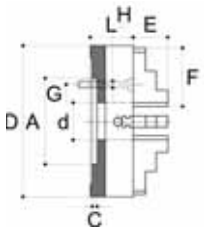
Piattaforma a 4 griffe indipendenti

Piattaforma a 4 griffe indipendenti con comando a vite, attacco a flangia DIN 6350, corpo in ghisa fino al diametro 800 mm oltre in acciaio, 4 griffe base + blocchetto duro reversibile, scanalature a T sul fronte mandrino. Fornito con chiave per griffe.

DIN 6350



Codice	€	D (mm)	A H7 (mm)	C (mm)	d (mm)	L (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H	Peso (Kg)
C051450400	-,--	400	200	10	100	105	49,8	129	171,4	4x M16	63
C051450500	-,--	500	270	12	125	120	59,8	152,5	235	4x M20	105
C051450630	-,--	630	270	12	160	140	59,8	177	235	4x M20	165
C051450800	-,--	800	250	12	210	145	70,8	202	300	8x M20	315

Dati tecnici piattaforma a 4 griffe indipendenti cod. C05145

D (mm)	Coppia consentita al pignone (Nm)	N° giri max (gir/min)	Forza di serraggio (Kgm)	Precisione (mm)	Portata con supporto (Kg)	ø di serraggio	
						min	max
400	280	800	6500	0,09	3000	20	400
500	360	500	7200	0,15	4500	45	500
630	460	400	8000	0,15	6500	50	630
800	500	300	9000	0,2	8500	50	800

Mandrino autocentrante DURO-A di RÖHM

RÖHM driven by technology

Fino a 8.000 giri/min

Design unico per il massimo numero di giri

DURO-A è un mandrino autocentrante automatico a 3 griffe con passaggio barra per tornio CNC. È impiegabile in particolare per lavori di tornitura di pezzi cilindrici pieni o a flange. Si differenzia da prodotti analoghi per l'alto numero di giri, l'elevata forza di serraggio e il profilo ridotto, il che lo rende perfetto per le lavorazioni automatiche. Grazie alla sua resistenza, alla garanzia di 36 mesi e al prezzo di acquisto molto conveniente, DURO-A offre un "total cost of ownership" ottimale.

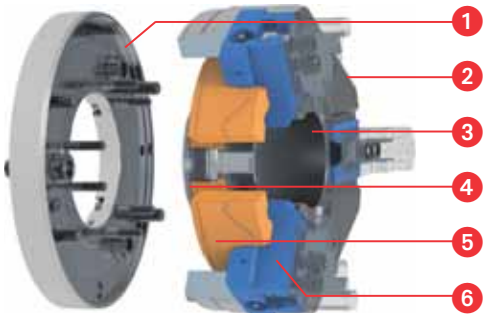
I vantaggi in breve:

- Per chi opera su macchine automatiche per la finitura di barre, tubi, flange
- Elevato numero di giri (fino a 8.000 giri/min nella versione 160)
- Bordo di disturbo ridotto e ampio foro passante
- Molto resistente, con garanzia di 36 mesi
- Ottimo rapporto prezzo/prestazione.

Costruzione intelligente per serraggi fino a 250 kN

Il mandrino DURO-A blocca saldamente il pezzo con una forza di serraggio fino a 250 kN (versione 400).
Nessun mandrino analogo fa di più!
Ciò consente di raggiungere le migliori prestazioni nella finitura, abbreviando i tempi di lavorazione.

Com'è fatto e come funziona DURO-A



1. Flangia di centraggio
2. Corpo base
3. Boccola di protezione
4. Filettatura/Adattatore tubo di trazione
5. Pistone
6. Griffe base

Il corpo centrale (2) in acciaio contiene e protegge i componenti del DURO-A. La tolleranza è minima per la massima precisione.
Verso la contropunta della macchina, l'elemento di centraggio (1) racchiude saldamente il mandrino e lo mantiene in posizione tramite viti.
Le tre griffe base (6) e il pistone (5) svolgono la funzione di serraggio. Il pistone è collegato al cilindro della macchina mediante un attacco filettato. Se il cilindro è ad azionamento idraulico, il pistone viene spinto nel corpo base del mandrino. Grazie ai piani inclinati del pistone le griffe si spostano in senso radiale verso l'esterno e rilasciano il pezzo. Per serrare il pezzo il cilindro si muove nella direzione opposta. In caso di serraggio interno (serraggio di pezzi dall'interno, es. quando è necessario lavorare anelli esternamente) il processo avviene in senso inverso.
La boccola di protezione (3) impedisce la penetrazione di trucioli nella cinematica del mandrino. Per l'attacco al cilindro è in dotazione un anello filettato (4). Per attacchi di tipo diverso RÖHM fornisce un elemento filettato (adattatore per tubo di trazione). Per attacco macchina a cono corto sono disponibili flange di connessione come accessorio. Le griffe di base (6) sono dotate di morsa dentata a 60° o 90°.

◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno