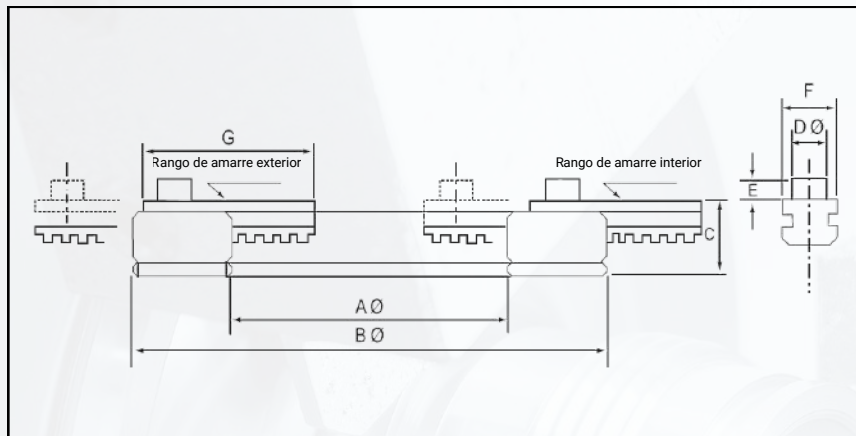




Fijación de mandrinado para platos de 3 garras



Modelo	A Ø	B Ø	C	D Ø	F-G	Recorrido Garras	Máx. Amarre (Kgf)	Vel. Máx. (R.P.M)	Presión Máx. (Kgf/cm ²)	Peso Bruto (Kg)	Plato adaptable
TL-100	100	169	26	13-7	19-61	7.4	1.500	800	8	2.7	5", 6", 8"
TL-125	125	197	26	16.3-8	19-61	7.4	1.500	700	8	3.5	6", 8", 10"
TL-160	160	247	31	18.3-8	8.5	24-80	1.750	600	8	5.6	8", 10", 12"

CARACTERÍSTICAS

- Compatible con tornos CNC.
- Este modelo incorpora un sistema de microajuste continuo que permite un posicionamiento preciso y reduce el desgaste de las mordazas blandas.
- Las mordazas blandas pueden mandrinarse siguiendo unos sencillos pasos.
- Gracias al sistema de bloqueo en sentido antihorario, el rango de mecanizado puede ampliarse fácilmente.

INSTRUCCIONES DE USO



PASO 1:

Coloque la mordaza en la posición correcta



PASO 2:

Ajuste el útil de mandrinado de mordazas para que coincida con los orificios de fijación y gírelo en sentido contrario a la fuerza de amarre del plato.



PASO 3:

Accione el plato para bloquear y sujetar el útil de mandrinado.



PASO 4:

Mecanice hasta alcanzar la medida requerida.



PASO 5:

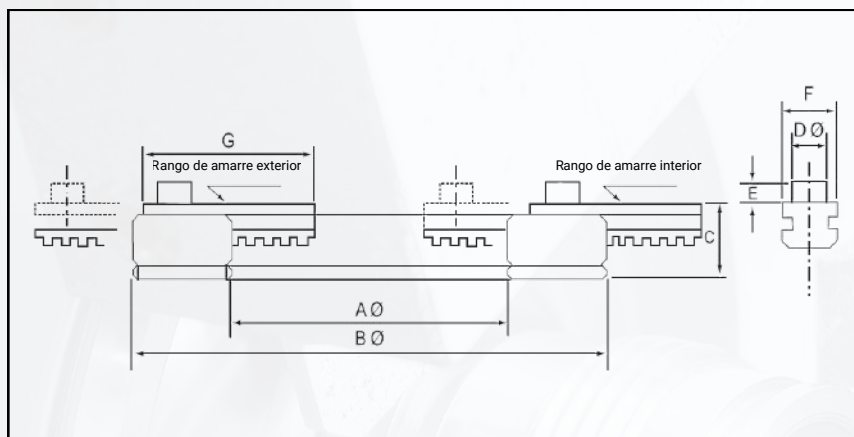
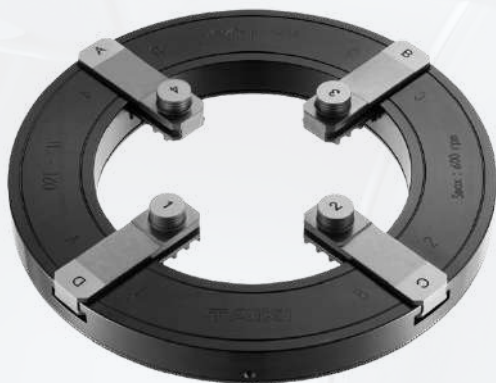
Desbloquee el plato y retire el útil de mandrinado.



PASO 6:

Si estos pasos se realizan correctamente, la pieza tendrá un mejor T.I.R. (desviación radial total).

Fijación de mandrinado para platos de 4 garras



Modelo	A Ø	B Ø	C	D Ø	F-G	Recorrido Garras	Máx. Amarre (Kgf)	Vel. Máx. (R.P.M)	Presión Máx. (Kgf/cm ²)	Peso Bruto (Kg)	Plato adaptable
TL-100-4	100	169	26	13-7	19-61	7.4	1.500	800	8	2.7	5", 6", 8"
TL-125-4	125	197	26	16.3-8	19-61	7.4	1.500	700	8	3.5	6", 8", 10"
TL-160-4	160	247	31	18.3-8	8.5	24-80	1.750	600	8	5.6	8", 10", 12"

CARACTERÍSTICAS

- Compatible con tornos CNC.
- Este modelo incorpora un sistema de microajuste continuo que permite un posicionamiento preciso y reduce el desgaste de las mordazas blandas.
- Las mordazas blandas pueden mandrinarse siguiendo unos sencillos pasos.
- Gracias al sistema de bloqueo en sentido antihorario, el rango de mecanizado puede ampliarse fácilmente.

INSTRUCCIONES DE USO



PASO 1:

Coloque la mordaza en la posición correcta



PASO 2:

Ajuste el útil de mandrinado de mordazas para que coincida con los orificios de fijación y gírelo en sentido contrario a la fuerza de amarre del plato.



PASO 3:

Accione el plato para bloquear y sujetar el útil de mandrinado.



PASO 4:

Mecanice hasta alcanzar la medida requerida.



PASO 5:

Desbloquee el plato y retire el útil de mandrinado.



PASO 6:

Si estos pasos se realizan correctamente, la pieza tendrá un mejor T.I.R. (desviación radial total).