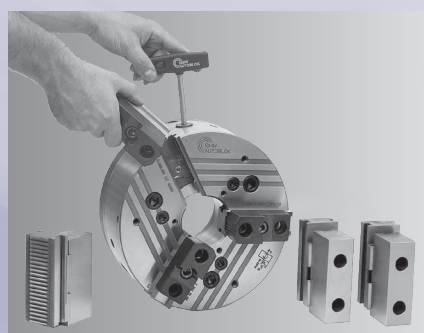


Ricambio rapido, alta produttività:

Mandrini a ricambio possono essere usati tutti i morsetti esistenti

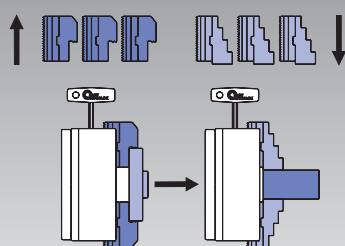


KNCS®-NB PASSAGGIO BARRA GRANDE
KNCS®-NBX PASSAGGIO BARRA EXTRA GRANDE

► COMPATIBILE CON TUTTI I MORSETTI ESISTENTI

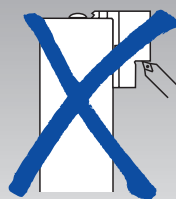
Attrezzamento rapido

Ricambio dei morsetti in meno di 1 min



Altissima ripetibilità di ricambio dei morsetti

Non è necessario ritornire i morsetti già preparati grazie alla ripetibilità di ricambio < 0,02 mm (KNCS-NB 210)

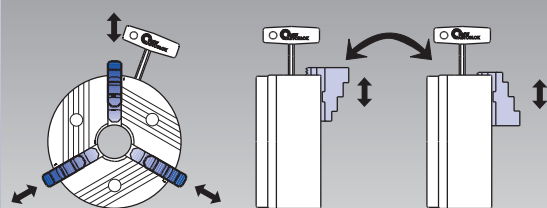


Guide delle griffe base molto lunghe e simmetriche. Ideali per chiusure sia esterne che interne.

Sistema a cremagliere:

poca perdita di forza di serraggio in rotazione grazie alle cremagliere tangenziali; limitatissima **isteresi** dopo un arresto brusco della rotazione; altissima **precisione di ripetibilità** e concentricità; adatto al serraggio a **doppia pressione "High-Low"**

Universale: i morsetti possono essere spostati radialmente o ribaltati di 180° = **meno morsetti**

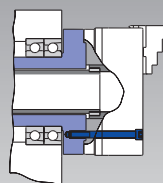


Morsetti spostabili radialmente

Morsetti ribaltati di 180°

Montaggio diretto

attacco diretto



Attacchi normalizzati secondo la DIN 55026

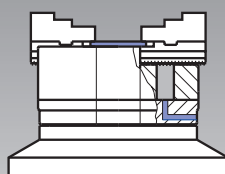
Redditività

esempio tempi di ricambio/costi

	Mandrino classico	KNCS®-NB
Ricambio dei morsetti	10 Min.	1 Min.
Ripresa dei morsetti	20 Min.	0 Min.
Ø Cod.di ricambi/giorno	2	2
Giorni lavoro/anno	230	230
Costo macchina/ora	\$ 60.-	\$ 60.-
Costo totale/anno	\$ 13 800.-	\$ 460.-
Risparmio annuo*		\$ 13 340.-

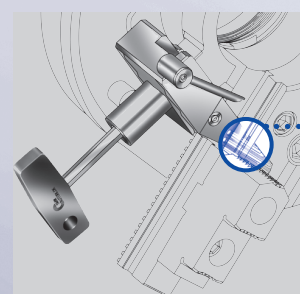
* il risparmio aumenta ulteriormente se si effettuano ricambi ancora più frequenti

Applicazioni con asse verticale



Versione per applicazioni verticali con coperchio e fori di drenaggio per il refrigerante.

Sistema SMW-AUTOBLOK originale di ricambio rapido dei morsetti con **bloccaggio di sicurezza delle griffe**



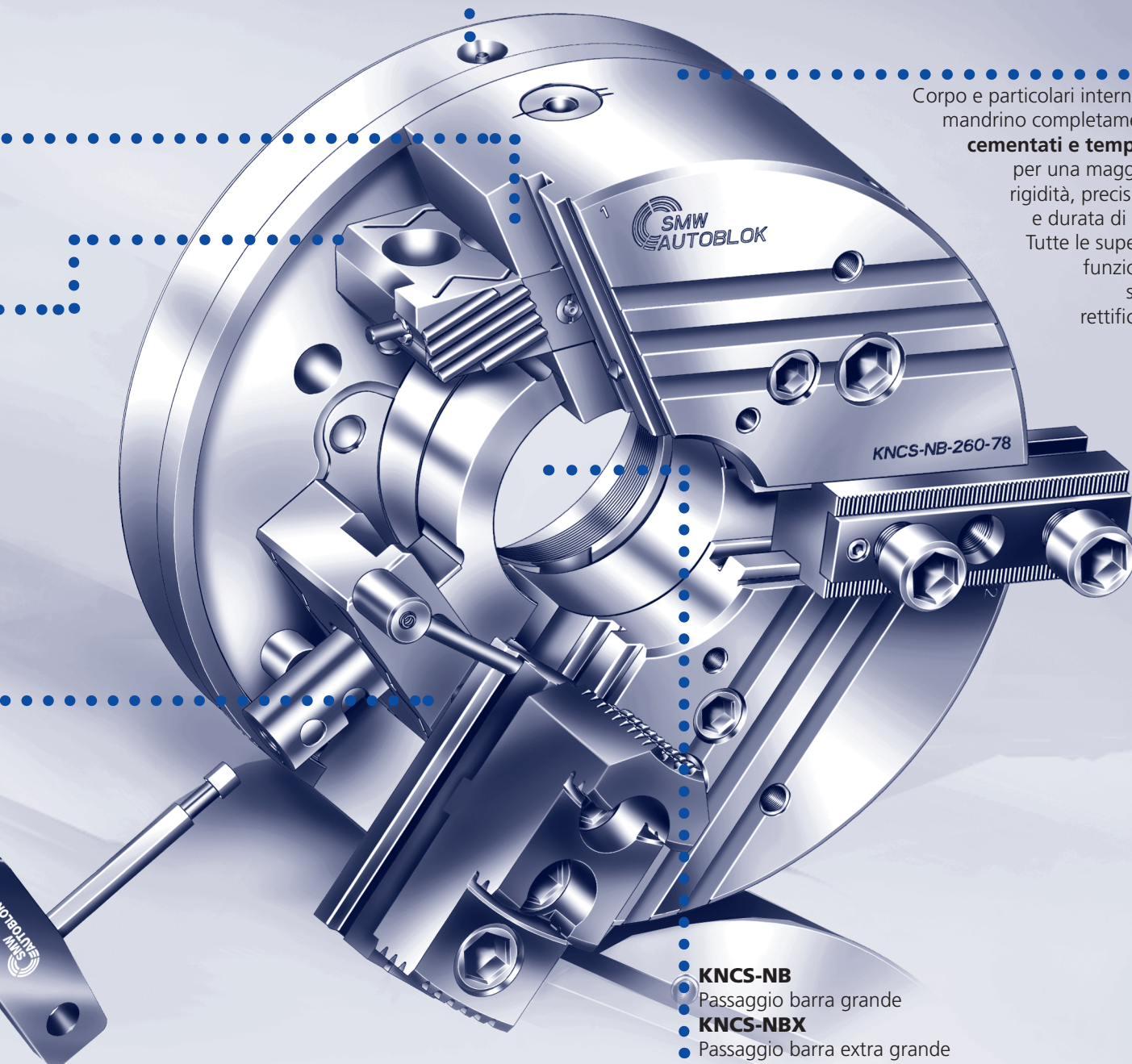
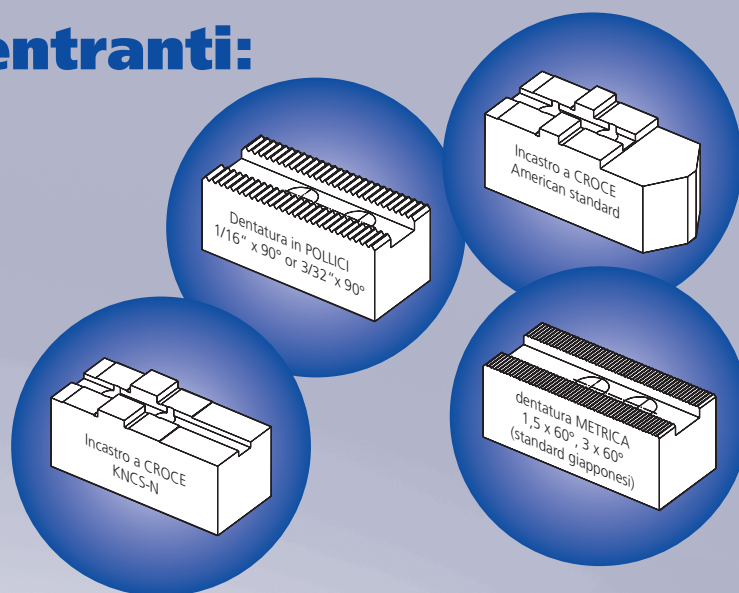
Non tutti i denti della cremagliera sono in presa = la chiave non può essere rimossa ed il mandrino azionato

Economicità grazie all'utilizzo dei Vostri morsetti attualmente in dotazione sui seguenti autocentranti:

- SMW-AUTOBLOK
- Autoblok
- Buck
- Forkardt
- Gamet
- Howa
- Kitagawa
- Logansport
- Mario Pinto
- Matsumoto
- Pratt Burnerd
- Röhm
- Rotomors
- Schunk
- Berg
- Woodworth

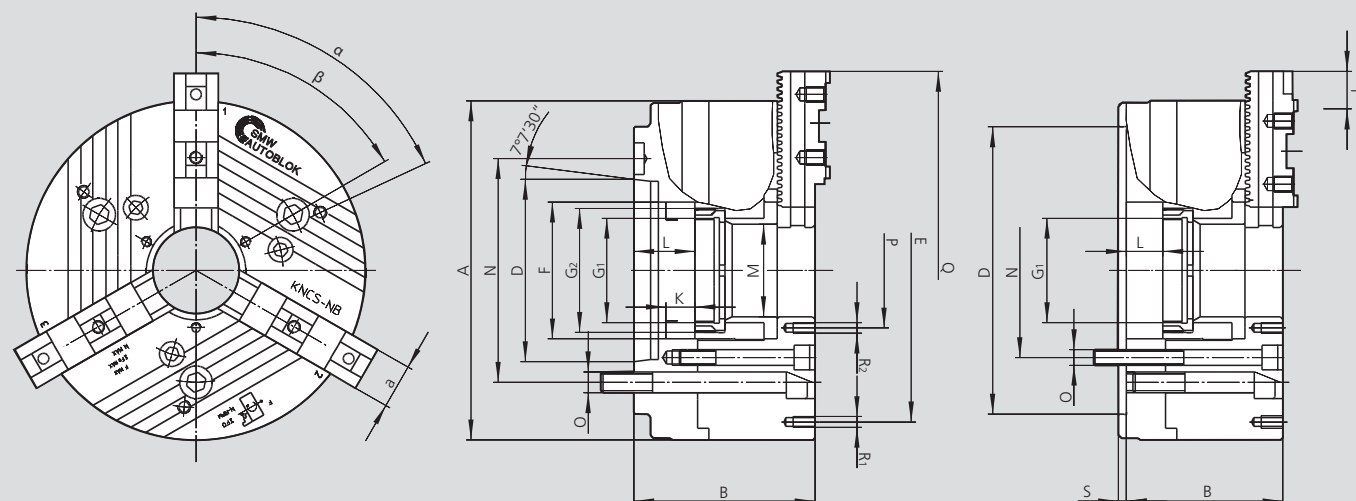
Se i vostri morsetti non sono elencati,
contattateci!

Facile ingrassaggio anche
su macchine verticali grazie
ai 3 ingrassatori radiali.



Corpo e particolari interni del
mandrino completamente
cementati e temprati
per una maggiore
rigidità, precisione
e durata di vita.
Tutte le superfici
funzionali
sono
rettificate.

- **KNCS-NB**
Passaggio barra grande
- **KNCS-NBX**
Passaggio barra extra grande

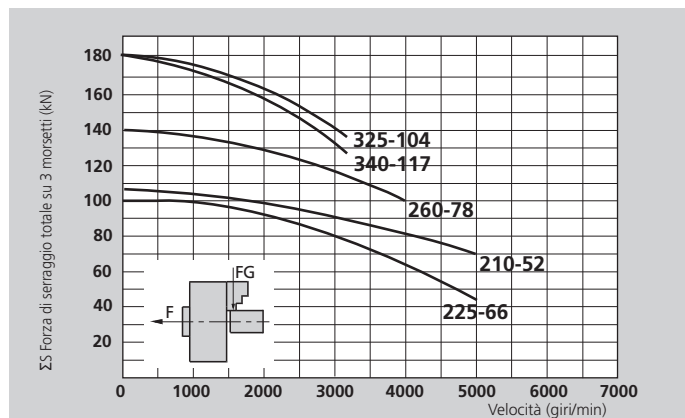


Con riserva di modifiche tecniche.
Le dimensioni e le posizioni delle griffe basi sono variabili a seconda del tipo di griffe base.
Per maggiori informazioni contattare l'ufficio tecnico SMW-AUTOBLOK.

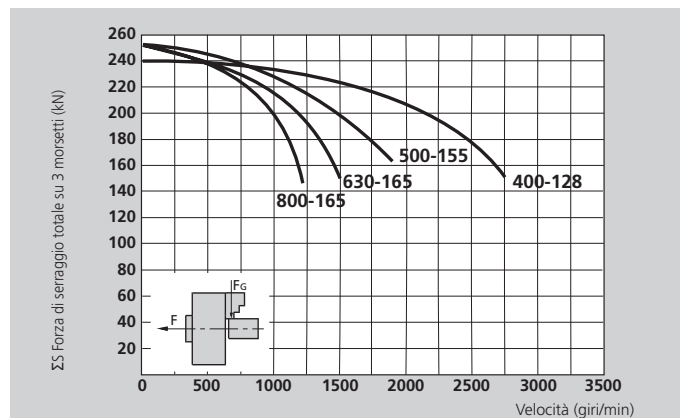
SMW-AUTOBLOK Modello		KNCS-NB 210-52			KNCS-NB 225-66			KNCS-NB 260-78				KNCS-NB 275-86			KNCS-NB 325-104			
Attacco	Dim.	Z170	A6	A8	Z170	A6	A8	Z170	Z220	A6	A8	Z220	A6*	A8	Z220	Z300	A8	A11
	A	215			225			260				275			324			
	B	105	122	124	105	122	124	120	120	137	139	120	144	139	130	130	149	151
	D H6	170	106.39	139.73	170	106.39	139.73	170	220	106.39	139.73	220	106.39	139.73	220	300	139.73	196.88
	E	168			180			210				210			268			
	F	85			95			111				122			144			
Ghiera filettata / profondità	G1	M60 x 1.5 / 16			M75 x 1.5 / 16			M90 x 2 / 20				M95 x 2 / 20			M115 x 2 / 22			
Filetto manicotto / profondità	G2	M75 x 2 / 19			M85 x 2 / 19			M102 x 2 / 23				M110 x 2 / 23			M132 x 2 / 25			
Corsa del manicotto max.	K	22			22			25				25			25			
	L	25	42	44	25	42	44	28	28	45	47	28	52	47	28	28	47	49
	M	52			66			78				86			104			
Interasse viti di fissaggio	N	133.4	133.4	171.4	133.4	133.4	171.4	133.4	171.4	133.4	171.4	171.4	133.4	171.4	171.4	235	171.4	235
Vite di fissaggio	O	M12	M12	M16	M12	M12	M16	M12	M16	M12	M16	M16	M12	M16	M16	M20	M16	M20
	P	72			82			95				105			130			
	Q	261			271			318				322			376			
Filettatura / profondità	R1	M10 / 12			M10 / 12			M10 / 12				M10 / 18			M10 / 12			
Filettatura / profondità	R2	M6 / 10			M6 / 10			M8 / 14				M8 / 14			M10 / 12			
	S	6			6			6				6			6			
	a	28			28			35				35			50			
Passo denti griffa base	-	4.7			4.7			5.5				5.5			5.5			
Disassamento griffa base	r	28.3			33			33				38.5			49.5			
Numero di denti	denti	6			7			6				7			9			
α	deg.	60			60			60				60			60			
β	deg.	60			60			60				60			60			
Corsa per griffa con corsa del manicotto K max.	mm	6.0			6.0			7.0				7.0			7.0			
Forza di trazione massima al tirante	kN	53			53			70				70			95			
Forza di serraggio totale massima	kN	100			100			135				135			180			
Velocità massima	giri/min	5000			5000			4000				4000			3300			
Massa senza morsetti	kg	24	26	26	26	29	29	40	40	43	43	48	53	50.7	65	65	68	68
Momento d'inerzia	kg·m²	0.11			0.21			0.38				0.41			0.85			
Cilindri cons. (senza foro)	Modello	SIN-S 125 / 150			SIN-S 125 / 150			SIN-S 150 / 175				SIN-S 150 / 175			SIN-S 150 / 175 / 200			
Cilindri cons. (con foro)	Modello	VNK-T2 130-52			VNK-T2 150-67			VNK-T2 170-77				VNK-T2 225-95			VNK-T2 250-110			

* Attacco indiretto con flangia di adattamento

Per alte velocità: diagrammi 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.

SMW-AUTOBLOK Modello		KNCS-NB 340-117			KNCS-NB 400-128				KNCS-NB 500-155				KNCS-NB 630-165			KNCS-NB 800-165		
Attacco	Dim.	Z300	A8*	A11	Z300	Z380	A11	A15	Z300	Z380	A11	A15	Z380	A11*	A15	Z520	A15*	A20
	A	340			400				500				630			800		
	B	130	160	151	140	140	161	163	174	174	195	197	174	214	197	174	214	199
	DH6	300	139.73	196.88	300	380	196.88	285.77	300	380	196.88	285.77	380	196.88	285.77	520	285.77	412.8
	E	270			330				420				420 / 585			420 / 585 / 750		
	F	160			180				207				217			217		
Ghiera filettata/profondità	G1	M125 x 2 / 22			M138 x 2 / 22				M165 x 2 / 25				M175 x 2 / 25			M175 x 2 / 25		
Filetto manicotto/profondità	G2	M146 x 2 / 25			M160 x 2 / 25				M185 x 2 / 28				M195 x 2 / 28			M195 x 2 / 28		
Corsa del manicotto max.	K	25			32				42				42			42		
	L	28	58	49	32	32	53	55	42	42	63	65	42	82	65	42	82	67
	M	117			128				155				165			165		
Interasse viti di fissaggio	N	235	171.4	235	235	330.2	235	330.2	235	330.2	235	330.2	330.2	235*	330.2	463.6	330.2*	463.6
Vite di fissaggio	O	M20	M16	M20	M20	M24	M20	M24	M20	M24	M20	M24	M24	M20*	M24	M24	M24*	M24
	P	140			152				180				195			195		
	Q	380			455				554				650			817		
Filettatura/profondità	R1	M10 / 16			M12 / 18				M16 / 25				M16 / 25			M16 / 25		
Filettatura/profondità	R2	M10 / 16			M12 / 18				M12 / 18				M12 / 18			M12 / 18		
	S	6			8				8				8			8		
	a	50			50				62				75			75		
Passo denti griffa base	-	5.5			5.5				7				7			7		
Disassamento griffa base	r	49.5			60.5				77				91			91		
Disassamento griffa base denti		9			11				11				13			13		
α	deg.	60 / 35			60 / 35				20 / 9 x 40				20 / 9 x 40			20 / 9 x 40		
β	deg.	60 / 35			60 / 35				20 / 9 x 40				20 / 9 x 40			20 / 9 x 40		
Corsa per griffa con corsa del manicotto K max.	mm	7.0		25	8.0			32	10.0			42	10.0		42	10.0		42
Forza di trazione massima al tirante	kN	95			115				120				120			120		
Forza di serraggio totale massima	kN	180			240				250				250			250		
Velocità massima	giri/min	3300			2750				1800				1500			1200		
Massa senza morsetti	kg	77	88.5	82.5	111	111	116	116	225	225	231	231	390	411	398	620	660	635
Momento d'inerzia	kg·m²	1.24			2.5				6.5				18			27		
Cilindri cons. (senza foro)	Mod.	SIN-S 150 / 175 / 200			SIN-S 175 / 200				SIN-S 175 / 200				SIN-S 175 / 200			SIN-S 175 / 200		
Cilindri cons. (con foro)	Mod.	VNK-T2 320-127			VNK-T2 320-127				VSG 450-165				VSG 450-165			VSG 450-165		

* Attacco indiretto con flangia di adattamento



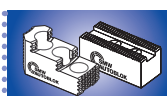
SMW-AUTOBLOK
452



SMW-AUTOBLOK
313



SMW-AUTOBLOK
150



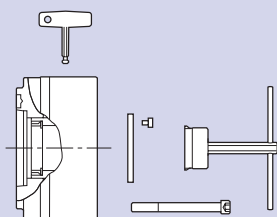
SMW-AUTOBLOK
454

Griffe
base

CATALOGO
MORSETTI

Richiesta o download da:
www.smwautoblok.com





Dim.	KNCS-NB 210-52	KNCS-NB 225-66	KNCS-NB 260-78	KNCS-NB 275-86	KNCS-NB 325-104	KNCS-NB 340-117	KNCS-NB 400-128	KNCS-NB 500-155	KNCS-NB 630-165	KNCS-NB 800-165
Attacco										
Centraggio piccolo			Z170 064645		Z220 064695		Z300 064303	Z300 064306		
Centraggio grande	Z170 064334	Z170 069790	Z220 064646	Z220 069660	Z300 064715	Z300 069665	Z380 063950	Z380 064307	Z380 064548	Z520 064579
A 05										
A 06	064610	069791	064669	069661						
A 08	064611	069792	064670	069662	064716	069666				
A 11					064723	069667	064304	064308	064577	
A 15							064305	064309	064549	064615
A 20										064616

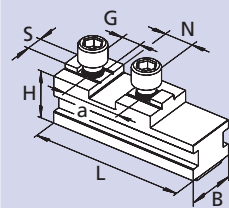
Dotazione standard:

Mandrino + chiave di ricambio + viti di fissaggio + chiave di montaggio + serie di tappi di chiusura per foro mandrino (senza griffe base e senza morsetti)

Griffe base tipo

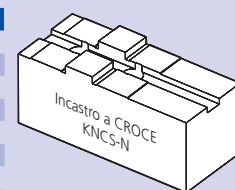
GBK-B

KNCS-N standard incastro a CROCE



KNCS-NB	210-52/225-66	260-78/275-86	325-104/340-117	400-128	500-155	630-165	800-165
Cod.	138494	039624	039626	039629	035565	035902	064604
B	28	35	50	50	62	75	75
H	32	40	45.8	45.8	57	57	57
L	85	104	115	125	160	200	287
N	20	20	20	26	30	30	30 (2x)
S	10	12	12	12	18	18	18
G (metrico)	M8	M12	M12	M12	M16	M16	M16
a	40	40	40	54	60	60	2 x 60

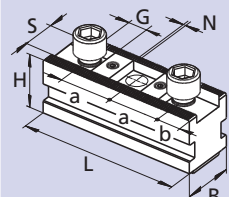
Morsetto riportato attuale



Griffe base tipo

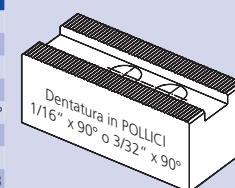
GBK-BD

Dentatura in POLLICI (per morsetti SMW-AUTOBLOK standard)



KNCS-NB	210-52/225-66	260-78/275-86	325-104/340-117	400-128	500-155	630-165	800-165
Cod.	036292	035704	036167	036293	036294	036295	036296
B	28	35	50	50	62	75	75
H	32	40	45.8	45.8	61	61	61
L	85	104	115	125	160	200	287
N	1/16" x 90°	1/16" x 90°	1/16" x 90°	3/32" x 90°	3/32" x 90°	3/32" x 90°	3/32" x 90°
S (guida)	17	21	21	25.5	25.5	25.5	25.5
G	M12	M16	M16	M20	M20	M20	M20
a	2 x 23	30 / 28*	30 / 28*	2 x 38	38 / 49 / 38	38/38/52/38	3x38/60.7/2x38
b	11	14	14	17	17	18	17.5

Morsetto riportato attuale

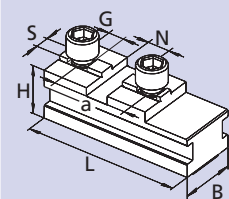


* 30/30 su richiesta

Griffe base tipo

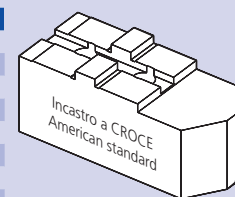
GBK-BA

American standard Incastro a CROCE



KNCS-NB	210-52/225-66	260-78/275-86	325-104/340-117	400-128	500-155	630-165	800-165
Cod.	-	-	039628	039631	060561	060562	064590
B	-	-	50	50	62	75	75
H	-	-	45.8	45.8	57	57	57
L	-	-	120	146	168	203	287
N	-	-	19.02	19.02	19.02	19.02	19.02 (2x)
S	-	-	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7
G (pollici)	-	-	5/8-11	3/4-10	3/4-10	3/4-10	3 / 4-10
a	-	-	63.5	76.2	76.2	76.2	2 x 76.2

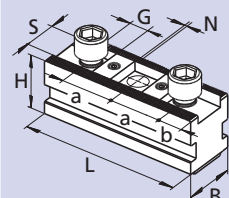
Morsetto riportato attuale



Griffe base tipo

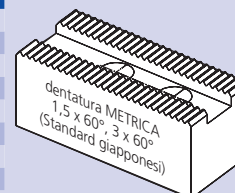
GBK-BM

dentatura METRICA



KNCS-NB	210-52/225-66	260-78/275-86	325-104/340-117	400-128	500-155	630-165	800-165
Cod.	035566	035567	035568	035569	035570	035917	036708
B	28	35	50	50	62	75	75
H	32	40	45.8	45.8	61	61	61
L	85	104	115	125	160	200	287
N	1.5 x 60°	1.5 x 60°	1.5 x 60°	1.5 x 60°	3 x 60°	3 x 60°	3 x 60°
S	14	16	21	22	25	25	25
G (metrico)	M12	M12	M16	M20	M20	M20	M20
a	2 x 25	2 x 30	2 x 30	2 x 43	50 / 60	60/60/70.5/60	4 x 60
b	11	11	14	17	17	17	17.5

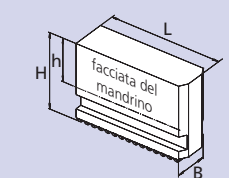
Morsetto riportato attuale



Tipo morsetto

UVB-B

Morsetto monoblocco tenero versione larga



KNCS-NB	210/225	260/275	325/340	400	500	630/800
Tipo	UVB-B 210	UVB-B 250	UVB-B 315	UVB-B 400	UVB-B 500	UVB-B 630
Cod.	534337	238910	238911	238740	238912	5301060
B	28	35	50	50	62	75
H	80	110	115	125	160	160
h	55	81	60	60	105	105
L	85	109.5	120.5	148	175	230
kg/serie	4.2	9.4	18.5	20.7	38.8	61.5

CATALOGO MORSETTI

Richiesta o download da:
www.smwautoblok.com

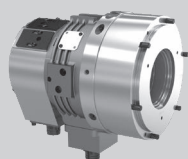


- Cilindri consigliati
- Esempi di montaggio
- Serraggio „High-Low” per pezzi facilmente deformabili

KNCS®-NB
KNCS®-NBX
 RICAMBIO RAPIDO DEI MORSETTI

Cilindri di attuazione idraulici con o senza passaggio barra

VNK-T2



Cilindro idraulico con passaggio barra, valvole di sicurezza incorporate, controllo della corsa e carter di recupero del refrigerante (pmax. = 45 bar)

SIN-S



Cilindro idraulico senza passaggio barra con valvole di sicurezza incorporate e controllo della corsa. Passaggio centrale per aria e/o refrigerante (pmax. = 70 bar)

SIN-HL



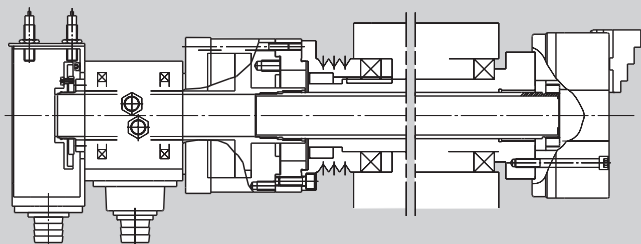
Cilindro idraulico senza passaggio barra, per serraggio a doppia pressione („High-Low”), valvole di sicurezza incorporate, controllo della corsa. Passaggio centrale per aria e/o refrigerante (pmax. = 70 bar)

SMW-AUTOBLOK Modello		VNK-T2 130/52	VNK-T2 170/77	VNK-T2 225/95	VNK-T2 320/127	VSG 450/165	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 175	SIN-S 200	SIN-HL 100	SIN-HL 125	SIN-HL 150	SIN-HL 175
Trazione max	kN	58	76	100	123	138	71	108	150	196	49	77	108	154
n _{max.}	giri/min	6300	5000	4000	3200	2000	6000	6000	5000	4000	7000	6000	6000	5000
Passaggio barra	mm	52.5	77	95.5	127.5	165	-	-	-	-	-	-	-	-

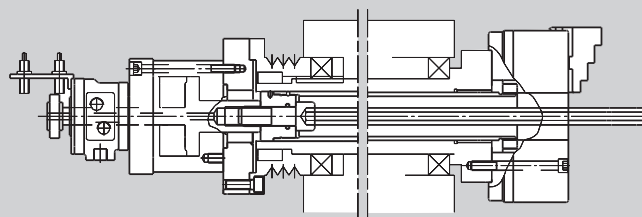
Per maggiori informazioni vedere pag. 313

Esempi di montaggio

Passaggio barra completo VNK-T2

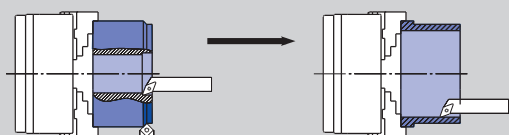


Passaggio barra parziale con SIN-S/SIN-HL



Serraggio „High-Low” per pezzi facilmente deformabili

Principio



Operazione di sgrossatura
Elevata forza di serraggio

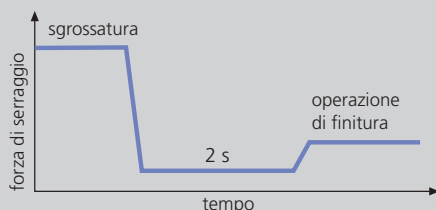
Operazione di finitura
minore forza di serraggio

Per i pezzi deformabili SMW-AUTOBLOK propone il sistema di serraggio „High-Low”.

La grande forza di serraggio per l'operazione di sgrossatura è ridotta ad una quantità minore necessaria per l'operazione di finitura, senza aprire l'autocentrante.

Per il serraggio „High-Low”, oltre al cilindro senza passaggio barra SIN-HL è necessaria la modifica del circuito idraulico.

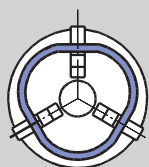
Funzionamento



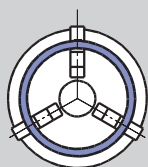
La combinazione tra un mandrino KNCS-N (o NB o NBX) con sistema a cremagliere e il cilindro SMW-AUTOBLOK SIN-HL compatibile con il ciclo „High-Low” permette una riduzione controllata della forza di serraggio.

Il pezzo rimane chiuso nel mandrino in sicurezza rilasciando però gli stress di deformazione. Il ciclo „High-Low” è programmabile ed è completo in circa 2 secondi.

Risultato



senza serraggio „high-low”



con serraggio „high-low”

Il risultato sono pezzi finiti con elevate tolleranze di circolarità grazie alle deformazioni minime subite durante la lavorazione di finitura.

Per maggiori informazioni siete pregati di contattare i tecnici SMW-AUTOBLOK.