

TSF-C

Autocentrant
Mors palonnés

Mandrin à plaquage de haute précision

Ø 170 - 315 mm

- action positive de plaquage
- porte-mors à tenons croisés
- 2 mors



série proofline®
étanche-entretien minimal

Application

- Pour des séries moyennes ou grandes de pièces nécessitant de grandes précisions de voile et de parallélisme
- **Productivité maximale avec intervalles de maintenance réduites**
- Force de serrage constante et grande durée de vie permettent une qualité continue des pièces à usiner.

Caractéristiques techniques

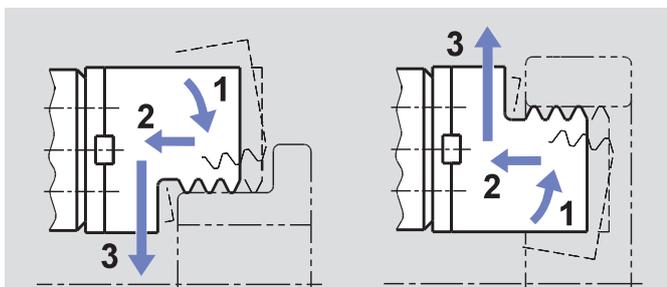
- conception mandrin 2 mors
- action positive de plaquage
- mors palonnés pour serrage sur 4 points de contact
- compensation de force centrifuge
- portes-mors à tenons croisés
- passage central pour air ou liquide
- lubrification permanente par graisse
- **proofline® mandrins étanches/entretien minimal**

Dotation standard

Mandrin 2 mors
Vis de fixation et pompe à graisse

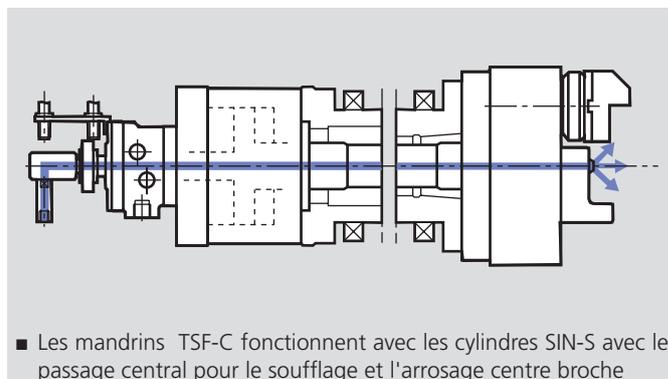
Exemple de commande

Mandrin 2 mors TSF-C 210/A6

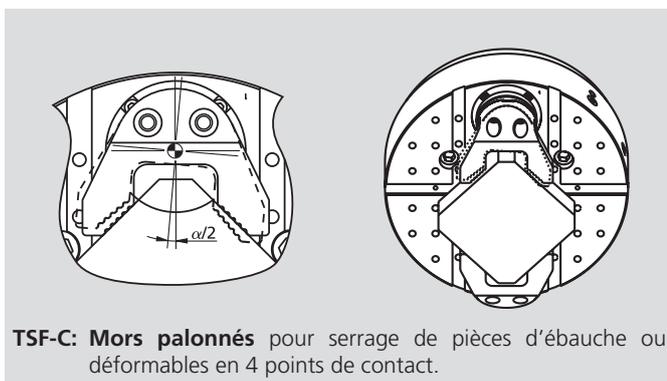


Mouvement de serrage:

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



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

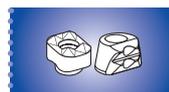


TSF-C: Mors palonnés pour serrage de pièces d'ébauche ou déformables en 4 points de contact.

Caractéristiques techniques

SMW-AUTOBLOK Type		TSF-C 170	TSF-C 210	TSF-C 250	TSF-C 315
Course angulaire des mors	ang.	5.2°	5.2°	4.9°	4.9°
Course radiale des mors à la distance h	mm	5.3	6.3	7	7
Course de plaquage (standard)	mm	0.1	0.1	0.1	0.1
Course du coin	mm	21	25	25	25
Force de traction maximale	kN	12	17	27	27
Force de serrage maximale à la distance h	kN	30	40	64	64
Vitesse maximale*	tr/min.	5000	4500	3800	3000
Masse (sans plateau ni mors)	kg	15	27	41	66
Moment d'inertie	kg·m ²	0.06	0.16	0.34	0.83
Cylindres recommandés		SIN-S 70	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 100

*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.



Page 322



Page 316



Page 221

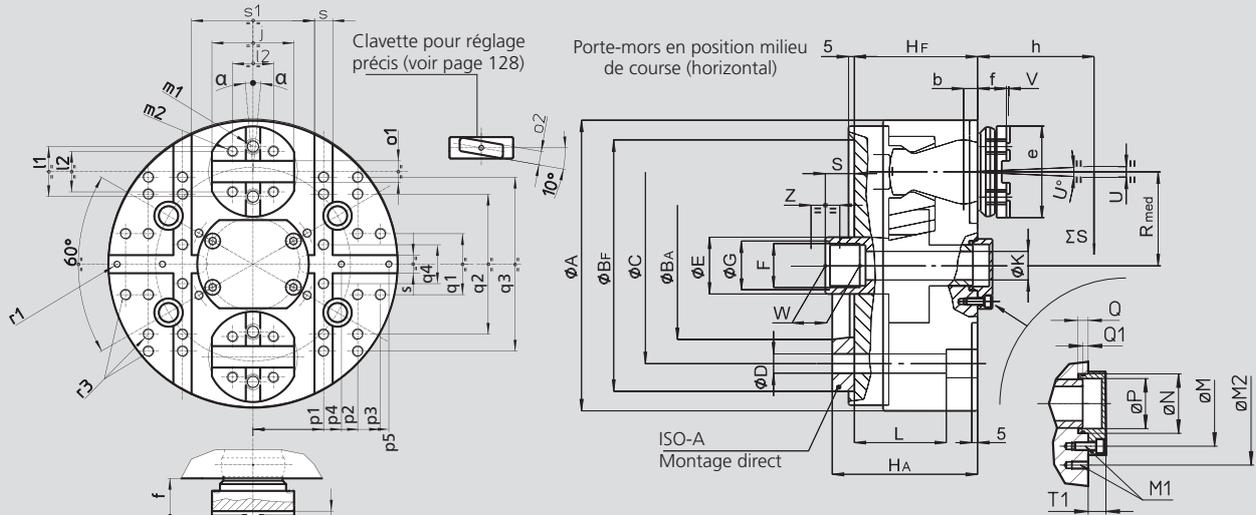
Mandrin à plaquage de haute précision

Ø 170 - 315 mm

- action positive de plaquage
- porte-mors à tenons croisés
- 2 mors

TSF-C

Autocentrant
Mors palonnés



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

4

SMW-AUTOBLOK	Type		TSF-C 170		TSF-C 210		TSF-C 250		TSF-C 315	
Fixation			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8
	A	mm	173		212		254		315	
	Bf/BA	H6 mm	140	82.563	170	106.375	220	139.719	220	139.719
	C	mm	104.8		133.4		171.4		171.4	
	D	mm	11.5		13.5		17		17	
	E	mm	36		38		48		48	
	F	mm	M28 x 1.5		M32 x 1.5		M38 x 1.5		M38 x 1.5	
	G	H8 mm	29		33		39		39	
	Hf/HA	mm	83	98	100	117	107	126	107	126
Passage	K	mm	14		18		25		25	
	L	mm	56		82		80		80	
	M	mm	54		63		82		82	
Vis/profondeur	M1	mm	M8/16		M8/16		M8/16		M8/16	
	M2	mm	-		90		110		110	
	N	H5 mm	35		42		70		70	
	P	mm	30.2		36.5		56		56	
	Q	mm	6		7.5		7.5		7.5	
Milieu de course	Q1	mm	3.2		2.5		4.5		4.5	
Milieu de course	Rmed	mm	55		64		82		107	
Milieu de course	S	mm	18.2		20.5		25.5		25.5	
	T1	mm	11.5		14.5		14		14	
Course radiale	U°	ang.	5.2°		5.2°		4.9°		4.9°	
Course radiale (1) @ h	U	mm	5.3		6.3		7		7	
Plaquage s/d (option)	V	mm	0.1		0.1		0.1		0.1	
	W	mm	25		25		30		30	
Course du coin	Z	mm	21		25		25		25	
	α	ang.	±2°		±2°		±1.5°		±1.5°	
	b	mm	9		10		12		12	
	e	mm	60		75		80		80	
	f	mm	27		33		33		33	
Hauteur de référence	h	mm	50		60		70		70	
	j	mm	55		65		72		72	
	l1	mm	32		38		44.4		44.4	
	l2	mm	24		32		36		36	
Vis/profondeur	m1	mm	M10/16		M12/18		M12/18		M12/18	
Vis/profondeur	m2	mm	M8/14		M10/14		M10/14		M10/14	
	n	h8 mm	7.94		7.94		12.7		12.7	
	o1	H7 mm	12.68		12.68		19.03		19.03	
	o2	h7 mm	9		9		12		12	
	p1	mm	50		55		62		62	
	p2	mm	66		80		92		92	
	p3	mm	78		95		112		122	
	p4	mm	60		55		62		62	
	p5	mm	80		80		92		92	
	q1	mm	30		30		54		54	
	q2	mm	84		110		128		128	
	q3	mm	-		-		-		202	
	q4	mm	20		30		54		54	
Vis/profondeur	r1	mm	M6/14		M6/14		M6/14		M6/14	
Vis/profondeur	r3	mm	M8/16		M8/17		M10/18		M10/18	
	s	H6 mm	16		16		16		16	
	s1	k5 mm	84		94		108		108	
	t	mm	4		4		4		4	

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