

TSBF-C

Autocentrante
Griffe flottanti

TSBR-C

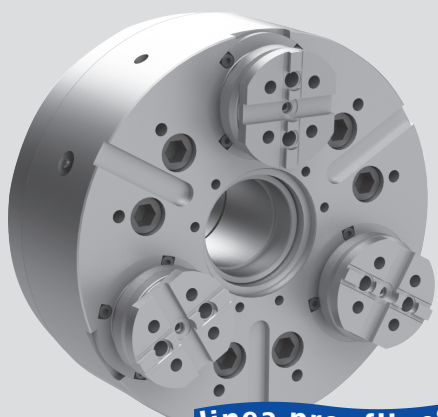
Autocentrante
Griffe rigide

Mandrini autostaffanti ad alta precisione

Ø 220 - 330 mm

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

- grande passaggio barra



linea proofline®
ermetico-bassa manutenzione

Applicazioni

- Serraggio di pezzi richiedenti tolleranze strette di **PARALLELISMO**
- **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**
- Utilizzo del passaggio barra per inserimento pezzi lunghi o bloccaggi speciali

TSBF-C: griffe base flottanti = serraggio di pezzi grezzi o deformabili (6 punti di contatto)

TSBR-C: griffe base rigide = serraggio di precisione di diametri pre-torniti

Caratteristiche tecniche

- Azione di staffaggio attiva
- Compensazione della forza centrifuga
- Griffe base con incastro a CROCE
- **proofline®** = mandrini ermetici - bassa manutenzione
- Lubrificazione costante a grasso
- Grande passaggio barra

Dotazione standard

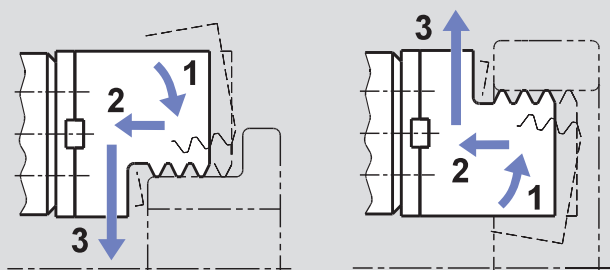
Mandrino a 3 griffe
Viti di fissaggio

Esempio di ordine

Mandrino a 3 griffe TSBF-C 220/A6

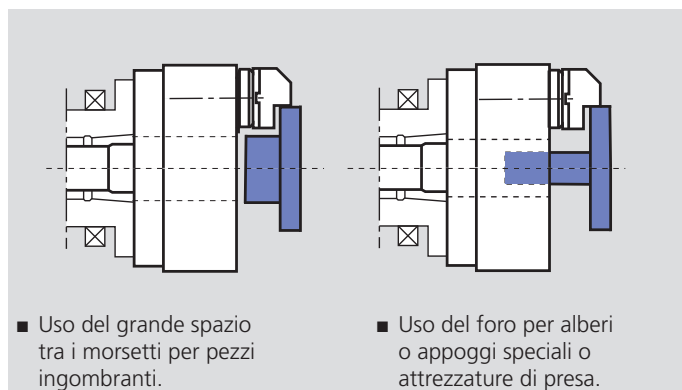
o

Mandrino a 3 griffe TSBR-C 330/Z300



Principio di funzionamento:

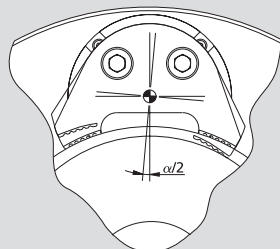
- 1 centraggio - 2 staffaggio - 3 serraggio
- per serraggio esterno e interno



- Uso del grande spazio tra i morsetti per pezzi ingombranti.

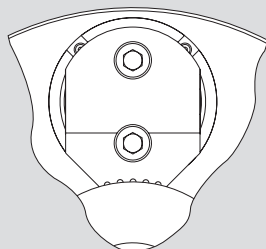
- Uso del foro per alberi o appoggi speciali o attrezzature di presa.

TSBF-C

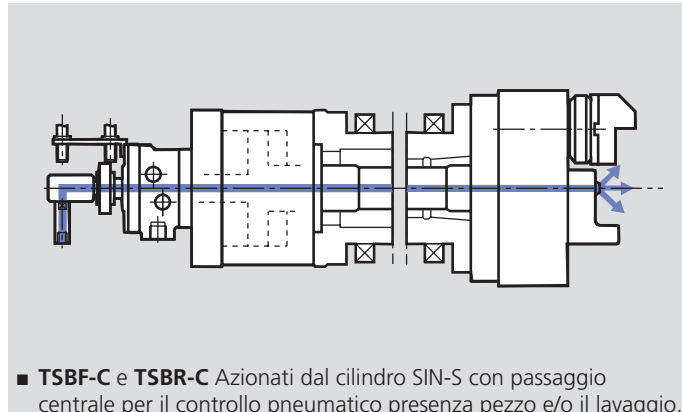


TSBF-C:
Griffe base flottanti per il serraggio di pezzi grezzi deformabili su 6 punti di contatto.

TSBR-C



TSBR-C:
Griffe base rigide per il serraggio di precisione di pezzi su Ø pre-torniti su 3 punti di contatto.



- **TSBF-C e TSBR-C** Azionati dal cilindro SIN-S con passaggio centrale per il controllo pneumatico presenza pezzo e/o il lavaggio.

Dati tecnici

| Modello SMW-AUTOBLOK | | TSBF-C 220 TSBR-C 220 | TSBF-C 260 TSBR-C 260 | TSBF-C 330 TSBR-C 330 |
|--|-----------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Corsa angolare delle griffe U° | ang. | 5.2° | 5.2° | 5° |
| Corsa radiale per griffa alla distanza h | mm | 5.3 | 6.3 | 7 |
| Corsa assiale di staffaggio (standard) | mm | 0.1 | 0.1 | 0.1 |
| Corsa del manicotto | mm | 21 | 25 | 25 |
| Forza di trazione massima** | kN | 18 | 25 | 40 |
| Forza di serraggio massima alla distanza h** | kN | 44 | 60 | 96 |
| Velocità massima* | giri/min. | 4250 | 3750 | 3000 |
| Massa (senza morsetti) | kg | 25 | 40 | 67 |
| Momento d'inerzia | kg·m² | 0.165 | 0.34 | 0.97 |
| Cilindri consigliati | Mod. | SIN-S 85 | SIN-S 100 | SIN-S 125 |
| Codici TSBF-C | | 77197922 | 77197926 | 77197933 |
| Codici TSBR-C | | 77198122 | 77198126 | 77198133 |

* 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%.



SMW-AUTOBLOK
458

SMW-AUTOBLOK
452

SMW-AUTOBLOK
313

Mandrini autostaffanti ad alta precisione

Ø 220 - 330 mm

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

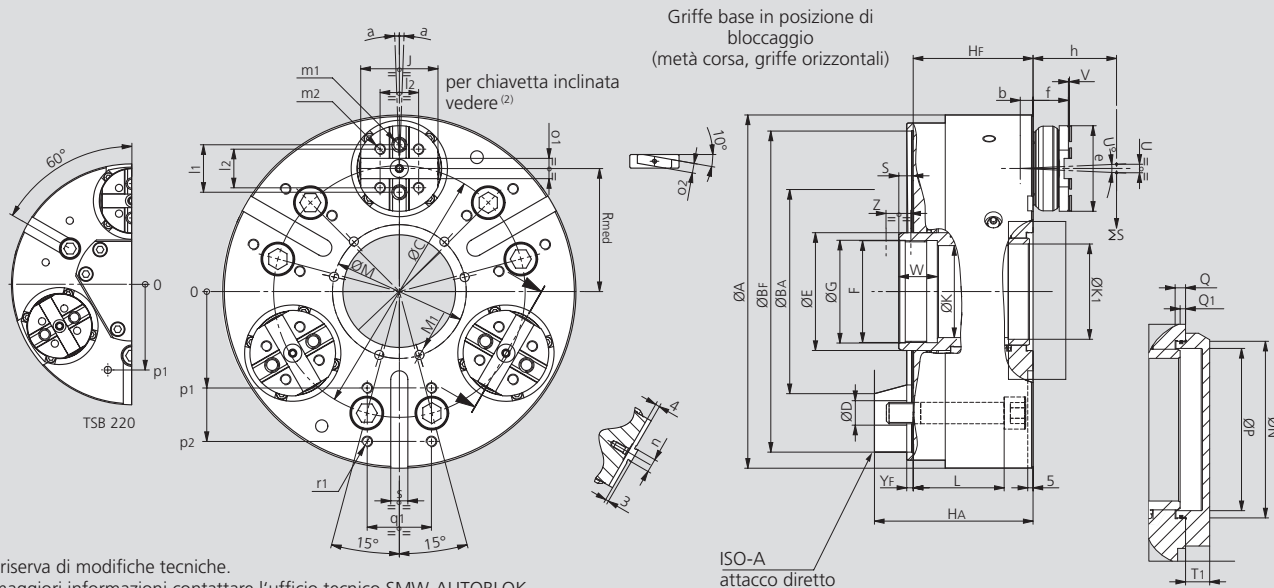
■ grande passaggio barra

TSBF-C

Autocentrante
Griffe flottanti

TSBR-C

Autocentrante
Griffe rigide



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

4

| Modello SMW-AUTOBLOK | | | TSBF-C 220 TSBR-C 220 | | TSBF-C 260 TSBR-C 260 | | TSBF-C 330 TSBR-C 330 | |
|--------------------------------|-----------------|------|--------------------------|---------|--------------------------|---------|--------------------------|---------|
| Attacco | | | Z170 | A6 | Z220 | A8 | Z300 | A11 |
| | A | mm | 225 | | 265 | | 330 | |
| | BF/BA H6 | mm | 170 | 106.375 | 220 | 139.719 | 300 | 196.869 |
| | C | mm | 133.4 | | 171.4 | | 235 | |
| | D | mm | 13.5 | | 17 | | 21 | |
| | E | mm | 75 | | 85 | | 110 | |
| | F | mm | M65 x 2 | | M75 x 2 | | M95 x 2 | |
| | G H8 | mm | 66 | | 76 | | 96 | |
| | HF/HA | mm | 86 | 103 | 100 | 119 | 112 | 133 |
| Passaggio centrale | K | mm | 55 | | 62 | | 86 | |
| | K1 | mm | - | | 65 | | 89 | |
| | L | mm | 66 | | 80 | | 85 | |
| | M | mm | 88 | | 100 | | 125 | |
| Filetto / profondità | M1 | mm | M8 / 20 | | M8 / 20 | | M10 / 20 | |
| | N H8 | mm | 74 | | 85 | | 110 | |
| | P | mm | 65 | | 75 | | 100 | |
| | Q | mm | 6.5 | | 6.5 | | 6.5 | |
| A metà corsa | Q1 | mm | 2 | | 1 | | 3 | |
| A metà corsa | Rmed | mm | 78 | | 90 | | 115 | |
| A metà corsa | S | mm | 15 | | 13 | | 14 | |
| | T1 | mm | 13 | | 16 | | 15 | |
| Corsa radiale | U° | ang. | 5.2° | | 5.2° | | 5° | |
| Corsa radiale h ⁽¹⁾ | U | mm | 5.3 | | 6.3 | | 7 | |
| Staffaggio std (opz.) | V | mm | 0.1 (0.6) | | 0.1 (0.6) | | 0.1 (0.6) | |
| | W | mm | 30 | | 34 | | 36 | |
| Corsa del manicotto | Z | mm | 21 | | 25 | | 25 | |
| Solo per TSBF-C | α | ang. | ±2° | | ±2° | | ±1.5° | |
| | b | mm | 9 | | 10 | | 12 | |
| | e | mm | 60 | | 75 | | 80 | |
| | f | mm | 27 | | 33 | | 33 | |
| Altezza di riferimento | h | mm | 50 | | 60 | | 70 | |
| | j | mm | 55 | | 65 | | 72 | |
| | l1 | mm | 32 | | 38 | | 44.4 | |
| | l2 | mm | 24 | | 32 | | 36 | |
| Filetto / profondità | m1 | mm | M10 / 16 | | M12 / 18 | | M12 / 18 | |
| Filetto / profondità | m2 | mm | M8 / 14 | | M10 / 14 | | M10 / 14 | |
| | n h8 | mm | 7.94 | | 7.94 | | 12.7 | |
| | o1 H7 | mm | 12.68 | | 12.68 | | 19.03 | |
| | o2 h7 | mm | 9 | | 9 | | 12 | |
| | p1 | mm | 80 | | 102 | | 90 | |
| | p2 | mm | - | | - | | 140 | |
| | q1 | mm | 45 | | 60 | | 60 | |
| Filetto / profondità | r1 | mm | M8 / 15 | | M10 / 20 | | M10 / 20 | |
| | s | mm | 16 | | 16 | | 16 | |
| | yF | mm | 5 | | 5 | | 5 | |

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

⁽²⁾ SMW-AUTOBLOK 186: Catalogo generale