

- movimiento axial de las garras mediante leva
- amarre autocompensante
- arrastrador frontal con punto fijo ó móvil
- proffline® = platos herméticos-bajo mantenimiento



Aplicaciones

- Mecanizado completo de ejes en una sola operación
- El desbastado se realizará con las garras en amarre autocompensante
- El acabado del perfil externo completo se realizará mediante arrastrador frontal con garras en posición retrasada

Características técnicas

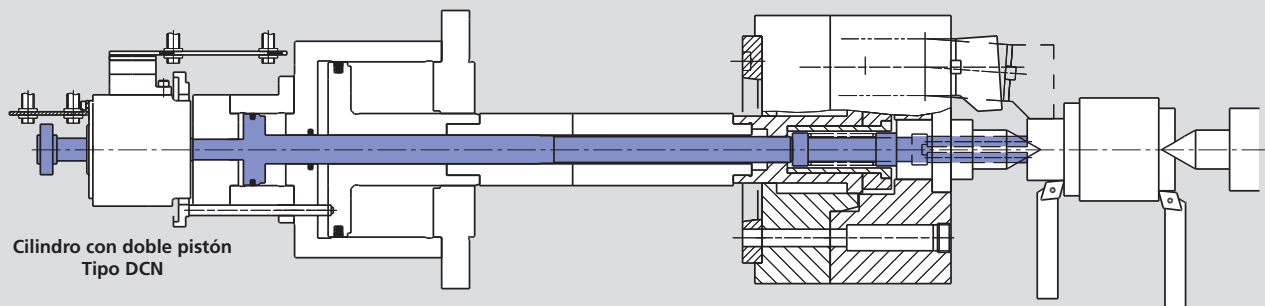
- Garras retráctiles en el cuerpo del plato
- Amarre autocompensante de las garras
- Arrastrador frontal regulable mediante chavetas de ajuste
- El empuje axial de la pieza sobre el arrastrador garantiza la máxima precisión
- Lubricación constante con grasa
- **proffline®** = platos herméticos-bajo mantenimiento

Dotación estándar

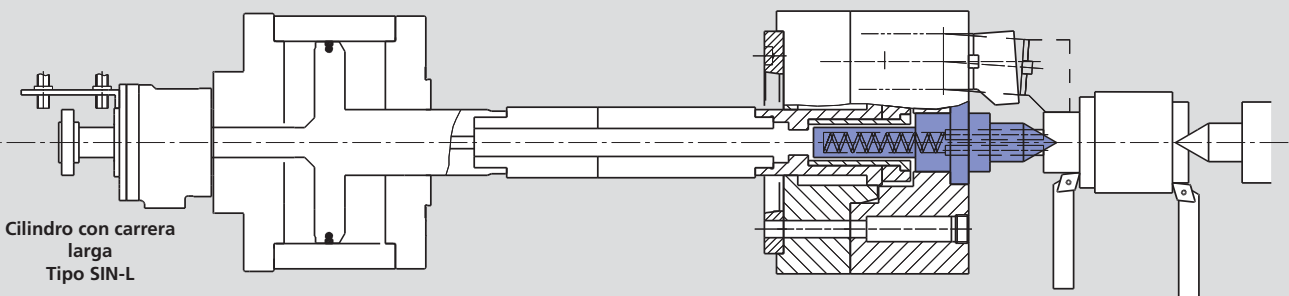
Plato para ejes sin arrastrador frontal
con tornillos de montaje

- **NOTA:** Dependiendo del modelo de máquina puede que la fuerza del contrapunto sea insuficiente para realizar el amarre entre puntos y uñas de arrastre. Se deberá chequear cada aplicación con los técnicos de SMW AUTOBLOK.

Referencia axial: punto de centrado del eje a mecanizar = arrastrador frontal con punto fijo
Actuación con cilindro con doble pistón, tipo DCN



Referencia axial: cara de la pieza = arrastrador frontal con punto móvil
Actuación con cilindro con carrera larga, tipo SIN-L



Datos técnicos

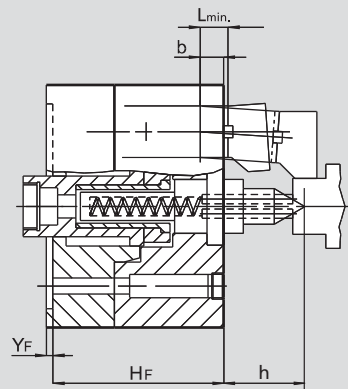
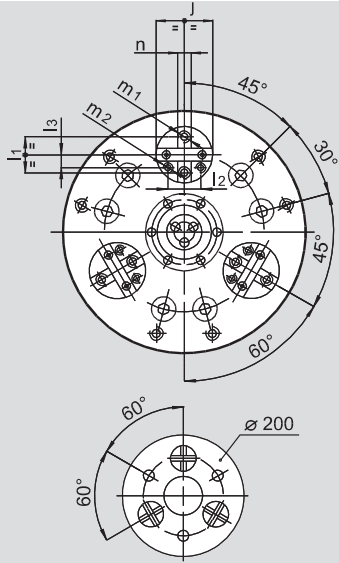
Modelo SMW-AUTOBLOK		GSA 200	GSA 260	GSA 320
Número de garras		3	3	3
Movimiento oscilante de las garras U°	ang.	5°	5°	5°
Carrera radial por garra a la dist. h	mm	9	10	11.5
Compensación a la dist. h	mm	±0.8	±1	±1
Carrera axial cuña pistón	mm	57.5	66.5	77.6
Fuerza de accionamiento máx.	kN	40	60	80
Fuerza de amarre máx. a la dist. h	kN	40	65	100
Velocidad máxima	r.p.m.	4500	4000	3200
Peso (sin garras)	kg	30	55	100
Momento de inercia	kgm²	0.15	0.46	1.28
Cilindros recomendados:		DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 87/40
- Referencia axial en el agujero de centrado				DCN 170/40 95/50
- Referencia axial sobre la cara		SIN-L 125	SIN-L 150	SIN-L 150

Platos para ejes Ø 200 - 320 mm

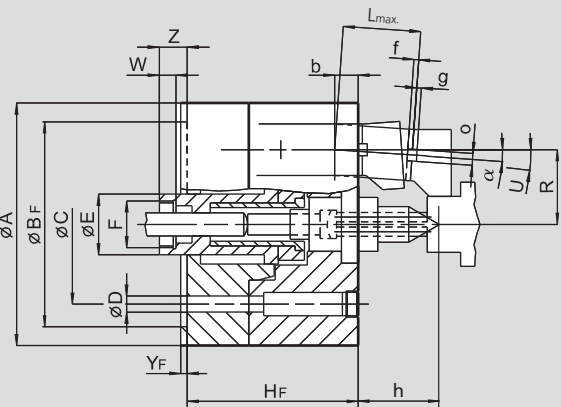
- movimiento axial de las garras mediante leva
- amarre autocompensante
- arrastrador frontal con punto fijo ó móvil
- proofline® = platos herméticos-bajo mantenimiento

GSA

Platos para ejes con
arrastrador frontal



Diseño con arrastrador con
punto móvil
Elección del arrastrador en
función del eje



Diseño con arrastrador con
punto fijo
Elección del arrastrador en
función del eje

Sujeto a cambios técnicos
Para información más detallada, solicitar el diseño de características

Modelo SMW-AUTOBLOK		GSA 200	GSA 260	GSA 320
	A	mm	200	320
	B_F H6	mm	170	280
	C	mm	146	235
	D	mm	17	21
	E	mm	50	75
	F		M38 x 1.5	M56 x 2
	H_F	mm	160	215
	L_{min.}	mm	24	33
	L_{max.}	mm	74	98
	R	mm	60	102.5
Movimiento oscilante de garras	U	ang.	5°	5°
	W	mm	18	18
	Y_F	mm	6	6
	Z_{min.}	mm	25	15.4
	Z_{max.}	mm	82.5	93
	b	mm	24	32
	f	mm	4	5
	g	mm	3	3
Altura de referencia	h	mm	80	105
	j	mm	48	65
	l₁	mm	32	42
	l₂	mm	27	35
	l₃	mm	12	16
	m₁	mm	M10	M16
	m₂	mm	M8	M12
	n H7	mm	12.68	12.68
	o h7	mm	12.68	12.68
	α		3°	3°

Contraplatos de adaptación ISO-A para platos GSA

FF 1 - montaje directo ISO-A	FF 2 - reducción ISO-A	FF 3 - aumento ISO-A	GSA diámetro	Nariz	Tipo	Cód.	A	B _F	BA	C	C ₁	T
			200	A5	2	24152050	-	170	82.563	104.8	146	24
			200	A6	2	24162050	-	170	106.375	133.4	146	24
			200	A8	3	24182050	210	170	139.719	171.4	146	40
			260	A6	2	24162530	-	220	106.375	133.4	171.4	24
			260	A8	1	24182500	-	220	139.719	171.4	-	19
			260	A11	3	24112510	280	220	196.869	235	171.4	45
			320	A8	2	24183500	-	280	139.719	171.4	235	30
			320	A11	1	24113500	-	280	196.869	235	-	21

