

NT-RCCAMBIO RÁPIDO
encastre en CRUZ**NT-RD**CAMBIO RÁPIDO
DENTADO**Platos autocentrantes de alta precisión Ø 170 - 400 mm**

■ CAMBIO RÁPIDO DE GARRAS

■ compensación de la fuerza centrífuga

■ 3 garras

■ proofline® = platos herméticos-bajo mantenimiento

**Aplicaciones**

- Amarre de piezas en series productivas medias-grandes
- Tiempos mínimos de puesta a punto gracias al cambio rápido de precisión de las garras
- Amarre seguro en alta velocidad gracias a la compensación de la fuerza centrífuga, incluso para piezas deformables
- Plato hermético con bajo mantenimiento, particularmente adaptado a mecanizados en seco de fundición ó forja, además del empleo de refrigerante con alta presión
- Ideal para máquinas verticales (tradicionales ó pick up) y horizontales

NT-RC: cambio rápido con garras base con encastre en CRUZ**NT-RD:** cambio rápido con garras base dentadas (2.5 mm x 60°)**Características técnicas**

- Cambio rápido de garras gracias a la tuerca en T inclinada
- Compensación de la fuerza centrífuga gracias a las masas compensantes
- Fuerza de amarre constante gracias a la continua lubricación por grasa
- Agujero central para el paso de aire y/o refrigerante
- Cuerpo y elementos internos cementados y templados
- **proofline®** = platos herméticos-bajo mantenimiento

Dotación estándar

Plato de 3 garras con tornillos de montaje

1 juego de garras blandas (no NT-RC)

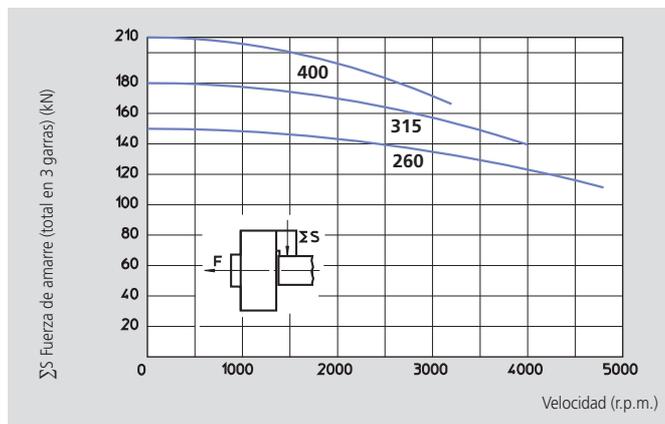
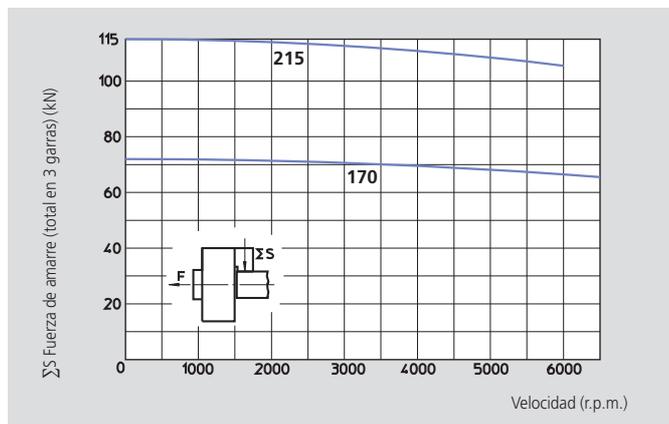
1 Llave para cambio rápido de garras

Ejemplo de pedido

Plato de 3 garras NT-RC 215/A6

ó

Plato de 3 garras NT-RD 260/FL220

Curvas de fuerza de amarre

Los datos del diagrama se refieren a platos de 3 garras, en buenas condiciones de desgaste interno, limpieza y bien engrasados con grasa SMW-AUTOBLOK según el tipo especificado en el manual. Las fuerzas de amarre estáticas y dinámicas se han medido con las garras blandas estándar en la posición más externa y sin exceder el diámetro exterior del plato.

⚠ Aviso de seguridad/riesgo de daños:

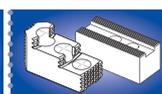
Con garras más pesadas y/o en una posición más externa ó sobresalientes del Ø exterior del cuerpo del plato, habrá que reducir proporcionalmente la velocidad y/o recalcular la fuerza de amarre dinámica con el objetivo de evitar daños en el plato.

Datos técnicos

Modelo SMW-AUTOBLOK		NT-RD 170 NT-RC 170	NT-RD 215 NT-RC 215	NT-RD 260 NT-RC 260	NT-RD 315 NT-RC 315	NT-RD 400 NT-RC 400
Número de garras		3	3	3	3	3
Carrera por garra	mm	3.6	4.6	5	6.3	7
Carrera axial cuña pistón	mm	17	22	24	30	33
Fuerza accionamiento máxima	kN	30	42	55	65	75
Fuerza de amarre máxima	kN	72	112	150	180	210
Velocidad máxima	r.p.m.	6500	6000	4800	4000	3200
Peso (sin garras)	kg	13	25	40	68	112
Momento de inercia	kg·m ²	0.048	0.146	0.34	0.84	2.15
Cilindros recomendados		SIN-S 100	SIN-S 100/125	SIN-S 125/150	SIN-S 125/150	SIN-S 150/175



Página 282



Página 94



Página 197

Platos autocentrantes de alta precisión Ø 170 - 400 mm

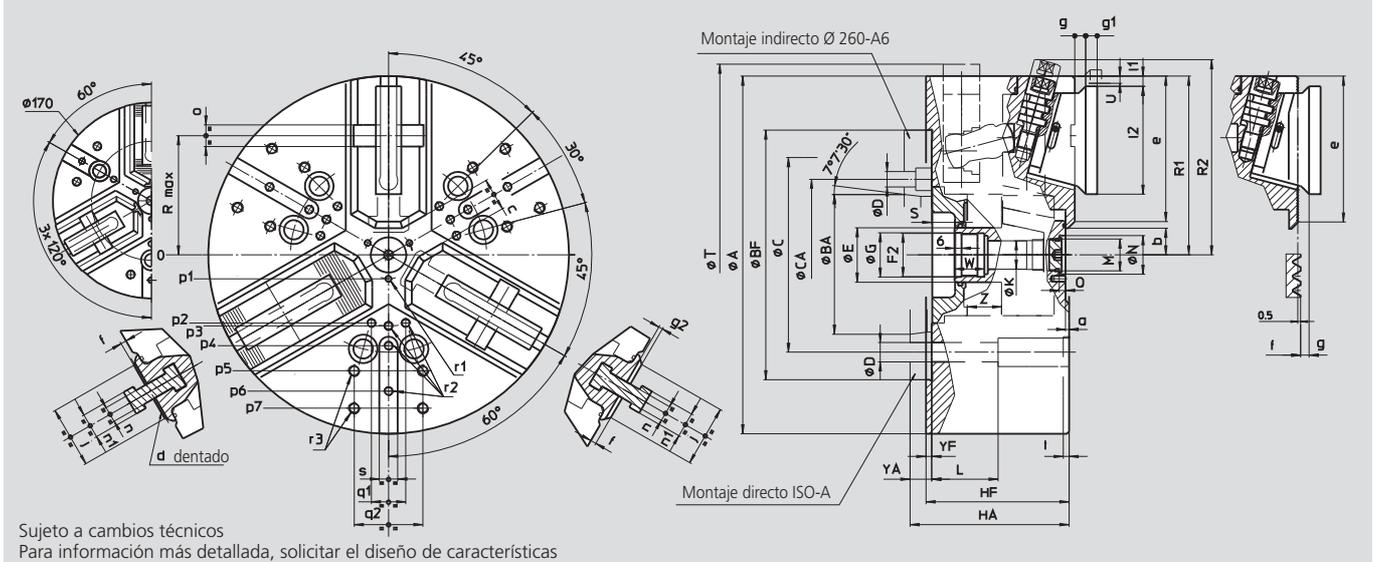
- CAMBIO RÁPIDO DE GARRAS
- compensación de la fuerza centrífuga
- 3 garras
- proofline® = platos herméticos-bajo mantenimiento

NT-RC

CAMBIO RÁPIDO
encastre en CRUZ

NT-RD

CAMBIO RÁPIDO
DENTADO



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

3

Modelo SMW-AUTOBLOK			NT-RD 170 NT-RC 170		NT-RD 215 NT-RC 215		NT-RD 260 NT-RC 260			NT-RD 315 NT-RC 315		NT-RD 400 NT-RC 400	
Montaje			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A6	A8	Z220	A8	Z300	A11
	A	mm	172		216		262			315		390	
	Bf/BA	H6 mm	140	82.563	170	106.375	220	106.375	139.719	220	139.719	300	196.869
	C	mm	104.8		133.4		171.4	-	171.4	171.4	-	235	-
	CA	mm	-	-	-	-	-	133.4	-	-	-	-	-
	D	mm	11.5		13.5		17	13.5	17	17	-	21	-
	E	mm	32		42		48			48		75	
	F2	mm	M24 x 2		M32 x 1.5		M38 x 1.5			M38 x 1.5		M60 x 1.5	
	G	H8 mm	25		33		39			39		61	
	Hf/HA	mm	92	102	104	116	118	137	132	125	139	149	164
	K	mm	18.5		20		25			25		48	
	L	mm	43		52		58			58		74	
	M	mm	M22 x 1.5		M22 x 1.5		M28 x 1.5			M28 x 1.5		M52 x 1.5	
	N	H9 mm	24		24		34			34		60	
	Q	mm	5.5		5.5		5.5			5.5		9	
max.	R	mm	56		72		88			105		133.5	
Plato abierto	R1	mm	86.5		108		131			157.5		195	
	R2*	mm	99		122.5		145.5			172		217.5	
max./min.	S	mm	20/3		19/-3		22/-2			20/-10		33/0	
Plato cerrado	T	mm	175		220		-			-		-	
Carrera por garra	U	mm	3.6		4.6		5			6.3		7	
	W	mm	22		26		26			26		38	
	Yf/YA	mm	5	15	5	17	5	24	19	5	19	6	21
max./min.	Z	mm	17/0		22/0		24/0			30/0		33/0	
	a	mm	3		3		3			3		3	
min.	b	mm	8.5		12		14			16.5		31	
min.	c	mm	9		13		14			16		38	
	d	mm	2.5 x 60°		2.5 x 60°		2.5 x 60°			2.5 x 60°		2.5 x 60°	
	e	mm	68		85		106			128.5		150	
	f	mm	5		5		5			5		7	
	g	mm	7.5		7.5		8.5			9.5		11.5	
	g1	mm	8		8		9			10		12	
	g2	mm	3.5		3.5		3.5			3.5		5.5	
	j	mm	30		38		44			54		63	
	l1	mm	2.5		2.5		9			9		8.5	
	l2	mm	52		66		78			95		118	
	n	h8 mm	10		10		12			14		18	
	n1	mm	16		16		19			22		28	
	o	H7 mm	12.68		12.68		19.03			19.03		19.03	
	p1	mm	16		16		21			21		37.5	
	p2	mm	-		-		-			60		80	
	p3	mm	38		49		55			62.5		83	
	p4	mm	-		80		70			80		110	
	p5	mm	65		80		102			102		140	
	p6	mm	70		-		102			120		155	
	p7	mm	-		-		-			135		170	
	q1	mm	-		-		-			30		36	
	q2	mm	36		45		60			60		80	
	r1	mm	M5/7		M5/8		M6/10			M6/10		M6/12	
	r2	mm	M6/14		M8/17		M8/17			M8/17		M10/19	
	r3	mm	M8/17		M8/17		M10/19			M10/19		M12/22	
	s	mm	16		16		16			16		20	
	t	mm	5		5		5			5		5	

*posición de cambio rápido de garras