

BH-RM

CHANGEMENT RAPIDE DE MORS
PALETTISÉS

Mandrin à changement rapide des mors Ø 165 - 315 mm

- sans passage - CHANGEMENT RAPIDE DE MORS
- 2 et 3 mors



Application

- Serrage de pièces utilisant le passage complètement ou partiellement
- Pour des séries de production moyennes ou très grandes
- Temps de montage minimum grâce au changement des mors en quelques secondes

Caractéristiques techniques

- Transmission de la force de serrage par rampes inclinées
- Changement rapide des mors basé sur palettes cémentées et trempées
- Haute précision et rigidité du système de rechange permettant une haute répétabilité
- Corps entièrement cémenté et trempé pour une meilleure précision et durée de vie

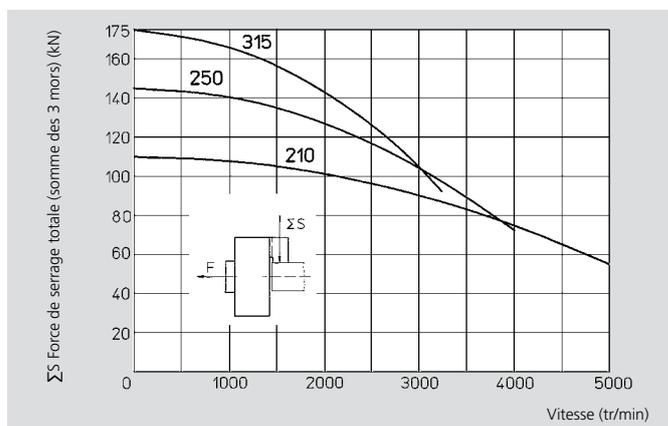
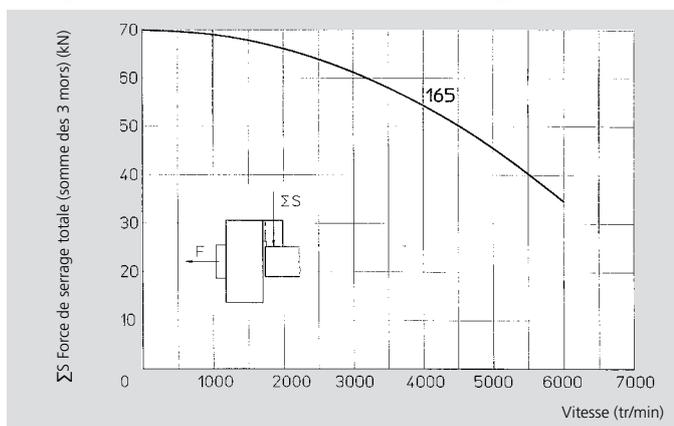
Dotation standard

Mandrin 2 ou 3 mors
1 jeu de palettes
Clé de changement rapide
Vis de fixation
Pompe à graisse

Exemple de commande

Mandrin à 2 mors BH-RM 250/Z220
ou
Mandrin à 3 mors BH-RM 315/A8

Diagrammes de la force de serrage réelle



Les données se réfèrent à un mandrin neuf et graissé avec la graisse SMW-AUTOBLOK K05. 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	BH-RM 165		BH-RM 210		BH-RM 250		BH-RM 315		
	2	3	2	3	2	3	2	3	
Nombre de mors									
Passage de barre	mm	26		36		48		66	
Course par mors	mm	3.2		4		5		5	
Course du coin	mm	15		19		24		24	
Force de traction maximale	kN	17	25	25	38	34	50	40	60
Force de serrage maximale	kN	48	70	72	110	98	145	115	175
Vitesse maximale*	tr/min	6000		5000		4000		3200	
Masse (sans palettes et mors)	kg	9.5		19		30		46	
Moment d'inertie	kg·m ²	0.036		0.12		0.27		0.62	
Masse maximale des mors rapportés*	kg	0.55		0.8		1.45		2.4	
Cylindres recommandés	Type	SIN-S 100		SIN-S 100/125		SIN-S 125/150		SIN-S 125/150	
		VNK 102/46		VNK 130/52		VNK 150/67		VNK 225/95	

*Attention: la vitesse de rotation maxi peut être obtenue seulement en appliquant la traction maximale au tirant et en utilisant des mors de serrage ayant un poids non supérieur à celui indiqué dans le tableau et n'excédant pas le diamètre extérieur du mandrin.

CHANGEMENT
RAPIDE
DE PALETTES



Page 110

Page 304

Page 217

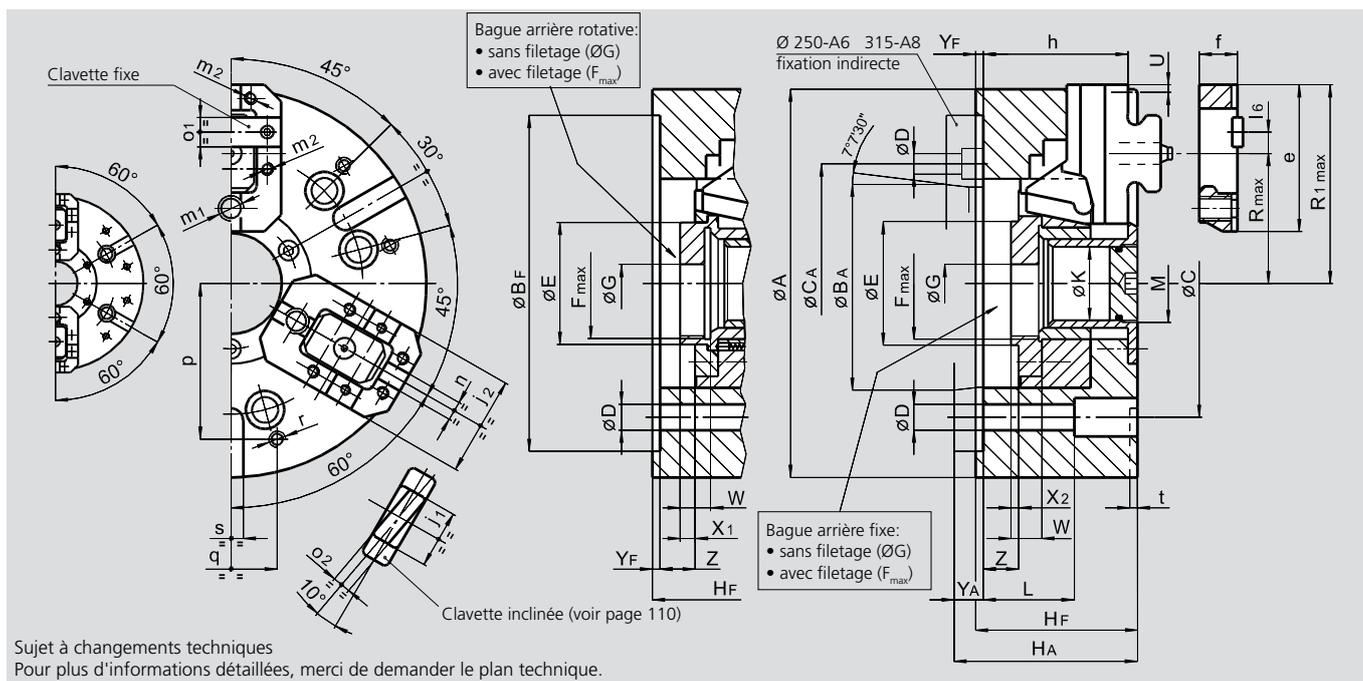
Mandrin à changement rapide des mors

Ø 165 - 315 mm

- sans passage - CHANGEMENT RAPIDE DE MORS
- 2 et 3 mors

BH-RM

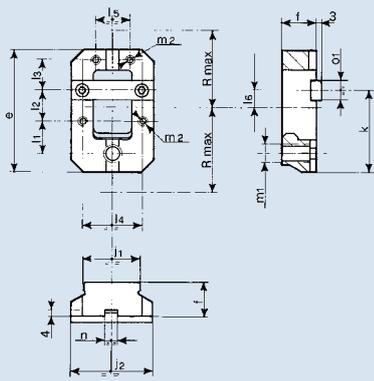
CHANGEMENT RAPIDE DE MORS PALETTISÉS



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

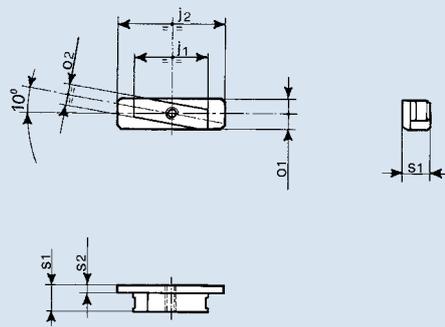
SMW-AUTOBLOK Type			BH-RM 165		BH-RM 210		BH-RM 250			BH-RM 315		
Fixation			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A6	A8	Z300	A8	A11
	A	mm	165		210		254			315		
	Bf/BA	H6 mm	140	82.563	170	106.375	220	106.375	139.719	300	139.719	196.869
	C	mm	104.8		133.4	171.4	-	171.4	235	-	235	-
	CA	mm	-	-	-	-	-	133.4	-	-	171.4	-
	D	mm	11.5		13.5		17			21		
	E	mm	56		67		78			111		
	Fmax	mm	M50 x 1.5		M60 x 1.5		M72 x 1.5			M102 x 2		
	G	mm	20		20		20			25		
	Hf/HA	mm	75	85	92	104	105	124	119	111	136	127
	K	mm	26		36		48			66		
	L	mm	55		66		59			33		
	M	mm	M28 x 1.5		M38 x 1.5		M50 x 2			M68 x 2		
Mandrin ouvert	R1	mm	85		107		130			160		
max.	R	mm	55		70		85			105		
Course par mors	U	mm	3.2		4		5			5		
	W	mm	14		16		18			20		
	X1	mm	11		11		11			12		
	X2	mm	5		5		6			7		
	Yf/YA	mm	5	15	5	17	5	24	19	5	30	21
max./min.	Z	mm	15/0		19/0		24/0			24/0		
	e	mm	63		79		96			116		
	f	mm	19		22		25			25		
	h	mm	65		80		94			100		
	j1	mm	24		32		38			38		
	j2	mm	44		52		65			65		
	l6	mm	10		11		14			14		
	m1	mm	M10		M12		M16			M16		
	m2	mm	M5		M6		M8			M8		
	n	H7 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		
	p	mm	65		80		102			100		
	q	mm	36		45		60			60		
	r	mm	M8		M8		M10			M10		
	s	H12 mm	16		16		16			20		
	t	mm	5		5		5			5		

Accessoires pour les mandrins AN-RM + BH-RM



Palettes de changement rapide pour les mandrins AN-RM et BH-RM

Diam.	Id. No.	e	f	j2	k	l1	l2	l3	l4	l5	l6	m1	m2	n (H7)	o1 (H7)	Rmax
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
165	15701633	63	19	44	43	17	16	13	32	18	10	M10	M5	7.94	12.68	56
210	15702133	79	22	52	53	21	20	18	38	18	11	M12	M6	7.94	12.68	70
250	15702533	96	25	65	65	26	24	22	47	26	14	M16	M8	12.7	19.03	85
315	15703133	116	25	65	75	31	28	31	47	26	14	M16	M8	12.7	19.03	105
400	15704033	138	28	85	86	36	33	40	65	45	14	M20	M10	12.7	19.03	130

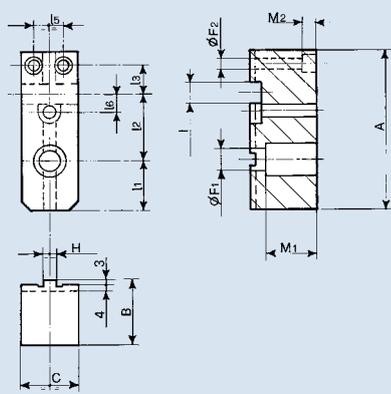


Clavettes inclinées

(pour le réglage radial précis du centrage des mors de serrage)

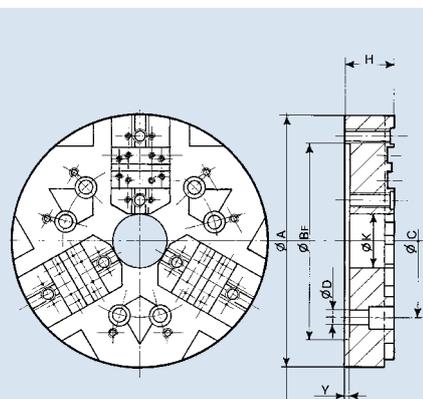
Les mors trempés de serrage peuvent être construits avec l'encastrement transversal incliné de 10°. De cette manière, en utilisant les clavettes inclinées sur les palettes, on peut rapidement faire les réglages précis du centrage de la pièce. Ceci permet de rectifier les zones de prise des mors, sur un plateau (voir au bas de la page), à l'extérieur du mandrin.

Diam.	Id. No.	j1	j2	o1 (h7)	o2 (h7)	s1	s2
		mm	mm	mm	mm	mm	mm
165	15711633	24	38	12.68	9	11	3
210	15712133	32	46	12.68	9	11	3
250-315	15712533	38	56	19.03	12	11	3
400	15714033	46	70	19.03	12	14.5	4.5



Mors doux rapportés pour les mandrins AN-RM et BH-RM

Diam.	Id. No.	A	B	C	F1	F2	H	I (H7)	M1	M2	l1	l2	l3	l5	l6
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
165	15771633	80	35	30	11	5.5	7.94	12.68	26	6	27	33	13	18	10
210	15772133	98	40	35	13.5	7	7.94	12.68	31	7	31	41	18	18	11
250	15772533	120	45	45	17	9	12.7	19.03	34	9	39	50	22	26	14
315	15773133	145	50	50	17	9	12.7	19.03	39	9	45	59	31	26	14
400	15774033	170	60	60	21	11	12.7	19.03	42	11	49	69	40	35	14



Plateaux avec encastres fixes pour la rectification des mors trempés des mandrins AN-RM et BH-RM

Diam.	Id. No.	A	BF (H5)	C	D	H	K	Y
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
165	41771001	185	140	104.8	11.5	43	30	5
210	41771002	230	170	133.4	13.5	53	45	5
250	41771003	280	220	171.4	17	53	60	5
315	41771004	340	300	235	21	58	80	5
400	41771005	420	300	235	21	58	80	5

Attention: Merci de spécifier dans la commande le numéro de référence de la pièce. Sujet à changements techniques.

Important pour l'entretien
et la sécurité, à commander
simultanément.

K05®

Graisse spéciale pour mandrins à serrage automatique ou manuel



Cartouche 14 Oz.
(DIN 1283)
Contenu de graisse: 500 g
Id. No. 016440

Boîte de 1000 g
Id. No. 011881



- Très bonne adhérence
- Haute résistance contre les liquides de coupe
- Intervalles de graissage importants
- Amélioration du coefficient de frottement
- Efforts de serrage importants
- Évite la tribocorrosion

K67®

Graisse spéciale pour mandrins étanche de la série proofline®



Cartouche 14 Oz.
(DIN 1284)
Contenu de graisse: 500 g
Id. No. 10731223

Boîte de 1000 g
Id. No. 10731224



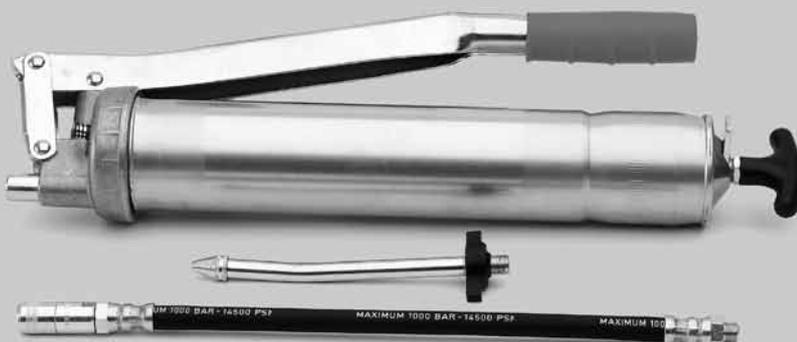
- Pour mandrin étanche avec lubrification constante par graisse
- Composition: huile minérale et lithium
- Sans solvants

Kit de graissage

Id. No. 083726

Pompe à graisse (DIN 1283) pour cartouche de 14 Oz. (DIN 1284).

- Peut être remplie avec la graisse de la boîte



Éléments inclus:

- Pompe à graisse
- 1 adaptateur flexible pour graisseurs haute pression
- 1 adaptateur pour graisseurs coniques