outillages standards



Page 304



Page 306



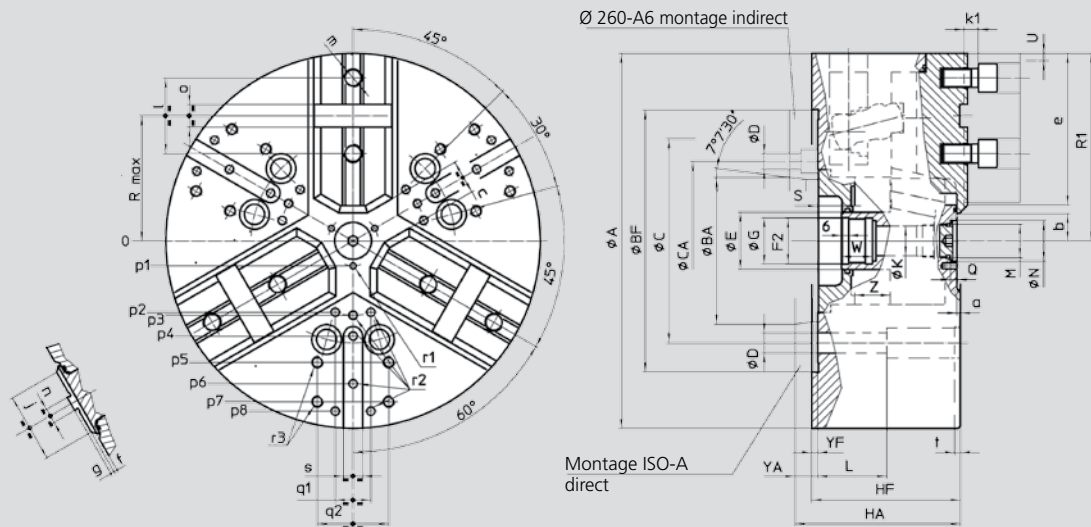
Page 217

Mandrin de haute précision Ø 260 - 400 mm

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

NTL-C

Tenons croisés



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

SMW-AUTOBLOK type			NTL-C 260			NTL-C 315		NTL-C 400	
Fixation			Z220	A6	A8	Z220	A8	Z300	A11
	A	mm		262		315		390	
	Bf/BA	H6 mm	220	106.375	139.719	220	139.719	300	196.869
	C	mm	171.4	-	171.4	171.4	-	235	-
	CA	mm	-	133.4	-	-	-	-	-
	D	mm	17	13.5	17	17	-	21	-
	E	mm		48		48		75	
	F2	mm		M38 x 1.5		M38 x 1.5		M60 x 1.5	
	G	H8 mm		39		39		61	
	HF/HA	mm	118	137	132	125	139	149	164
	K	mm		25		25		48	
	L	mm		58		58		74	
	M	mm		M28 x 1.5		M28 x 1.5		M52 x 1.5	
	N	H9 mm		34		34		60	
	Q	mm		5.5		5.5		9	
	R	mm		92.5		111		139	
Mandrin ouvert	R1	mm		136		163.6		202	
max./min.	S	mm		22/-0.3		20/-7.3		33/3	
Mandrin fermé	T	mm		275		328		412	
Course par mors	U	mm		9		11		12	
	W	mm		26		26		38	
	Yf/YA	mm	5	24	19	5	19	6	21
max./min.	Z	mm		22.3/0		27.3/0		30/0	
	a	mm		3		3		3	
min.	b	mm		10		12		26	
min.	c	mm		7.4		7.9		30	
	e	mm		110		134		154	
	f	mm		3		3		6	
	g	mm		3		3		3	
	j	mm		48		58		63	
	k1	mm		12		12		14	
	l	mm		54		63.5		76.2	
	m	mm		M16		M16		M20	
	n	mm		12.7		12.7		12.7	
	o	mm		19.03		19.03		19.03	
	p1	mm		21		21		37.5	
	p2	mm		-		60		80	
	p3	mm		55		62.5		83	
	p4	mm		70		80		110	
	p5	mm		102		102		140	
	p6	mm		102		120		155	
	p7	mm		-		135		170	
	p8	mm		-		-		170	
	q1	mm		-		30		36	
	q2	mm		60		60		80	
	r1	mm		M6/10		M6/10		M6/12	
	r2	mm		M8/17		M8/17		M10/19	
	r3	mm		M10/19		M10/19		M12/22	
	s	mm		16		16		20	
	t	mm		5		5		5	