



Soggetto a cambiamenti tecnici / Subject to technical changes

SMW tipo COMBI-ST		200	250	315	400	500	630
Attacco/Mounting DIN 6350	DIM	FL160	FL200	FL260	FL330	FL420	FL545
	A	200	250	315	400	500	630
H6	B	176	224	286	362	458	586
	C	160	200	260	330	420	545
	D	55	76	103	136	190	252
	E	5,5	6	6	6,3	8	10
	F	96	102	117	123	145	160
	G	127	135	158,5	182	206	232
	L	85	91	125	145	180	225
	M	6xM10	6xM12	6xM16	6xM16	6xM16	6xM16
Corsa di registraz./Adjustment stroke	Q	11	14	14	17	19	19
	U	20	20	30	30	-	-
Velocità max. 3 GR/Max speed 3 jaws	giri/min	3000	2500	2000	1500	1000	750
Velocità max. 4 GR/Max speed 4 jaws	giri/min	2500	2000	1700	1500	1000	750
Coppia/Torque M max	N.m	160	180	200	280	360	460
Massa con griffe/Weight (with jaws)	Kg	19,5	31	57	90	160	245
Momento d'inerzia/Moment of inertia	Kgm ²	0,08	0,2	0,57	1,78	4,7	12,15

Dotazione standard:
1 Set-3 griffe reversibili

Standard equipment:
1 Set of 3 reversible jaws

Vite di registrazione:
situata tra griffa base e griffa di bloccaggio, serve per eseguire un posizionamento radiale diverso tra le 3-4 griffe. (Per lavorare eccentrici o pezzi non cilindrici).

Pignone di comando:
situato nel corpo autocentrante ha la funzione di bloccare il pezzo e di aprire e chiudere le griffe contemporaneamente senza variare il posizionamento radiale delle stesse precedentemente registrate.

Per centrare il particolare da bloccare:
- tramite il pignone di comando aprire le griffe e introdurre il particolare da bloccare.
- registrare approssimativamente tramite la vite di registrazione, cadauna griffa a seconda della conformazione del particolare.
- bloccare il particolare tramite pignone di comando.
- controllare con comparatore se il centraggio è conforme alle esigenze.
- se non è conforme sbloccare leggermente tramite pignone di comando e agire nuovamente sulle viti di registrazione.
- bloccare e ricontrollare.

Adjustment screw:
placed between base and clamping jaw. It's used to get a different radial position of the 3-4 jaws. (For eccentric or non-cylindrical workpieces).

Operating pinion:
situated in the chuck body. It's used to clamp the workpiece and open and close all jaws at the same time, without changing the radial position adjusted before.

To center the part, please follow these instructions:
- open the jaws by operating the pinion, insert workpiece.
- adjust every jaw using the adjustment screw, according to part configuration.
- clamp the part using the operating pinion.
- check the centering by means of a dial gauge.
- if the centering is not correct, dechuck lightly using the pinion and regulate again the adjustment screws.
- clamp and check again.

GUIDA D'ORDINE ORDERING EXAMPLE		200	250	315	400	500	630
Foratura posteriore Rear mounting 3+3		33036220	33036225	33036231	33036240	33036250	33036263
	Foratura posteriore Frontal mounting 4+4	33036420	33036425	33036431	33036440	33036450	33036463
RICAMBI/SPARE PARTS	Set-3 Gr.rev.torn./Rev soft jaws	03642010	03642510	03643110	03644010	03645010	03646310
	Set-4 Gr.rev.torn./Rev soft jaws	03642020	03642520	03643120	03644020	03645020	03646320
	Set-3 Gr.rev.dure/Rev hard jaws	03632010	03632510	03633110	03634010	03635010	03636310
	Set-4 Gr.rev.dure/Rev hard jaws	03632020	03632520	03633120	03634020	03635020	03636320
	Set-3 Griffa base/Base jaws	03572010	03572510	03573110	03574010	03575010	03576310
	Set-4 Griffa base/Base jaws	03572020	03572520	03573120	03574020	03575020	03576320
	Vite reg. grif./Jaw adjust screw	03702010	03702510	03703110	03704010	03705010	03706310
	Corona/Scroll	-	-	-	-	-	-
	Pignone/Pinion	-	-	-	-	-	-
	Chiave norm./Normal key	02711700	02713100	02714000	027116300		
Grasso/Grease			10731131				