

Platos para ejes con Mecanizado completo de ejes

Lubricación permanente
en baño de aceite

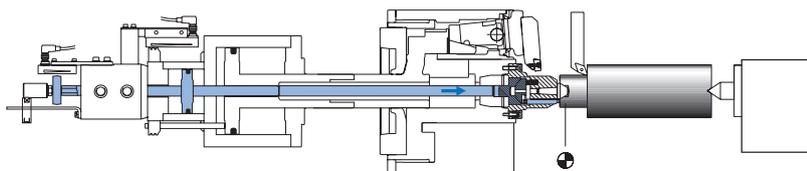
línea proofline®
herméticos - bajo mantenimiento

Cuerpo en posición retrasada
Transmisión del par mediante el arrastrador frontal

Cámaras equilibrado
para equilibrado fino en máquina

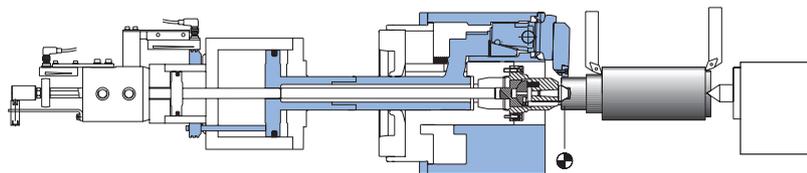
Arrastrador frontal
controlado mecánicamente gracias a un cilindro con 2 pistones independientes o con punta con muelle

Aplicación: Mecanizado completo de ejes en una sola operación



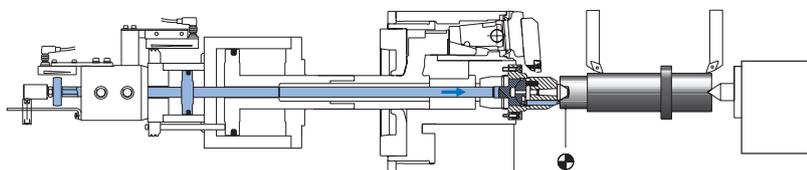
1. Torneado del diámetro de amarre (sólo para plato W autocentrante):

Cuerpo en posición retrasada. Pieza centrada entre puntos y arrastrada por las uñas del arrastrador frontal. Esta operación no es necesaria si el diámetro de amarre está ya mecanizado cuando se realiza el punto central. Esta operación no es necesaria cuando se utiliza un plato autocompensante.



2. Desbastado:

Transmisión del par a la pieza mediante las garras. Gran capacidad de evacuación de viruta.



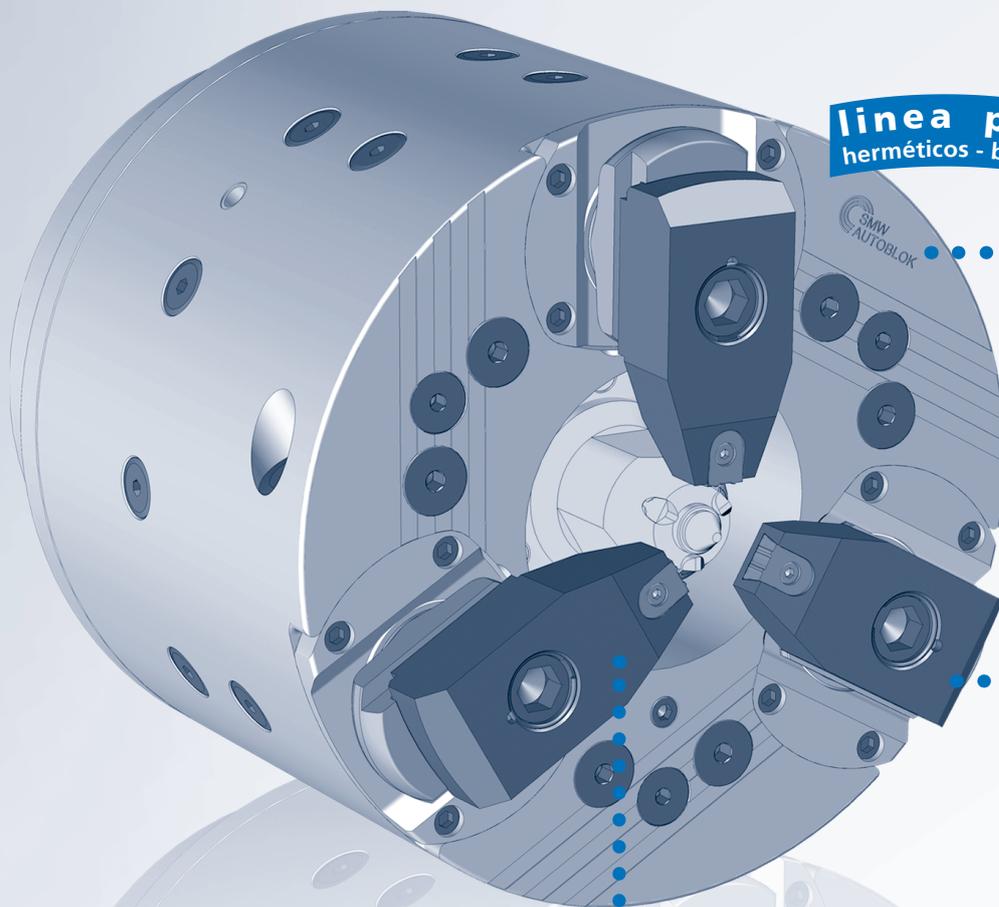
3. Acabado:

Cuerpo en posición retrasada. Pieza centrada entre puntos y arrastrada por las uñas del arrastrador frontal. Mecanizado de todo el perfil. Perfecta concetricidad.

arrastrador frontal

en una sola operación

W 215 • W 260 • W 325 • W 460



linea proofline®
herméticos - bajo mantenimiento

Cuerpo en posición avanzada

Transmisión del par mediante las garras

Amarre compensante o autocentrante

Empuje axial

de la pieza sobre el punto fijo por efecto del movimiento de amarre de las garras

CAMBIO RÁPIDO DE GARRAS EN MENOS DE 1 MÍN.:



• RÁPIDO Y FÁCIL - SIN PIEZAS SUELTAS (tornillos, etc.)

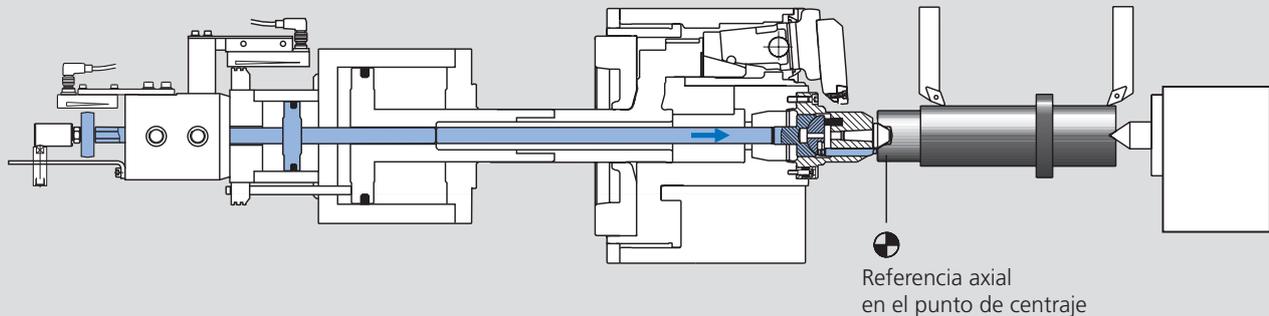
CAMBIO RÁPIDO DEL ARRASTRADOR FRONTAL EN MENOS DE 1 MÍN. (W215)

- Máxima precisión de cambio (Salto del punto del arrastrador < 0.02 mm TIR)
- No es necesario centrar el arrastrador. Arrastradores estándar con montaje autocentrante. (ajuste radial = opción)*



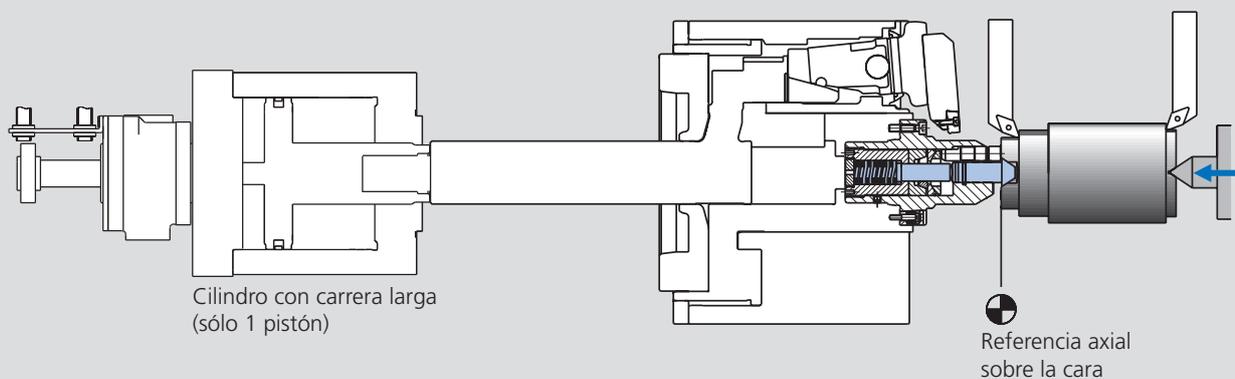
• RÁPIDO Y FÁCIL - SIN PIEZAS SUELTAS (tornillos, etc.)

* Bajo pedido hay disponible un arrastrador frontal con ajuste radial para mayor precisión.

Tipo 1**PLATO PARA EJES con arrastrador frontal con punto fijo y doble cilindro de accionamiento ZHVD-SZ o DCN****Arrastrador frontal automático con punto fijo tipo SNF**

(El modelo exacto de arrastrador depende del tipo de pieza a mecanizar)

- Referencia axial en el punto de centrado.
- El punto fijo garantiza la máxima precisión de concentricidad.
- Las uñas de arrastre son controladas por el pistón 2 del bicilindro penetrando en la cara del eje; el pistón 1 comanda el movimiento axial del cuerpo y el amarre radial de las garras.
- Las posiciones bloqueado / desbloqueado del arrastrador son controladas por sensores de proximidad / LPS.
- Máxima precisión de cambio – No es necesario centrar el arrastrador!

Tipo 2**PLATO PARA EJES con arrastrador frontal con punto móvil y cilindro de accionamiento simple con carrera larga****Arrastrador frontal con punto móvil montado sobre muelle tipo FSB**

(El modelo exacto de arrastrador depende del tipo de pieza a mecanizar)

- La referencia axial está sobre la cara del eje.
- El eje es empujado por el contrapunto contra las uñas fijas del arrastrador, haciendo retroceder el punto móvil. Las uñas penetran en la cara de la pieza aplicando el par de arrastre.
- Un sistema integrado permite rigidizar el punto móvil para mantener la posición axial.
- Máxima precisión de cambio – No es necesario centrar el arrastrador!

■ Lubricación / Aplicaciones

Bajo mantenimiento – mínimo desgaste gracias a la lubricación en baño de aceite

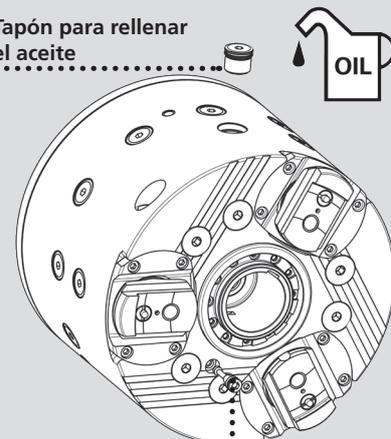
Cambio de aceite anual
Control regular del nivel de aceite

Aceite: CGLP ISO VG 68

linea proofline®
herméticos - bajo mantenimiento

Llenado de aceite

Tapón para rellenar el aceite



Tapón de control del nivel aceite

Dim. plato	W-215 litros	W-260 litros	W-325 litros	W-460 litros
Cantidad de aceite para torno horizontal	0.25	0.50	1.00	1.50
Cantidad de aceite para torno vertical	0.50	1.00	1.70	3.00

Aplicaciones

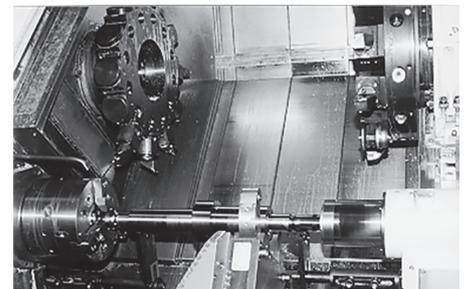
Ejes

Operaciones de torneado de:

- diámetros concéntricos
- Refrentados
- Perfilados

Operaciones de fresado de:

- Agujeros de lubricación
- Ranurados
- Dentados
- Perfilados



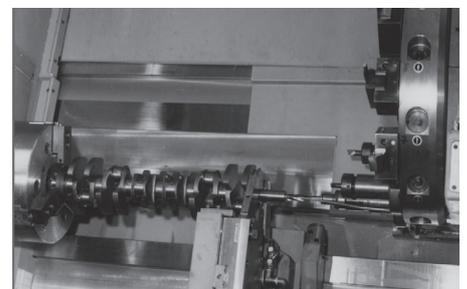
Cigüeñales

Operaciones de torneado de:

- Soportes de rodamientos
- Refrentados
- Diámetros externos

Operaciones de fresado de:

- Pernos de biela
- Ranurados
- Dentados
- Agujeros de lubricación



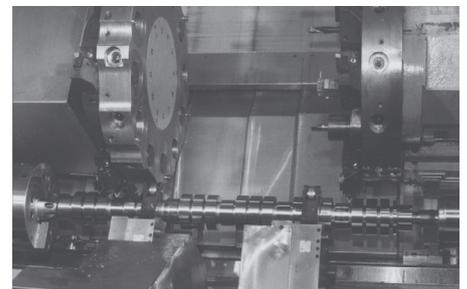
Arboles de levas

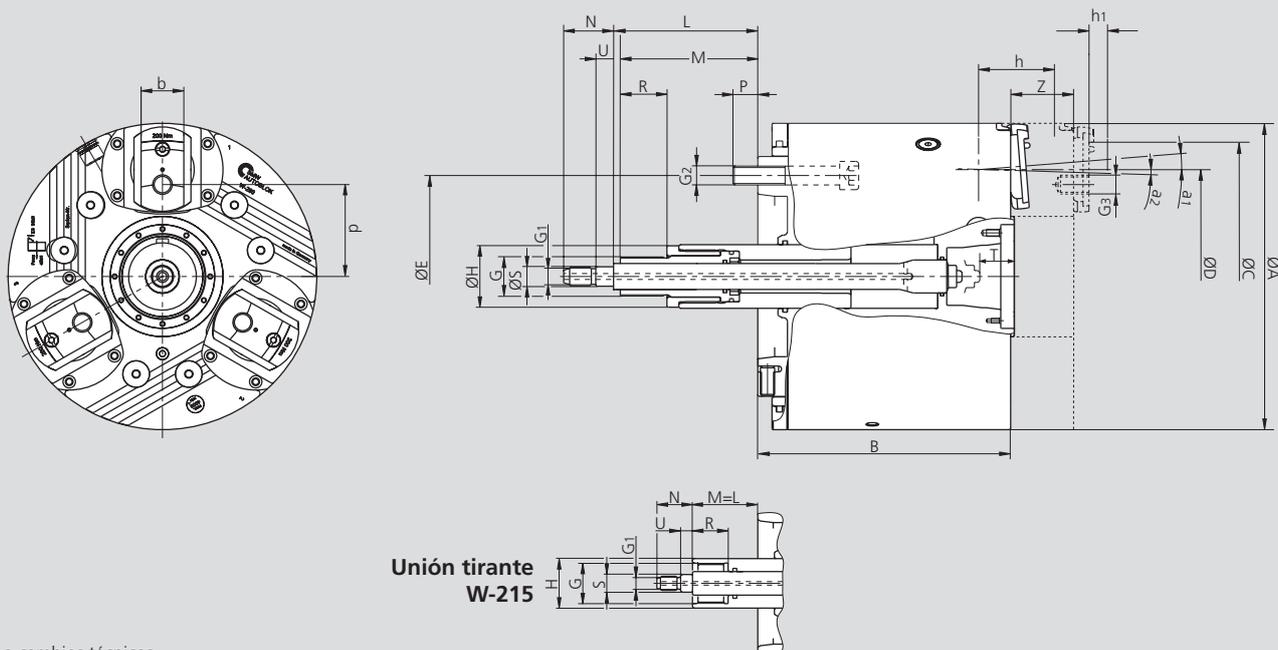
Operaciones de torneado de:

- Soportes rodamientos
- Refrentados de las levas

Operaciones de fresado de:

- Perfiles de las levas
- Ranurados
- Dentados
- Agujeros de lubricación





Sujeto a cambios técnicos.
Para mayor información consultar a nuestro servicio al cliente.

SMW-AUTOBLOK Tipo		W-215		W-260		W-325		W-460	
Montaje		A6	A8	A6	A8	A8	A11	A11	A15
Diámetro exterior del plato	A	215		260		325		460	
Anchura plato	B	176	211	238	213	285	251	344	309
En posición de amarre	C	R92		R115		R143		R205	
Ø de amarre máximo de la pieza	D	145		175		220		335	
	E	133.4	171.4	133.4	171.4	171.4	235	235	330.2
	G	M34 x 1.5		M33 x 1.5		M45 x 1.5		M85 x 2	
	G1	M12		M16		M16		M55 x 2	
	G2	M12	M16	M12	M16	M16	M20	M20	M24
	G3	M12 x 20		M16 x 24		M20 x 30		M24 x 45	
	H	42		54		70		110	
Eje accionamiento arrastrador mín. / máx.	L	55 / 40	20 / 5	96.5 / 51.5	121.5 / 106.5	106 / 91	140 / 125	119 / 104	154 / 139
Mín. / máx.	M	55 / -4	20 / -39	96.5 / 26.5	121.5 / 51.5	106 / 26.8	140 / 60.8	119 / 24.4	154 / 56.5
	N	30		42		42		42	
	P	15.5	22	18	21	24	26	26	34
	R	30		45		50		50	
	Sr₆	15		16.5		16.5		56.5	
Posición eje empujador del arrastrador	T	22		29		46		60	
	U	10		15		15		15	
Carrera del pistón para movimiento axial del cuerpo	Z	44		53		58		65	
Carrera del pistón para amarre con garras	Z1	15		17		22		32.5	
Ángulo de apertura / amarre	a1/a2	4.5° / 1.5°		4.5° / 1.3°		4.5° / 1.3°		5° / 2°	
Carrera de apertura / carrera residual a la distancia h1	h1	4.0 / 1.3		4.5 / 1.3		5.7 / 1.9		7.7 / 3.1	
Carrera radial total por garra a la distancia h	mm	5.3		5.8		7.6		10.8	
Compensación máx. / plato modelo C	mm	± 0.6		± 1.0		± 1.5		± 3.3	
	b	30		36		44		52	
	d	65		78		96.5		150.5	
Altura de referencia	h	50		57		72		88	
Cantidad de aceite para aplicaciones horizontales	l	0.25		0.50		0.75		1.50	
Cantidad de aceite para aplicaciones verticales	l	0.50		1.00		1.50		3.00	
Velocidad máxima*	rpm.	5000		4000		3200		1800	
Fuerza empuje máx.*	kN	30		55		75		100	
Fuerza de amarre máx. a la distancia h*	kN	60		110		150		200	
Momento de inercia	kg·m ²	0.236	0.271	0.639	0.606	1.872	1.734	9.35	8.91
Peso (sin garras)	kg	40	45	75	70	140	127	364	336

* En caso de utilizar garras más altas, se deben reducir de forma proporcional la velocidad y fuerza de amarre.



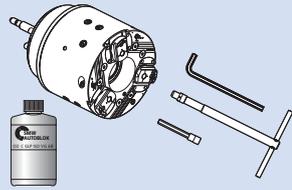
**CATÁLOGO
GARRAS**
Solicítelo o
descárguelo desde:
www.smw-autoblok.de

JAWS

■ Dimensiones y características técnicas

Dotación estándar:

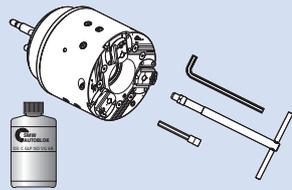
Plato autocompensante (Tipo C) con tornillos de montaje, juego llaves y aceite*



Nariz máquina	Tipo C	W-215	W-260	W-325	W-460
A6		069930	069527		
A8		069932	069444	069525	
A11			069815	068981	069602
A15					069600

Dotación estándar:

Plato autocentrante (Tipo S) con tornillos de montaje, juego llaves y aceite*



Nariz máquina	Tipo S	W-215	W-260	W-325	W-460
A6		069934	069542		
A8		069936	069546	069552	
A11			069817	069554	069606
A15					069604

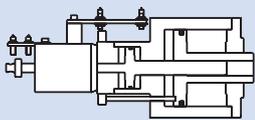
* Atención:

Los platos W indicados son válidos para su uso con arrastradores frontales automáticos (tipo 1).
Para utilizar arrastradores frontales con punto móvil se debe usar un plato diferente (tipo 2).
Solicite a nuestros ingenieros el correspondiente cód. y los cilindros compatibles.
Los arrastradores frontales automáticos y con muelle **no se pueden** usar alternativamente en el mismo plato.

Atención:

Plato para mecanizado de ejes en torno vertical bajo pedido.

Cilindro recomendado



Bicilindro	Tipo	W-215	W-260	W-325	W-460
ZHVD-SZ		68-17	110-25	110-25 / 240-40	240-40
Còd.		044429	045297	045297 / 045298	045298
DCN				170-40 / 95-50	
Còd.				33705215	

Aceite



Lubricación con aceite / baño de aceite

Tipo de aceite	CGLP ISO VG 68
Cantidad	1 litro / 1.05 quart (U.S.)
Còd.	197859

