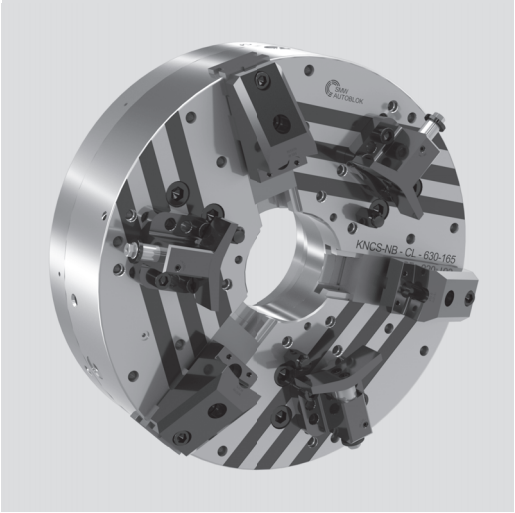
KNCS-NB-CL

CENTER LINE

Mandrini di alta precisione Ø 630

- RICAMBIO RAPIDO
- GRANDE PASSAGGIO BARRA
- griffe basi larghezza maggiorata - Regolazione radiale fine
- universale: spostamento radiale/reversibilità dei morsetti



Applicazioni

- Per pezzi con alta richiesta di concentricità
- Regolazione radiale dei pezzi con grandi cambi di peso durante la lavorazione
- Per applicare una forza di serraggio aggiuntiva al pezzo tramite viti di regolazione
- Regolazione del centraggio del pezzo durante la lavorazione

Caratteristiche tecniche

- Regolazione fine del centraggio pezzo integrata
- Il blocchetto delle viti di regolazione è spostabile radialmente per adattarsi al variare del diametro di presa
- Possono essere raggiunte concentricità più alte rispetto alla ripetibilità del mandrino

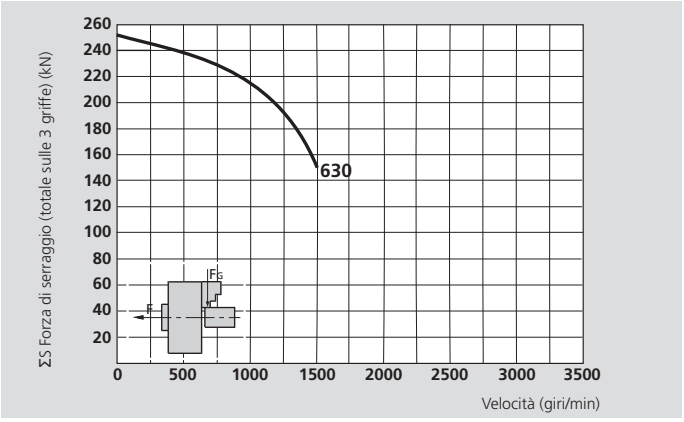
Dotazione standard

Mandrino a 3 griffe con chiave di ricambio
chiave di montaggio
serie di coperchi di chiusura
Regolazione fine

Esempio di ordine

Mandrino a 3 griffe KNCS-NB-CL 630

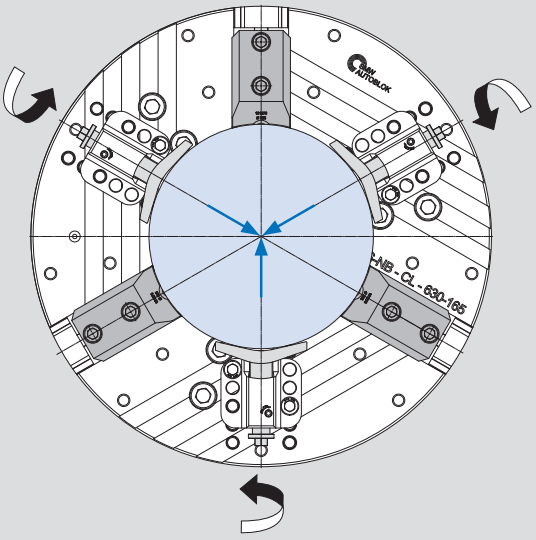
Diagramma della forza di serraggio dinamica



I dati nei diagrammi si riferiscono ad autocentranti a 3 griffe, in buone condizioni di usura e pulizia e ingrassati con grasso SMW-AUTOBLOK K05 come prescritto nel manuale d'uso. Le forze di serraggio statiche e dinamiche sono state misurate utilizzando una serie di morsetti di dotazione, non fuoriuscenti dal diametro dell'autocentrante.

⚠ **Avviso per la sicurezza/rischio di danni:**
Utilizzando morsetti più pesanti o in posizione più esterna oppure griffe fuoriuscenti dal diametro dell'autocentrante, sarà necessario ridurre proporzionalmente la velocità e/o la forza di trazione.

Regolazione radiale fine CL



Il centratura del pezzo può essere regolato più precisamente della ripetibilità del mandrino e compensando variazioni di peso (ad esempio dopo una sgrossatura con notevole asportazione) usando la regolazione di fine CL. Il dispositivo di regolazione di fine integrato CL garantisce di portare il pezzo all'interno dell'esatto centro di rotazione della macchina pur essendo sempre bloccato. Questo è ideale per i particolari di alta precisione come gli alberi turbina, componenti aerospaziali ecc.

Dati tecnici

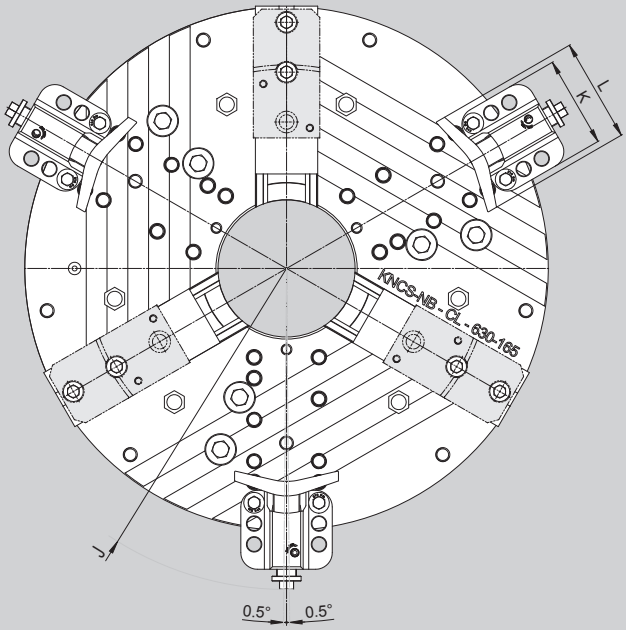
Modello SMW-AUTOBLOK		KNCS-NB-CL 630
Cod.		**161250**
Numero di griffe		**3**
Corsa per griffa	mm	10
Corsa del manicotto	mm	42
Corsa di trazione massima	kN	120
Forza di serraggio massima	kN	250
Velocità massima	giri/min.	1500
Massa (senza morsetti)	kg	390
Momento d'inerzia	kg·m²	18
Cilindri cons. (senza foro)		**SIN-S 175 / 200**
Cilindri cons. (con foro)		**VSG 450-165**

Mandrini di alta precisione Ø 630

- RICAMBIO RAPIDO
- GRANDE PASSAGGIO BARRA
- Griffe basi larghezza maggiorata - Regolazione radiale fine
- Universale: spostamento radiale/reversibilità dei morsetti

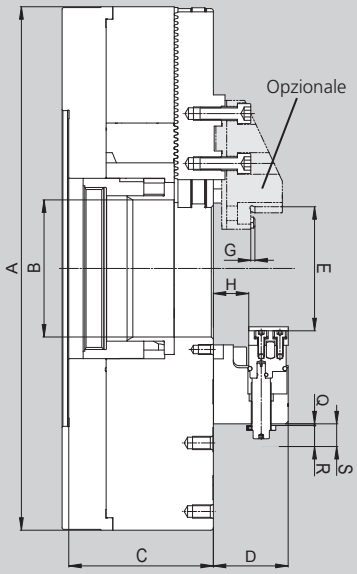
KNCS-NB-CL

CENTER LINE



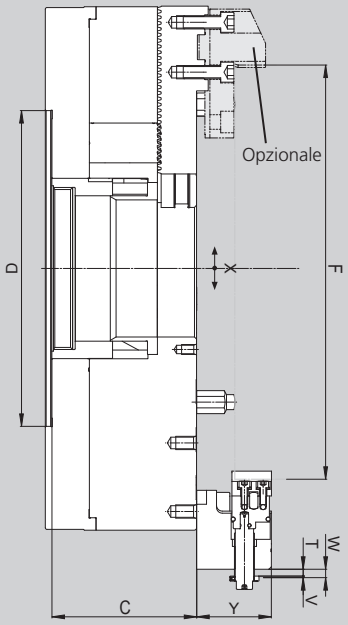
massimo errore di posizionamento
radiale~±0.5° = ±0.5 mm

Griffe base GBK in posizione „p“



posizione min. del blocchetto
di aggiustaggio (CL)

Griffe base GBK in posizione „o“



posizione max. del blocchetto
di aggiustaggio (CL)

Soggetto a modifiche tecniche.
Per maggiori informazioni chiedere il disegno di caratteristiche o vedere i dati tecnici del KNCS-NB.

SMW-AUTOBLOK Modello			KNCS-NB-CL 630
Cod.			**161250**
	A	mm	630
Foro del mandrino	**B**	mm	165
	C	mm	174
	D	mm	380
Diametro minimo di presa	**E**	mm	150
Diametro massimo di presa	**F**	mm	540
	G	mm	5
	H	mm	42.6
Diametro di ingombro massimo in rotazione	**J**	mm	812
	K	mm	110
	L	mm	125
	M	mm	60
Corsa residua CL (posizione minima)	**Q**	mm	2
Corsa avvicinamento CL (posizione minima)	**R**	mm	27
Corsa totale CL (posizione minima)	**S**	mm	29
Corsa residua CL (posizione massima)	**T**	mm	1.8
Corsa avvicinamento CL (posizione massima)	**V**	mm	27.2
Corsa totale CL (posizione massima)	**W**	mm	29
Campo di regolazione radiale CL (center line)	**X**	mm	~±0.05
	Y	mm	90