

NTL-D

Denture en POUCE

NTL-M

Denture MÉTRIQUE

Mandrin de haute précision Ø 260 - 400 mm

- compensation de force centrifuge
- sans passage
- 3 mors - GRANDE COURSE
- 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-D: avec denture en POUCE (1/16" x 90°, 3/32" x 90°)**NTL-M:** avec denture MÉTRIQUE (1.5 mm x 60° compatible avec mors Japonais)**Caractéristiques techniques**

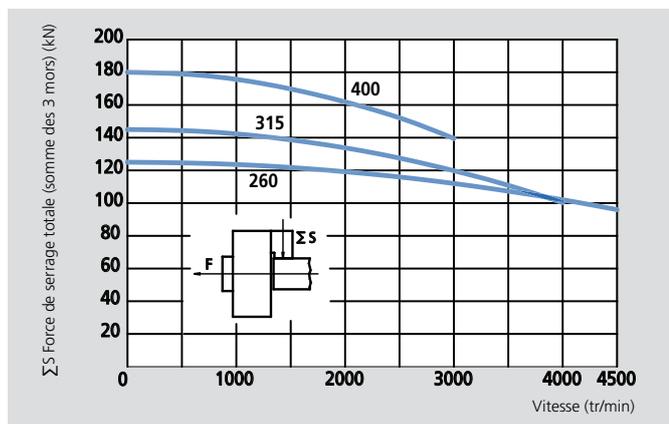
- GRANDE COURSE
- Mandrin entièrement étanche à compensation de force centrifuge
- Force de serrage constante avec graissage permanent.
- Passage au centre pour air ou arrosage.
- Corps trempé pour assurer une haute précision et une longue durée de vie
- **proofline®** = étanche/entretien minimal.

Dotation standard

Mandrin à 3 mors
1 jeu de tasseau en T + vis
1 jeu de mors doux

Exemple de commande

Mandrin à 3 mors NTL-D 260/A6
ou
Mandrin à 3 mors NTL-M 260/Z220

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

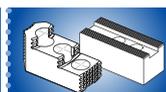
SMW-AUTOBLOK type		NTL-D 260 NTL-M 260	NTL-D 315 NTL-M 315	NTL-D 400 NTL-M 400
Nombre de mors		3	3	3
Course par mors	mm	9	11	12
Course du coin	mm	22.3	27.3	30
Force de traction maximale	kN	68	80	100
Force de serrage maximale	kN	125	145	180
Vitesse maximale	tr/min	4400	3700	3000
Masse (sans mors)	kg	44	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

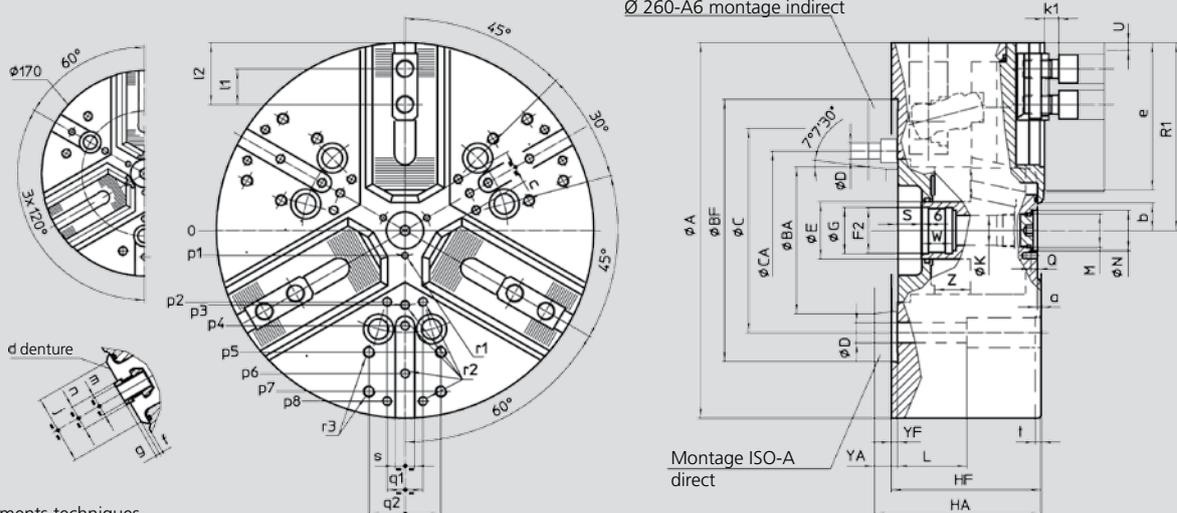
- compensation de force centrifuge
- sans passage
- 3 mors - GRANDE COURSE
- proofline® = étanche/entretien minimal

NTL-D

NTL-M

Denture en POUCE

Denture MÉTRIQUE



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

SMW-AUTOBLOK type			NTL-D 260 NTL-M 260			NTL-D 315 NTL-M 315		NTL-D 400 NTL-M 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
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
denture	NTL-D	d pouce		1/16" x 90°			1/16" x 90°		3/32" x 90° (1)
denture	NTL-M	d mm		1.5 x 60°			1.5 x 60°		1.5 x 60°
	e	mm		102			123		144
	f	mm		3			3		6
	g	mm		2.5			3.5		3.5
	j	mm		48			58		63
	k1	mm		12			12		14
NTL-D	l1	mm		30			30		38
NTL-M	l1	mm		30			30		38
	l2	mm		70/41			88/43		102/54
NTL-D	m	mm		M12			M16		M20
NTL-M	m	mm		M12			M16		M20
NTL-D	n	mm		17			21		25.5
NTL-M	n	mm		16			21		22
	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

(1) denture 1/16 x 90° sur demande