

TX-C

Autocentrante
Griffe rigide

Mandrii autostaffanti ad alta precisione

Ø 170 - 530 mm

- azione di staffaggio attiva
- incastro a CROCE
- 3 griffe



linea proofline®
ermetico-bassa manutenzione

Applicazioni

- Serraggio di pezzi richiedenti tolleranze strette di **PARALLELISMO**
- Altissima precisione di ripetibilità, compatibile a una membrana
- **Massima produttività** grazie agli intervalli di manutenzione prolungati
- Forza di serraggio costante e lunga durata di vita con la massima precisione garantiscono una **qualità costante del processo produttivo**.

Caratteristiche tecniche

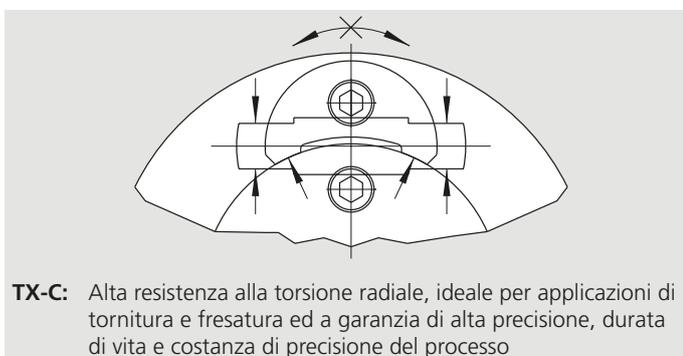
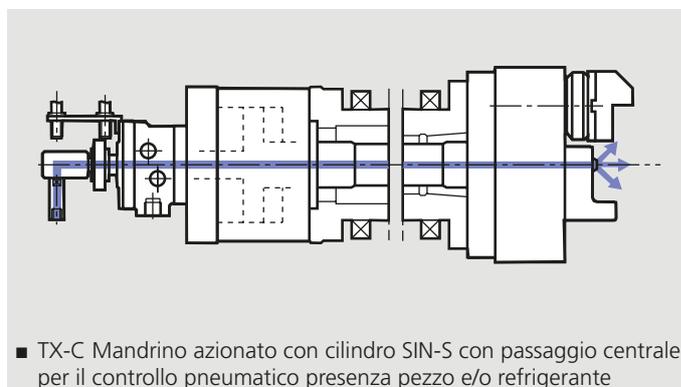
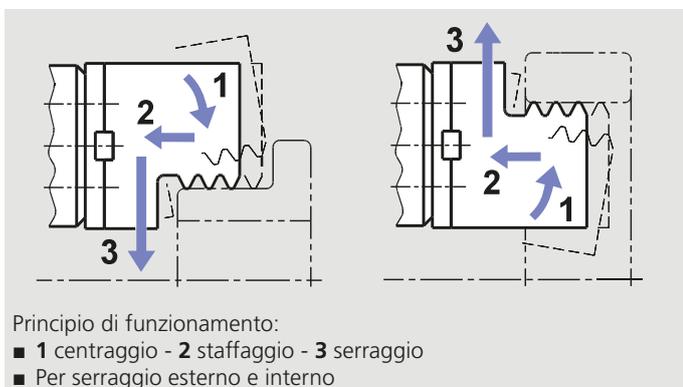
- Mandrino a 3 griffe
- Azione di staffaggio attiva
- Compensazione della forza centrifuga
- Griffe base con incastro a CROCE
- Altissima ripetibilità (simile ai mandrii a membrana)
- Foro centrale per il passaggio di aria e/o refrigerante
- Lubrificazione costante a grasso
- **proofline®** = mandrii ermetici - bassa manutenzione

Dotazione standard

Mandrino a 3 griffe
Viti di fissaggio

Esempio di ordine

Mandrino a 3 griffe TX-C 210/A6



Dati tecnici

| Modello SMW-AUTOBLOK | | TX-C 170 | TX-C 210 | TX-C 250 | TX-C 315 | TX-C 400 | TX-C 530 |
|---|-------------------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Corsa angolare delle griffe U° | ang. | 5.2° | 5.2° | 4.9° | 4.9° | 4.7° | 4.7° |
| Corsa radiale per griffa alla distanza h | mm | 5,3 | 6,3 | 7 | 7 | 7,5 | 7,5 |
| Corsa assiale di staffaggio (standard) | mm | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,2 |
| Corsa del manicotto | mm | 21 | 25 | 26 | 26 | 30 | 30 |
| Forza di trazione massima** | kN | 44 | 60 | 96 | 96 | 120 | 150 |
| Forza di serraggio max alla distanza h** vers. a grasso | kN | 53 | 72 | 115 | 115 | 144 | 180 |
| Velocità massima* | giri/min. | 5000 | 4500 | 3800 | 3000 | 2200 | 1800 |
| Massa (senza morsetti) | kg | 16 | 28 | 42 | 67 | 125 | 248 |
| Momento d'inerzia | kg·m ² | 0,06 | 0,17 | 0,35 | 0,84 | 2,3 | 8,8 |
| Cilindri consigliati | Mod. | SIN-S 85 | SIN-S 100 | SIN-S 125 | SIN-S 125 | SIN-S 150 | SIN-S 150 |

* La velocità massima specificata è valida solo in presenza della forza di trazione massima e di griffe con peso standard.
Per operazioni di serraggio speciali i tecnici SMW-AUTOBLOK sono sempre a vostra disposizione

** Per prese interne ridurre la massima forza di serraggio del 30%.



Mandrini autostaffanti ad alta precisione

Ø 170 - 530 mm

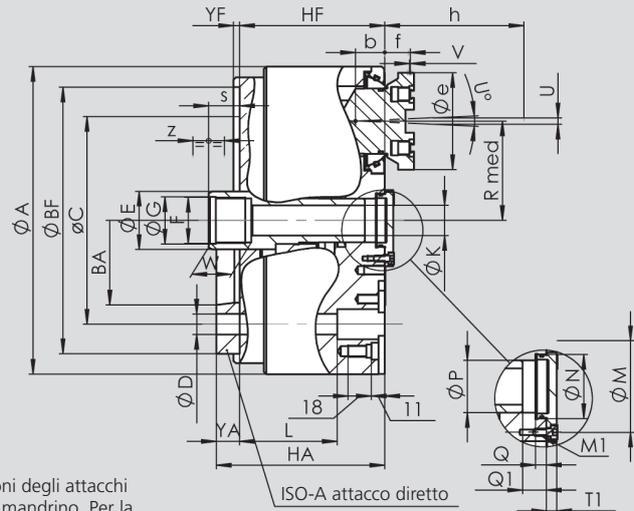
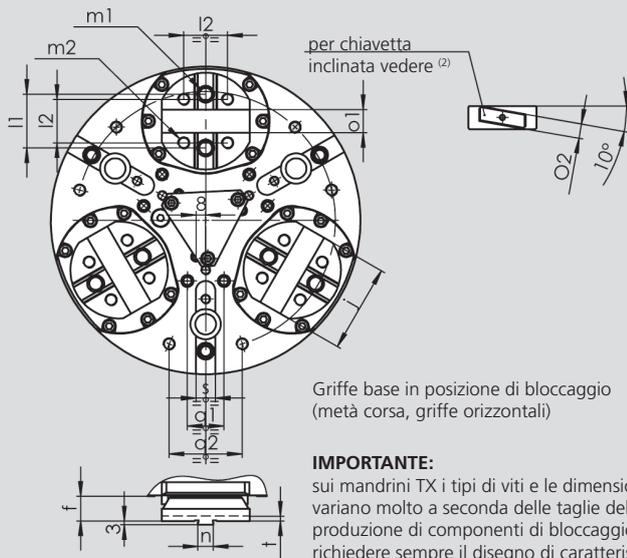
■ azione di staffaggio attiva

■ incastro a CROCE

■ 3 griffe

TX-C

Autocentrante
Griffe rigide



Con riserva di modifiche tecniche.
Per maggiori informazioni contattare l'ufficio tecnico SMW-AUTOBLOK.

4

| Modello SMW-AUTOBLOK | | | TX-C 170 | | TX-C 210 | | TX-C 250 | | TX-C 315 | | TX-C 400 | | TX-C 530 | |
|----------------------------|-----------------|------|----------|------|-----------|---------|-----------|---------|-----------|---------|----------|---------|----------|---------|
| Attacco | | | Z140 | A5 | Z170 | A6 | Z220 | A8 | Z220 | A8 | Z300 | A11 | Z380 | A11 |
| | A | mm | 175 | | 212 | | 254 | | 315 | | 390 | | 535 | |
| | Bf/BA H6 | mm | 140 | 82.5 | 170 | 106.375 | 220 | 139.719 | 220 | 139.719 | 300 | 196.869 | 380 | 285.775 |
| | C | mm | 104.8 | | 133.4 | | 171.4 | | 171.4 | | 235 | | 330.2 | |
| | D | mm | 11.5 | | 13.5 | | 17 | | 17 | | 21 | | 25 | |
| | E | mm | 36 | | 38 | | 48 | | 48 | | 75 | | 75 | |
| | F | mm | M28x1.5 | | M32 x 1.5 | | M38 x 1.5 | | M38 x 1.5 | | M60x1.5 | | M60x1.5 | |
| | G H8 | mm | 29 | | 33 | | 39 | | 39 | | 61 | | 61 | |
| | Hf/HA | mm | 94 | 109 | 112 | 129 | 119 | 138 | 119 | 138 | 144 | 165 | 149 | 172 |
| Passaggio centrale | K | mm | 14 | | 18 | | 25 | | 25 | | 52 | | 52 | |
| | L | mm | 68 | | 82 | | 80 | | 80 | | 94 | | 97 | |
| | M | mm | 36 | | 42 | | 63 | | 63 | | 90 | | 90 | |
| Filetto/profondità | M1 | mm | M5/12 | | M6/11 | | M6/14 | | M6/14 | | M8/17 | | M8/17 | |
| | N H8 | mm | 28 | | 34 | | 44 | | 44 | | 75 | | 75 | |
| | P | mm | 23 | | 28 | | 36 | | 36 | | 65 | | 65 | |
| | Q | mm | 6 | | 5.5 | | 7.5 | | 7.5 | | 9 | | 9 | |
| A metà corsa | Q1 | mm | 13 | | 14 | | 16 | | 16 | | 21 | | 21 | |
| A metà corsa | R med | mm | 55 | | 64 | | 82 | | 107 | | 130 | | 190 | |
| A metà corsa | S | mm | 17 | | 20 | | 25 | | 25 | | 25 | | 21 | |
| | T1 | mm | 10 | | 7 | | 7 | | 7 | | 15 | | 15 | |
| Corsa radiale | U° | ang. | 5.2° | | 5.2° | | 4.9° | | 4.9° | | 4.7° | | 4.7° | |
| Corsa radiale (1) h | U | mm | 5.3 | | 6.3 | | 7 | | 7 | | 7.5 | | 7.5 | |
| Staffaggio std | V | mm | 0.1 | | 0.1 | | 0.1 | | 0.1 | | 0.2 | | 0.2 | |
| | W | mm | 25 | | 25 | | 30 | | 30 | | 25 | | 25 | |
| Corsa del manicotto | Z | mm | 21 | | 25 | | 26 | | 26 | | 30 | | 30 | |
| | b | mm | 19 | | 22 | | 24 | | 24 | | 29 | | 29 | |
| | e | mm | 60 | | 75 | | 80 | | 80 | | 105 | | 105 | |
| | f | mm | 17 | | 21 | | 21 | | 21 | | 28 | | 28 | |
| Altezza di riferimento | h | mm | 40 | | 48 | | 58 | | 58 | | 63 | | 63 | |
| | j | mm | 48 | | 65.2 | | 72.2 | | 72.2 | | 100.2 | | 100.2 | |
| | l1 | mm | 32 | | 38 | | 44.4 | | 44.4 | | 63.5 | | 63.5 | |
| | l2 | mm | 24 | | 32 | | 36 | | 36 | | 48 | | 48 | |
| Filetto/profondità | m1 | mm | M10/13 | | M12/15 | | M12/15 | | M12/15 | | M16/18 | | M16/18 | |
| Filetto/profondità | m2 | mm | M8/12 | | M10/14 | | M10/14 | | M10/14 | | M12/14 | | M12/14 | |
| | n h8 | mm | 7.94 | | 7.94 | | 12.7 | | 12.7 | | 12.7 | | 12.7 | |
| | o1 H7 | mm | 12.68 | | 12.68 | | 19.03 | | 19.03 | | 19.03 | | 19.03 | |
| | o2 h7 | mm | 9 | | 9 | | 12 | | 12 | | 12 | | 12 | |
| | s H9 | mm | 16 | | 16 | | 16 | | 16 | | - | | - | |
| | t | mm | 4 | | 4 | | 4 | | 4 | | 7 | | 7 | |
| | Yf | mm | 5 | | 5 | | 5 | | 5 | | 6 | | 6 | |
| | q1 | mm | - | | - | | - | | - | | - | | - | |
| | q2 | mm | - | | - | | - | | - | | - | | - | |

(1) Calcolata alla distanza **h** dal mandrino (dove normalmente avviene il serraggio).

(2) SMW-AUTOBLOK 164: Catalogo generale