

Mandrini automatici staffanti

Pull-down power chucks



ACS-E

Autocentranti a 3 o 6 colonne staffanti bloccaggio esterno
• Alta precisione • Alta velocità di rotazione • Ø 170 - 450 mm
3- or 6-jaw-column chucks o. d. clamping
• High precision • High speed • Ø 170 - 450mm

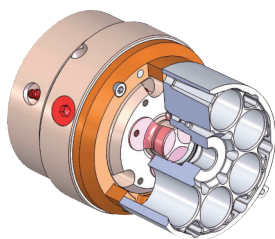
Pag. 68



ACS-I

Autocentranti a 3 o 6 colonne staffanti bloccaggio interno
• Alta precisione • Alta velocità di rotazione • Ø 130 - 300 mm
3- or 6-jaw-column chucks i. d. clamping
• High precision • High speed • Ø 130 - 300 mm

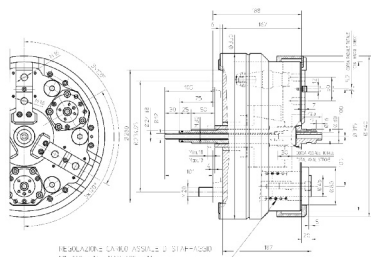
Pag. 72



ACS

Esempi di applicazioni
Application examples

Pag. 79



ST - ST-FC

Autocentranti autostaffanti corsa di staffaggio positiva
Regolazione della corsa e della forza di staffaggio
Pull-down chucks with long pull-down stroke
Pull-down stroke and force adjustment

Pag. 82

• Comando automatico tramite cilindri idraulici rotanti
Power operated with rotating hydraulic cylinders

• Bloccaggio diametri ESTERNI
OUTSIDE DIAMETERS clamping



APPLICAZIONI

Adatto alle lavorazioni con bloccaggio esterno di serie medio-grandi di pezzi ma anche di piccole serie ove si richieda grande precisione di concentricità e parallelismo grazie all'azione staffante delle colonne porta griffe anche alle altissime velocità di rotazione. Le griffe a richiesta in acciaio tutta tempra di costo contenuto possono essere ripristinate dall'utilizzatore (grazie ad un anello specifico per la centratura) senza doverle sostituire in caso di usura fino a 4/5 volte (con un Kit specifico di n. 5 anelli per la centratura).

Grazie alla conformazione delle colonne porta griffe e delle griffe la serie ACS-E è poco sensibile alla perdita di bloccaggio per effetto della forza centrifuga cosa che permette di bloccare pezzi di debole struttura senza deformarli.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo in acciaio interamente cementato, temprato e rettificato. Stagno con lubrificazione a grasso, il corpo presenta delle aperture per l'evacuazione dei trucioli.

La serie ACS-E è esente dal tipico fenomeno di alzata delle griffe di un normale autocentrante con guide a T, cosa che permette una longevità di uso senza paragoni.

APPLICATION

This chuck is used for external clamping of medium to large lot sizes, as well as smaller quantities where high concentricity and parallelism are required.

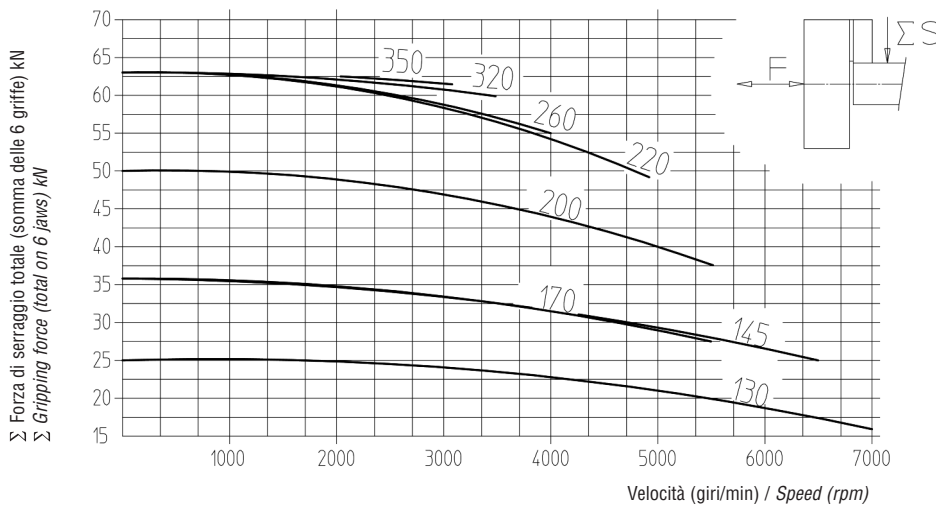
This is made possible by the pull-down action of the internal columns, even at very high rotational speed. Reasonably priced through hardened jaws are supplied on request. These jaws can be turned or ground 4 to 5 times as needed by using a kit including 5 boring rings.

The column and jaw designs make this chuck less subject to loss of clamping force due to centrifugal force. This feature allows the chuck to clamp thin workpieces without any deformation.

TECHNICAL FEATURES

The chuck body is completely hardened and ground. This chuck is part of our Proof-line series of sealed chucks, requiring no daily lubrication. Lubrication with specific grease, milled areas for chips evacuation. This chuck does not have the jaw-lift phenomenon that is so common in other chucks. This feature increases the working life of the chuck.

Diagramma della forza di serraggio dinamica - Dynamic gripping force diagram



I diagrammi rappresentati sono da considerarsi con morsetti standard, lavorati alla metà della massa iniziale e con medio ingrassaggio.

È da considerarsi nella norma una variazione di $\pm 10\%$ a parità di condizioni di impiego.

The diagrams refer to properly lubricated chucks with standard jaws, machined to half of their initial mass. A variation of $\pm 10\%$ is considered normal.

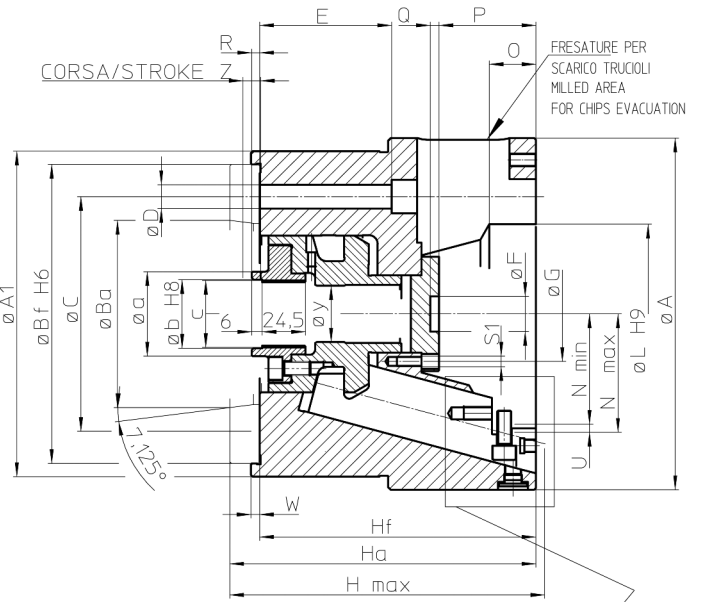
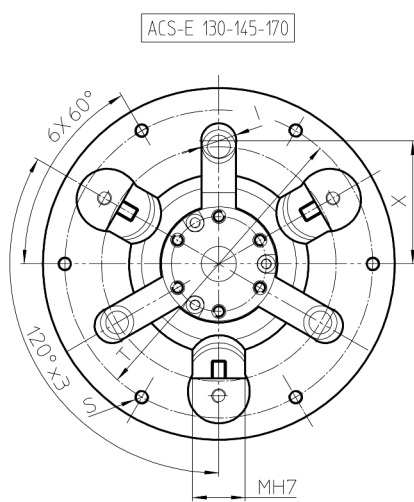
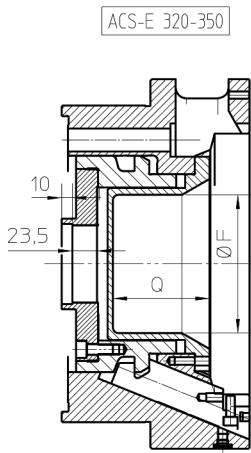
modello MARIO PINTO MARIO PINTO type		130	145	170	200	220	260	320	350
Corsa per griffa - Radial jaw stroke	mm	2.6	2.6	2.6	2.6	3.2	4	6	6
Corsa del manicotto - Wedge stroke	mm	10	10	10	10	12	15	15	15
Forza di trazione max - Max draw-pull	kN	10	15	15	20	25	25	35	35
Forza di serraggio max - Max gripping force	kN	25	36	36	50	63	63	63	63
Max vel. di rotazione - Max rotating speed	rpm	7000	6500	6300	5500	4900	4300	3400	3100
Massa (senza morsetti) Mass (without top jaws)	Kg	12	14	17	30	35	50	75	90
Momento d'inerzia - Moment of inertia	Kg·m ²	0.02	0.03	0.06	0.16	0.21	0.35	0.84	1
Diametri di bloccaggio consigliati Recommended clamping diameters	min	10	20	30	30	50	90	90	120
	max	50	70	95	100	125	165	215	245

Cilindri consigliati Recommended cylinder	SIN-S 70	SIN-S 70	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125
	SIN-S 85	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150

Codice d'ordine autocentrante Order code power chuck	77690113	77690114	77690117	77690120	77690122	77690125	77690132	77690135
Codice d'ordine morsetti duri Order code hard top jaws	69761310	69761410	69761710	69762010	69762210		69763210	

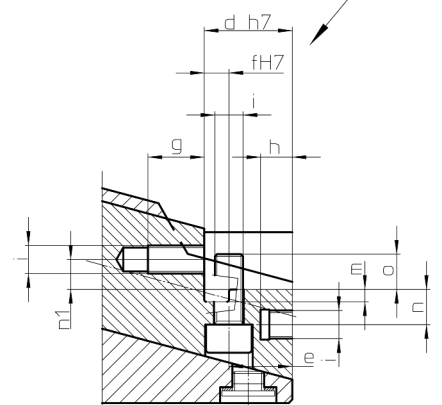
• Comando automatico tramite cilindri idraulici rotanti
Power operated with rotating hydraulic cylinders

• Bloccaggio diametri ESTERNI
OUTSIDE DIAMETERS clamping

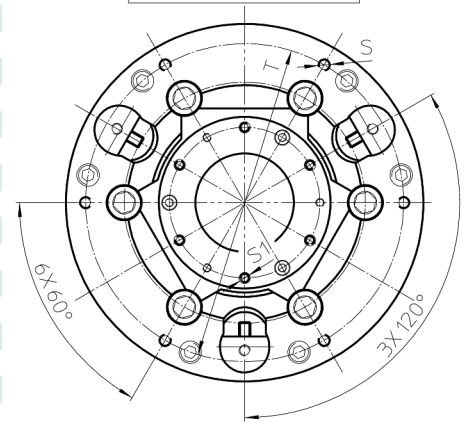


Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

MPT Tipo ACS-E 3	130	145	170	200	220	260	320	350
Attacco - Mounting	ISO-A4 FL 115	ISO-A4 FL 115	ISO-A5 FL 140	ISO-A6 FL 170	ISO-A6 FL 170	ISO-A8 FL 220	ISO-A11 FL280	ISO-A11 FL280
A/A1	130/130	147/130	172/155	200/185	220/185	260/235	324/300	354/300
Ba	63.513	63.513	82.563	106.375	106.375	139.719	196.869	196.869
Bf	115	115	140	170	170	220	280	280
C	82.6	82.6	104.8	133.4	133.4	171.4	235	235
D	3x11	3x11	3x11	6x13	6x13	6x17	6x21	6x21
E	64	64	65	75	75	91	97	97
F	-	16	20	20	30	70	105	131
G	-	40	65	54	68	107	154	184
H max	130	130	140	179	183	198.5	200.5	200.5
Ha	125	125	135	174	177	191	193	193
Hf	112	112	120	157	160	172	172	172
I	20	20	20	-	-	-	-	-
L	55	75	98	102	126	167	217	247
M	20	20	20	30	30	30	30	30
N min/max	33.7/36.3	43.7/46.3	56.2/58.8	63.7/66.3	73.4/76.6	93/97	117/123	132/138
O	26.5	26.5	26.5	32	33	34	33	33
P	30	29	29	55	50.5	40	38	38
Q	-	5	5	7	7	65.5	91.5	91.5
R	18	18	4.5	4.5	3.5	2	6	6
S	6xM6	6xM6	6xM6	6xM8	6xM8	6xM8	12xM8	12xM8
S1	-	3xM5	6xM5	6xM6	6xM6	6xM6	6xM8	6xM8
T	115	115	145	175	190	226	290	320
Corsa - Stroke	U	2.6	2.6	2.6	2.6	3.2	4	6
Corsa - Stroke	Z	10	10	10	10	12	15	15
X	41.3	41.3	52.4	-	-	-	-	-
W	5	5	5	5	5	5	6	6
a	36	36	48	48	48	48	86	86
b	29	29	39	39	39	39	76	76
c	M28 x 1.5	M28 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5	M75x2	M75x2
d	20	20	20	25	25	25	25	25
e	14	14	14	18	18	18	18	18
f	6	6	6	7	7	7	7	7
g	12	12	12	16	16	16	16	16
h	-	-	-	9	9	9	9	9
i	M6	M6	M6	M8	M8	M8	M8	M8
m	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
n	7.5	7.5	7.5	10	10	10	10	10
n1	6.5	6.5	6.5	8.5	8.5	8.5	8.5	8.5
o	8.5	8.5	8.5	9	9	9	9	9
y	12.5	14	32	32	32	32	115	115

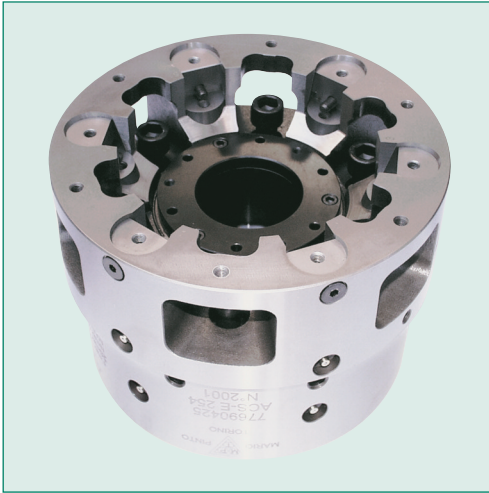


ACS-E 200-220-260-320-350



Gli autocentranti sono predisposti per 2 passaggi centralizzati, aria lubrificata e aria compressa di pulizia o presenza pezzo. A richiesta, su alcuni tipi, è possibile applicare un terzo passaggio centralizzato. Contattare il nostro UFF. TECNICO per eventuali chiarimenti. Per flange di attacco vedi pag. 77-128-129. Per morsetti duri vedi pag. 74.

Standard equipment includes double central passage for lubrication, air or workpiece control. 3rd central passage upon request. Please call our technical office if you need more information. For adapters see page 77-128-129. For hard jaws see page 74.



APPLICAZIONI

Stesse applicazioni dell'ACS-E-3, ma disponendo di sei colonne staffanti porta griffe è particolarmente adatto per lavorazioni di ripresa di particolari assai deformabili quali anelli di cuscinetto, dischi freno, tamburi.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo in acciaio interamente cementato, temprato e rettificato. Stagno con lubrificazione a grasso, il corpo presenta delle aperture per l'evacuazione dei trucioli. La serie ACS-E è esente dal tipico fenomeno di alzata delle griffe di un normale autocentrante con guide a T, cosa che permette una longevità in produzione senza paragoni.

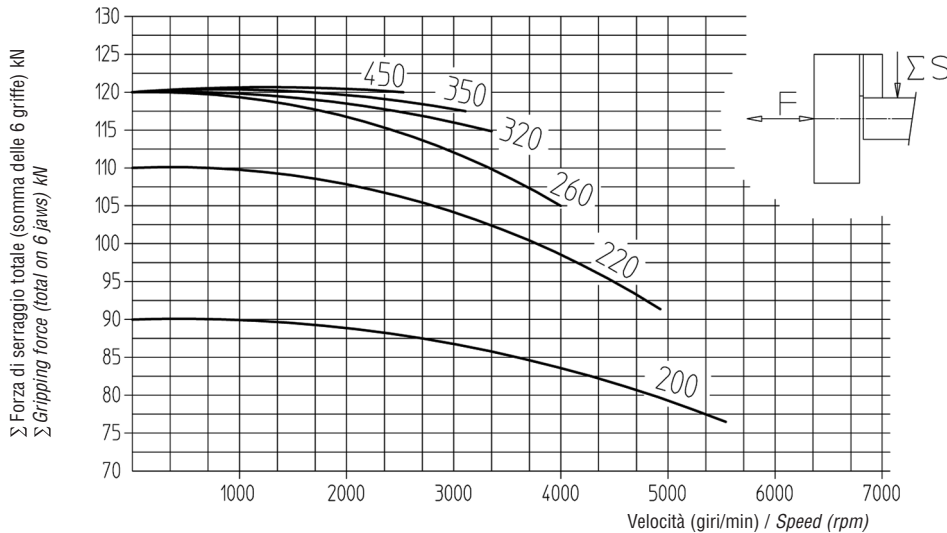
APPLICATION

Same application as ACS-E-3. This chuck uses a 6-column (jaw) system making it particularly useful for workpieces that are easy to deform, such as rings for bearings, brake drums, brake discs.

TECHNICAL FEATURES

The chuck body is completely hardened and ground. This chuck is part of our Proofline series of sealed chucks, requiring no daily lubrication. Lubrication with specific grease, milled areas for chips evacuation. This chuck does not have the jaw-lift phenomenon that is so common in other chucks. This feature increases the working life of the chuck.

Diagramma della forza di serraggio dinamica - Dynamic gripping force diagram



I diagrammi rappresentati sono da considerarsi con morsetti standard, lavorati alla metà della massa iniziale e con medio ingrassaggio. È da considerarsi nella norma una variazione di $\pm 10\%$ a parità di condizioni di impiego.

The diagrams refer to properly lubricated chucks with standard jaws, machined to half of their initial mass. A variation of $\pm 10\%$ under similar working conditions is considered normal.

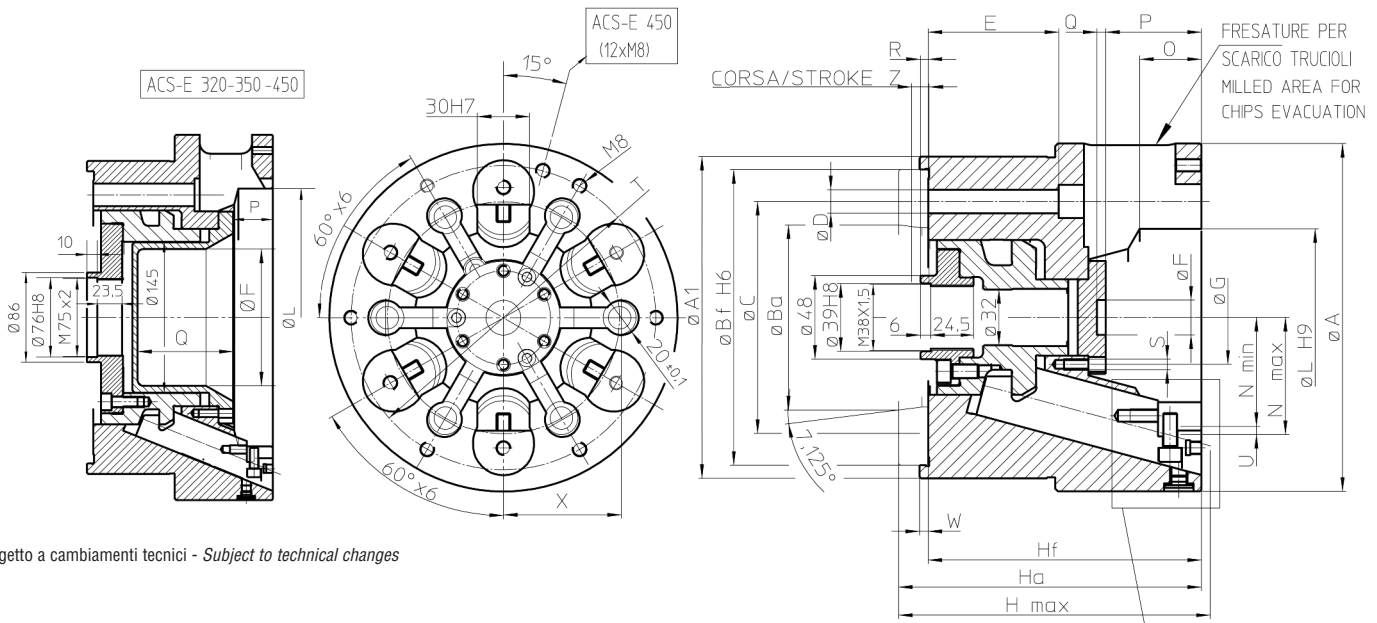
modello MARIO PINTO MARIO PINTO type		200	220	260	320	350	450
Corsa per griffa - Radial jaw stroke	mm	2.6	3.2	4	6	6	6
Corsa del manicotto - Wedge stroke	mm	10	12	15	15	15	15
Forza di trazione max - Max draw-pull	kN	40	50	50	65	65	65
Forza di serraggio max - Max gripping force	kN	90	110	120	120	120	120
Max vel. di rotazione - Max rotating speed	rpm	5500	4900	4300	3400	3100	2200
Massa (senza morsetti) Mass (without top jaws)	Kg	30	35	50	75	90	130
Momento d'inerzia - Moment of inertia	Kg·m ²	0.16	0.21	0.35	0.84	1	3
Diametri di bloccaggio consigliati Recommended clamping diameters	min	30	50	90	90	120	210
	max	100	125	165	215	245	335

Cilindri consigliati Recommended cylinder	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 125
	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150	SIN-S 150

Codice d'ordine autocentrante Order code power chuck	77690420	77690422	77690425	77690432	77690435	77690445
Codice d'ordine morsetti duri Order code hard top jaws	69762040	69762210 (x2)		69763210 (x2)		

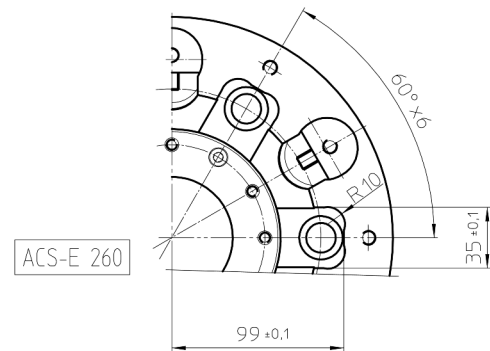
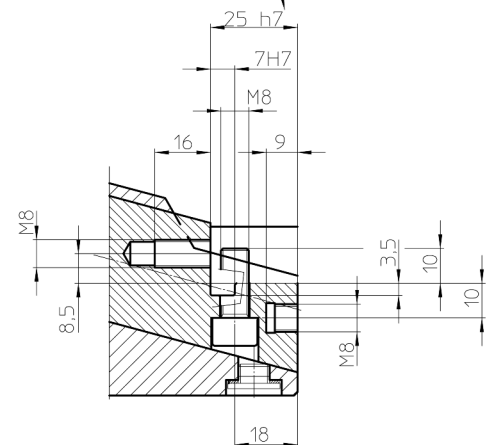
• Comando automatico tramite cilindri idraulici rotanti
Power operated with rotating hydraulic cylinders

• Bloccaggio diametri ESTERNI
OUTSIDE DIAMETERS clamping



Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

MPT Tipo ACS-E 6	200	220	260	320	350	450
Attacco - Mounting	ISO-A6 FL 170	ISO-A6 FL 170	ISO-A8 FL 220	ISO-A11 FL 280	ISO-A11 FL 280	ISO-A15 FL 380
A	200	220	260	324	354	450
A1	185	185	235	300	300	410
Ba	106.375	106.375	139.719	196.869	196.869	285.775
Bf	170	170	220	280	280	380
C	133.4	133.4	171.4	235	235	330.2
D	13	13	17	21	21	25
E	75	75	91	97	97	97
F	20	30	70	105	131	180
G	54	68	107	154	184	270
H max	179	183	198.5	200.5	200.5	202.5
Ha	174	177	191	193	193	195
Hf	157	160	172	172	172	172
L	102	126	167	217	247	336
N max	66.3	76.6	97	123	138	182
N min	63.7	73.4	93	117	132	176
O	32	33	34	33	33	33
P	55	50.5	40	38	38	38
Q	7	7	65.5	91.5	91.5	90
R	4.5	3.5	2	6	6	6
S	6xM6	6xM6	6xM6	6xM8	6xM8	6xM8
T	175	190	226	290	320	405
Corsa - Stroke	U	2.6	3.2	4	6	6
Corsa - Stroke	Z	10	12	15	15	15
	X	66.7	72	-	-	-
	W	5	5	5	6	6



Gli autocentranti sono predisposti per 2 passaggi centralizzati, aria lubrificata e aria compressa di pulizia o presenza pezzo.

A richiesta, su alcuni tipi, è possibile applicare un terzo passaggio centralizzato.

Contattare il nostro UFF. TECNICO per eventuali chiarimenti.

Per flange di attacco vedi pag. 77-128-129

Per morsetti duri vedi pag. 74

Standard equipment includes double central passage for lubrication, air or workpiece control.

3rd central passage upon request.

Please call our technical office if you need more information.

For adapters see page 77-128-129

For hard jaws see page 74

ACS-I 3-6

Autocentranti MPT a 3-6 colonne inclinate con effetto staffante di altissima precisione MPT 3-6 high-precision, pull-down column chucks

• Comando automatico tramite cilindri idraulici rotanti
Power operated with rotating hydraulic cylinders

• Bloccaggio diametri INTERNI
INSIDE DIAMETERS clamping



APPLICAZIONI

Adatto alle lavorazioni con bloccaggio interno di serie medio-grandi di pezzi ma anche di piccole serie ove si richieda grande precisione di concentricità e parallelismo grazie all'azione staffante delle colonne porta griffe anche alle altissime velocità di rotazione. Le griffe a richiesta in acciaio tutta tempra di costo contenuto possono essere ripristinate dall'utilizzatore (grazie ad un anello specifico per la centratura) senza dover sostituirle in caso di usura fino a 4/5 volte (con un Kit specifico di n. 5 anelli per la centratura). Grazie alla conformazione delle colonne porta griffe e delle griffe la serie ACS-I è poco sensibile all'aumento della forza di bloccaggio per effetto della forza centrifuga cosa che permette di bloccare pezzi di debole struttura senza deformarli. Nella versione ACS-I-6 disponendo di sei colonne staffanti porta griffe è particolarmente adatto per lavorazioni di ripresa di particolari assai deformabili quali anelli di cuscinetto, dischi freno, tamburi.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo in acciaio interamente cementato, temprato e rettificato. Stagno con lubrificazione a grasso. La serie ACS-I è esente dal tipico fenomeno di alzata delle griffe di un normale autocentrante con guide a T, cosa che permette una longevità di uso senza paragoni.

APPLICATION

This chuck is used for external clamping of medium to large lot sizes, as well as smaller quantities where high concentricity and parallelism are required. This is made possible by the pull-down action of the internal columns, even at very high rotational speed. Reasonably priced, through hardened jaws are supplied on request. These jaws can be turned or ground 4 to 5 times as needed by using a kit including 5 boring rings.

The column and jaw designs make this chuck less subject to loss of clamping force due to centrifugal force. This feature allows the chuck to clamp thin workpieces without any deformation.

The 6-column-chuck is particularly useful for workpieces that are easy to deform, such as rings for bearings, brake drums, brake discs.

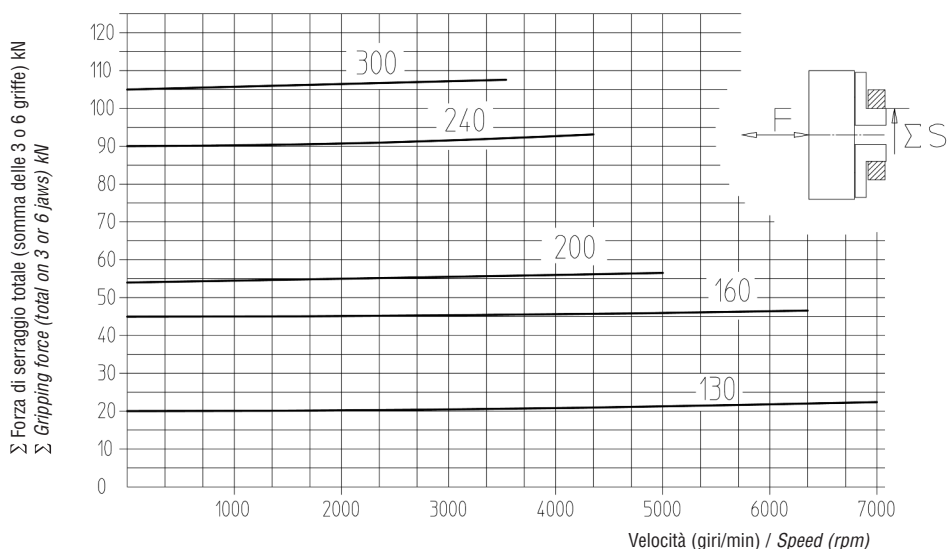
TECHNICAL FEATURES

The chuck body is completely hardened and ground. This chuck is part of our Proofline series of sealed chucks, requiring no daily lubrication.

Lubrication with specific grease, milled areas for chips evacuation.

This chuck does not have the jaw-lift phenomenon that is so common in other chucks. This feature increases the working life of the chuck.

Diagramma della forza di serraggio dinamica - Dynamic gripping force diagram



I diagrammi rappresentati sono da considerarsi con morsetti standard, lavorati alla metà della massa iniziale e con medio ingrassaggio.

È da considerarsi nella norma una variazione di $\pm 10\%$ a parità di condizioni di impiego.

The diagrams refer to properly lubricated chucks with standard jaws, machined to half of their initial mass. A variation of $\pm 10\%$ under similar working conditions is considered normal.

Attenzione: non far girare l'autocentrante oltre al 3% della rotazione max senza pezzo da lavorare bloccato.

Attention: never rotate chuck over 3% of max rotation without workpiece clamped.

modello MARIO PINTO MARIO PINTO type		130	160	200	240	300
Corsa per griffa - Radial jaw stroke	mm	2.6	4.4	4.4	4.4	4.4
Corsa del manicotto - Wedge stroke	mm	10	11	11	11	11
Forza di trazione max - Max draw-pull	kN	10	25	30	50	60
Forza di serraggio max - Max gripping force	kN	20	45	54	90	105
Max vel. di rotazione - Max rotating speed	rpm	7000	6300	5000	4300	3500
Massa (senza morsetti) Mass (without top jaws)	Kg	10	12	20	30	55
Momento d'inerzia - Moment of inertia	Kg·m ²	0.02	0.03	0.1	0.2	-
Diametri di bloccaggio consigliati Recommended clamping diameters	min	65	92	110	144	210
	max	100	140	200	232	280

Cilindri consigliati Recommended cylinder	SIN-S 70 SIN-S 85	SIN-S 85 SIN-S 100	SIN-S 100 SIN-S 125	SIN-S 125 SIN-S 150	SIN-S 125 SIN-S 150
--	----------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	------------------------

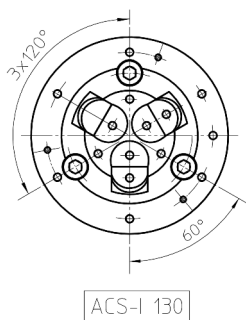
Codice d'ordine autocentrante Order code power chuck	77690613	77690616	77690620	77690924	77690930
Codice d'ordine morsetti duri Order code hard top jaws	69761360	69761660	69762060	69762490	69763090
Codice d'ordine colonne lunghe Order code long columns	-	77691616	77691620	77691924	77691930

ACS-I 3-6

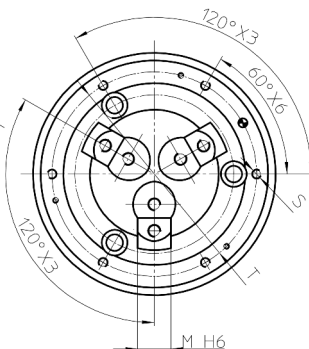
Autocentranti MPT a 3-6 colonne inclinate con effetto staffante di altissima precisione MPT 3-6 high-precision, pull-down column chucks

• Comando automatico tramite cilindri idraulici rotanti
Power operated with rotating hydraulic cylinders

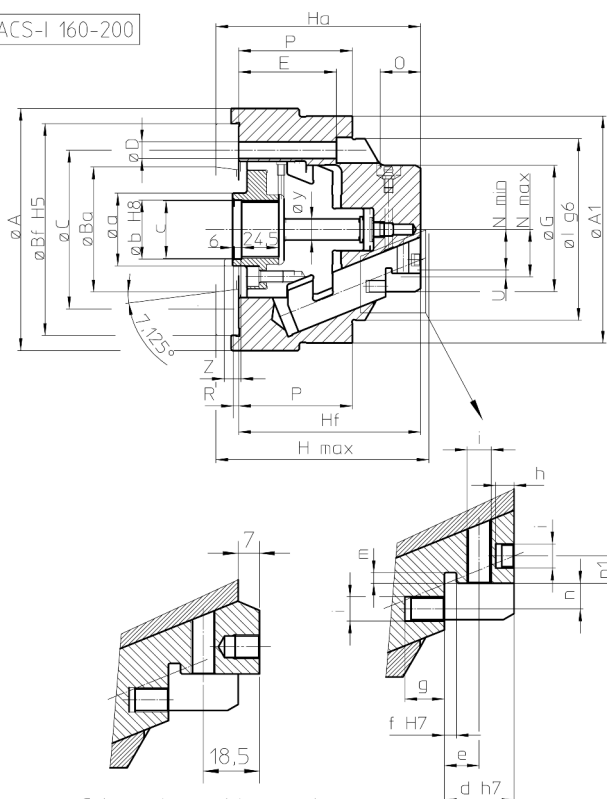
• Bloccaggio diametri INTERNI
INSIDE DIAMETERS clamping



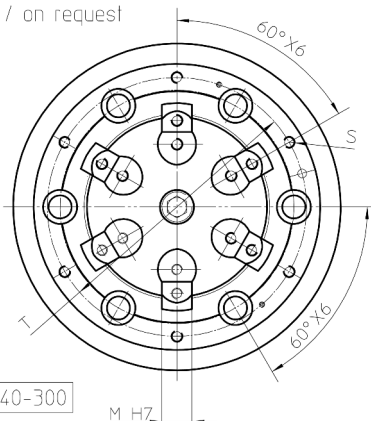
ACS-I 130



ACS-I 160-200



Colonna lunga / Long column
Su richiesta / on request



ACS-I 240-300

Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

MPT Tipo ACS-I 3-6	130	160	200	240	300
Numero colonne - Columns number	3	3	3	6	6
Attacco - Mounting	ISO-A4 FL 115	ISO-A5 FL 140	ISO-A6 FL 170	ISO-A8 FL 220	ISO-A11 FL 280
A/A1	130/130	160/150	200/170	240/210	300/275
Ba	63.513	82.563	106.375	139.719	196.869
Bf	115	140	170	220	280
C	82.6	104.8	133.4	171.4	235
D	11	11	13	17	21
E	55	64.5	62	68.5	64.5
G	59.5	85	103	136	200
H max	130	140.5	147.5	154.5	156.5
Ha	125	135	142	149	151
Hf	112	120	125	130	130
I	90	120	140	170	232
M	24	22	22	22	22
N min/max	19.2/21.8	26.8/31.2	36.3/40.7	52.8/57.2	84.8/89.2
O	27.5	26.5	27	27	27
P	67	75	80	85	85
R	18	4	4	4	8
S	M6	M6	M6	M8	M8
T	110	135	155	190	255
U	2.6	4.4	4.4	4.4	4.4
Z	10	11	11	11	11

a	36	48	48	48	86
b	29	39	39	39	76
c	M28 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5	M38 x 1.5	M75x2
d	20	23	23	23	23
e	9.5	11.5	11.5	11.5	11.5
f	4	4	4	4	4
g	12	13	13	13	13
h	-	6	6	6	6
i	M6	M8	M8	M8	M8
m	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
n	7.5	8.5	8.5	8.5	8.5
n1	7.5	9	9	9	9
y	14	14	32	32	115

Gli autocentranti sono predisposti per 2 passaggi centralizzati, aria lubrificata e aria compressa di pulizia o presenza pezzo.

A richiesta, su alcuni tipi, è possibile applicare un terzo passaggio centralizzato. Contattare il nostro UFF. TECNICO per eventuali chiarimenti.

Per flange di attacco vedi pag. 77-128-129

Per morsetti duri vedi pag. 74

Standard equipment includes double central passage for lubrication, air or workpiece control.

3rd central passage upon request.

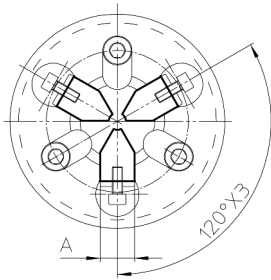
Please call our engineering dept. if you need more information.

For adapters see page 77-128-129

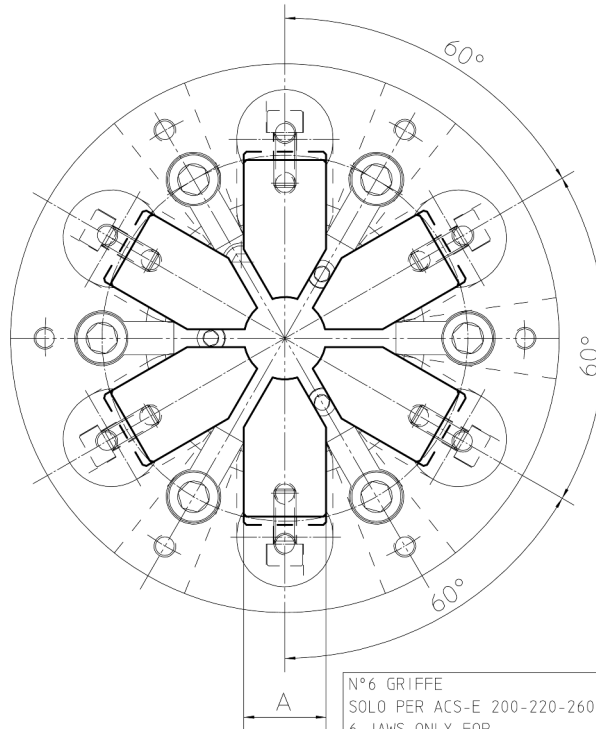
For hard jaws see page 74

Morsetti duri per autocentranti a 3-6 colonne staffanti Hard jaws for 3-6 pull-down column chucks

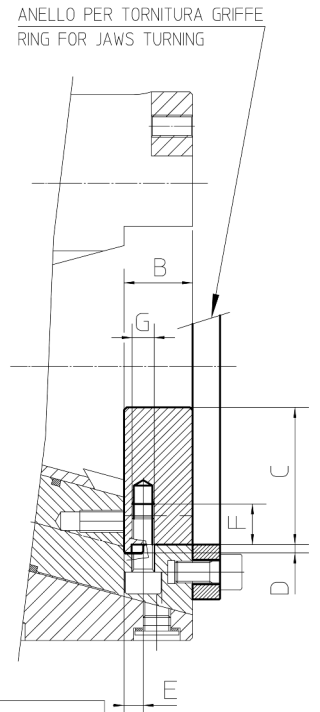
- Bloccaggio diametri ESTERNI
OUTSIDE DIAMETERS clamping



N°3 GRIFFE
PER ACS-E 130÷350
3 JAWS FOR
ACS-E 130÷350



N°6 GRIFFE
SOLO PER ACS-E 200-220-260-320-350-450
6 JAWS ONLY FOR
ACS-E 200-220-260-320-350-450



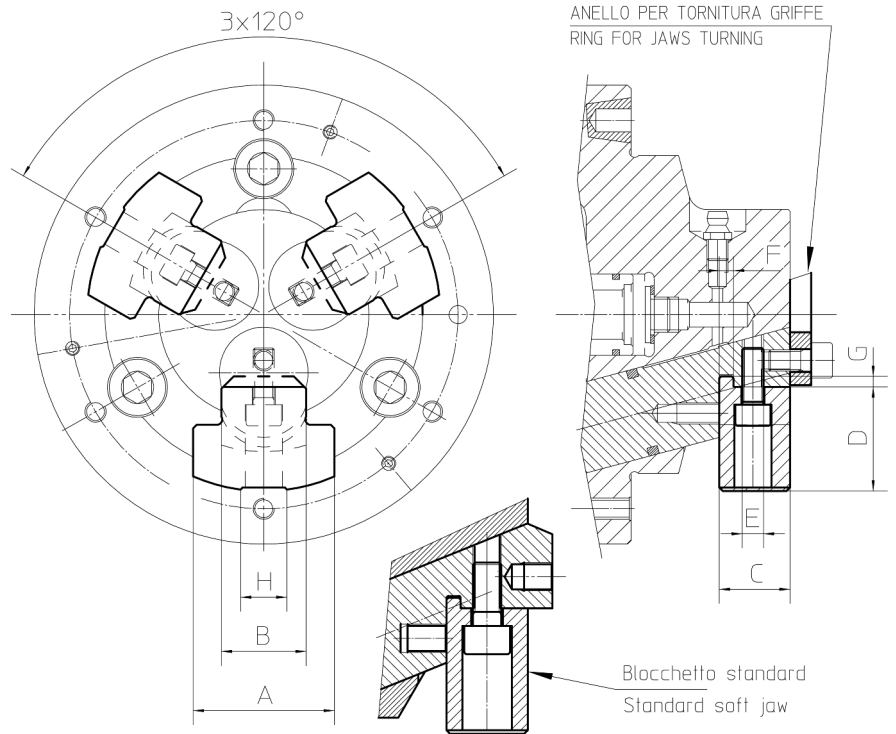
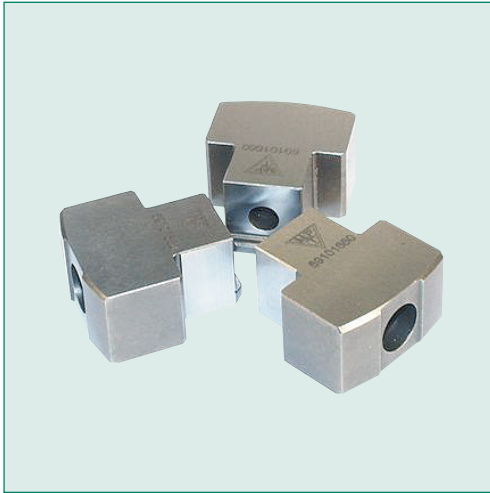
Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

Materiale morsetti duri: acciaio tutta tempra HRC 56-58
Hard jaws stuff: completely hardened steel HRC 56-58

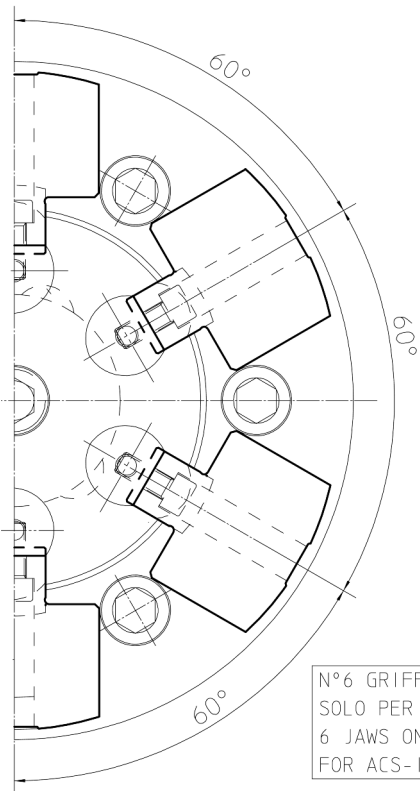
MPT tipo ACS-E ACS-E MPT type		130	145	170	200	220	260	320	350	450
Numero colonne - Columns number		3	3	3	3-6	3-6	3-6	3-6	3-6	6
A h6	B	20	20	20	30	30	30	30	30	30
	C	30	35	40	50	50	50	75	75	75
	D	3	3	3	3	3	3	3	3	3
	E g6	6	6	6	7	7	7	7	7	7
	F	13	13	13	15	15	15	15	15	15
	G	M6	M6	M6	M8	M8	M8	M8	M8	M8
	LL									
Diametri di bloccaggio consigliati Recommended clamping diameters		min	10	20	30	30	50	90	120	208
		max	50	70	95	100	125	165	215	335
Codice set di 3 morsetti duri Set of 3 hard jaws code		69761310	69761410	69761710	69762010	69762210		69763210		-
Codice set di 6 morsetti duri Set of 6 hard jaws code		-	-	-	-	-		-		-
Codice anello tornitura griffe Ring for jaws centering code		69111310	69111410	69111710	69112040	69112240	69112540	69113240	69113540	69114540

Morsetti duri per autocentranti a 3-6 colonne staffanti Hard jaws for 3-6 pull-down column chucks

- Bloccaggio diametri INTERNI
INSIDE DIAMETERS clamping



Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes



N°6 GRIFFE
SOLO PER ACS-I 240-300
6 JAWS ONLY
FOR ACS-I 240-300

Prima o dopo la tornitura si consiglia di eseguire uno scarico centrale (H) sulla griffa in corrispondenza della vite (come da figura).
Materiale morsetti duri: acciaio tutta temprata HRC 56-58

Before and after the turning we recommend cutting a central relief (H) on the jaw corresponding to the bolt (see figure).
Hard jaws stuff: completely hardened steel HRC 56-58

Morsetti per colonne standard. Per colonne lunghe si possono utilizzare i blocchetti standard oppure su richiesta blocchetti speciali.

Soft jaws for standard columns. For long columns we can use standard soft jaws or special jaws on request.

MPT tipo ACS-I ACS-I MPT type		130	160	200	240	300
Numero colonne - Columns number		3	3	3	6	6
	A	40	40	60	60	60
	B	24	22	22	22	22
	C	20	23	23	23	23
	D	29.5	41	61.5	61.5	53
	E	3 x M6	3 x M8	3 x M8	6 x M8	6 x M8
	F g6	4	4	4	4	4
	G	3	3	3	3	3
Diametri di bloccaggio consigliati Recommended clamping diameters	min	65**	92	110	144	210
	max	100	140	200	232	280

Codice set morsetti duri Hard jaws set code	69761360	69761660*	69762060*	69762490*	69763090*
Codice anello per tornitura griffe Ring for jaws turning code	69111360	69111660	69112060	69112490	69113090

* Intercambiabili sui 160-200-240-300
** Min. 60 con morsetti e viti particolari

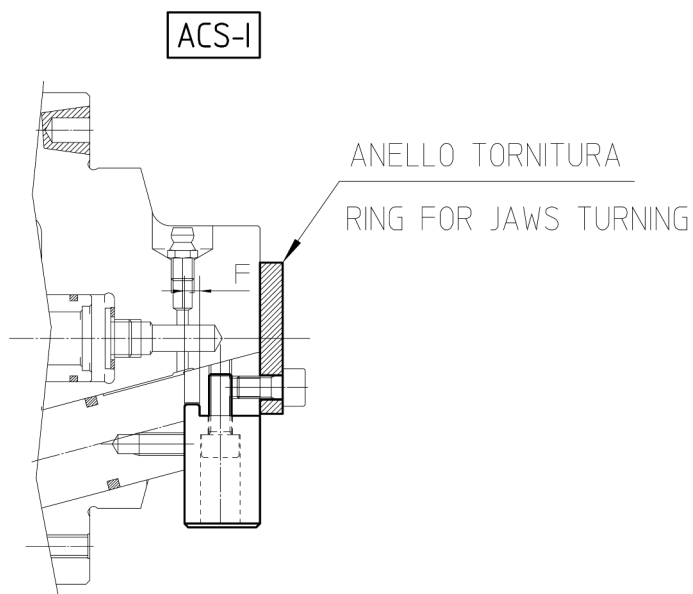
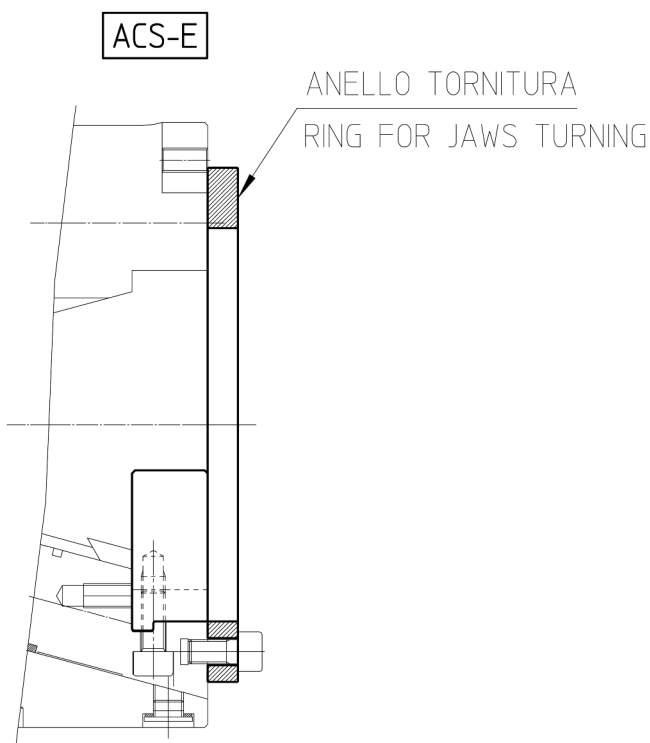
* Interchangeable on 160-200-240-300
** Min. 60 with special jaws and bolts

Anelli tornitura griffe

Ring for jaws turning

- 1) Bloccare l'anello sulle colonne con le apposite viti in dotazione con il kit.
 - 2) Azionare il cilindro di comando in tiro, in questo modo si eliminano i giochi tra le colonne e il corpo.
- (I fori passaggio viti sugli anelli di tornitura possono essere allargati a seconda delle esigenze)

- 1) Place the ring on the columns using the supplied screws
 - 2) Actuate the cylinder by pulling to eliminate the clearance between columns and chuck body
- (Note: the passage holes of the screws on the centering rings can be enlarged as needed)



Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

ACS-E (3-6 colonne) - ACS-E (3-6 columns)

Tipo Type	130	145	170	200	220	260	320	350	450
Cod. Kit	69111310	69111410	69111710	69112040	69112240	69112540	69113240	69113540	69114540

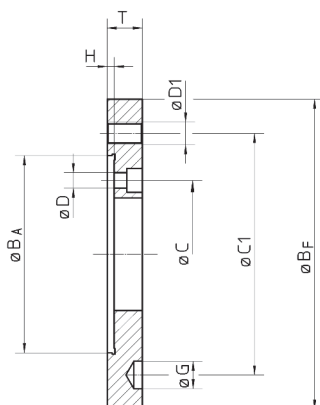
ACS-I (3-6 colonne) - ACS-I (3-6 columns)

Tipo Type	130	160	200	240	300				
Cod. Kit	69111360	69111660	69112060	69112490	69113090				

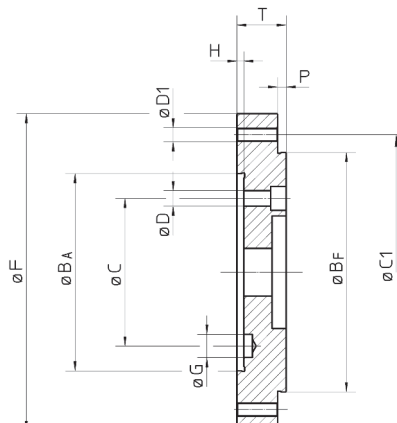
Flange attacco cilindrico

Plain back mounting adapters

Tipo 1 - type 1



Tipo 2 - type 2



Soggetto a cambiamenti tecnici - Subject to technical changes

Flangia tipo 1 - adapter type 1

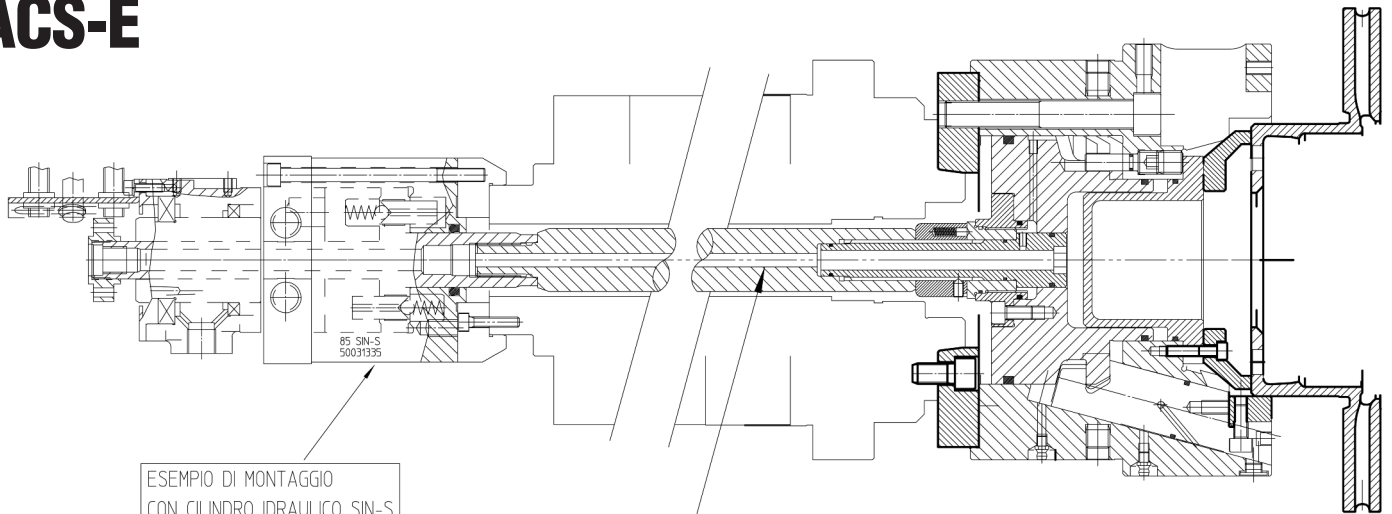
Codice flangia Adapter code	Att. macchina BA Machine mtg. BA	BF	C	C1	D	D1	G	H	T
45047062	140	160	104.8	133.4	11	M12	16.5	5	25
45045230	140	170	104.8	133.4	11	M12	16.5	5	25
45045782	140	220	104.8	171.4	11	M16	19.5	5	25
45046026	220	300	171.4	235	17	M20	-	5	35

Flangia tipo 2 - adapter type 2

Codice flangia Adapter code	Att. macchina BA Machine mtg. BA	BF	C	C1	D	D1	F	G	H	P	T
45046112	140	115	104.8	82.6	11	M10	150	-	5	6	26

Autocentranti a 3-6 colonne staffanti 3-6 pull-down column chucks

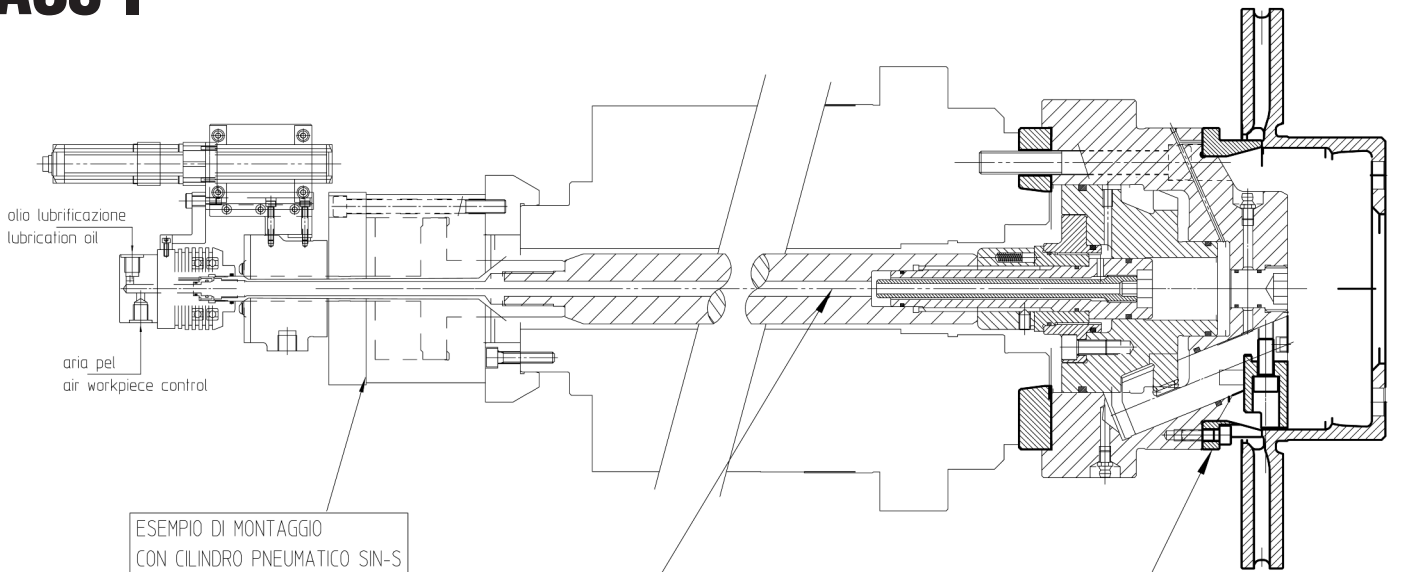
ACS-E



ESEMPIO DI MONTAGGIO
CON CILINDRO IDRAULICO SIN-S
Assembly example
with hydraulic cylinder SIN-S

E' consigliabile per il perfetto
funzionamento forare il tirante.
We recommend gun-drilling the drawbar
to create the optimum working conditions.

ACS-I

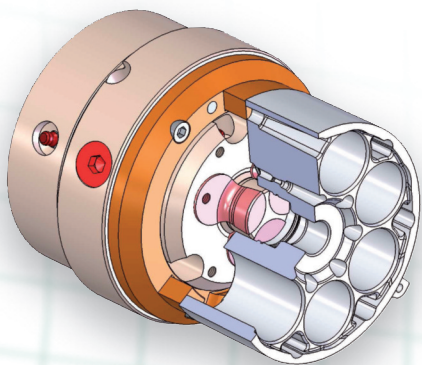


ESEMPIO DI MONTAGGIO
CON CILINDRO PNEUMATICO SIN-S
Assembly example
with pneumatic cylinder SIN-S

E' consigliabile per il perfetto
funzionamento forare il tirante.
We recommend gun-drilling the drawbar
to create the optimum working conditions.

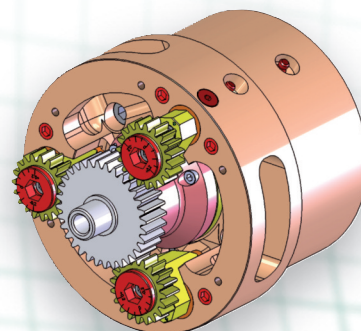
Appoggio centrato sul corpo autocentrante
con possibilità di PEL o aria di pulizia.
Per le dimensioni di attacco vedi
pagina caratteristiche.

Locator on the chuck body
with possibility to use air for
workpiece control
or cleaning.

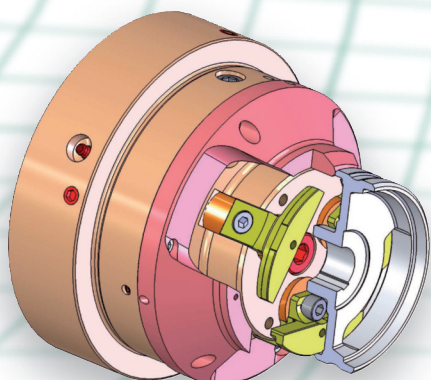
**01 9117 00**

Bloccaggio corpo compressore in alluminio su ACS-I d. 135 a colonne tornite a d. 27,9 mm

Clamping of aluminium compressor body on ACS-I pull-down column chuck dia. 135, columns turned to 27,9 mm

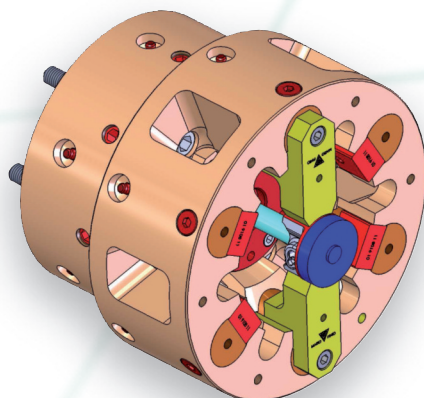
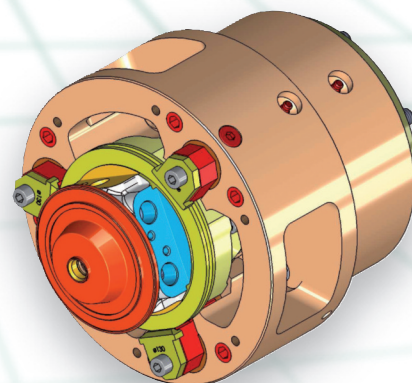
**01 9064 00**

Attrezzatura di presa ingranaggi su ACS-E d. 170 a 3 colonne con regolazione eccentrica
Clamping equipment for gears on ACS-E size 170 pull-down column chuck with eccentric adjustment

**01 9137 00**

Bloccaggio puleggia su ACS-I d. 200 a 3 griffe + passaggio PEL
Clamping of pulley on ACS-I pull-down column 3-jaw chuck, air control passage

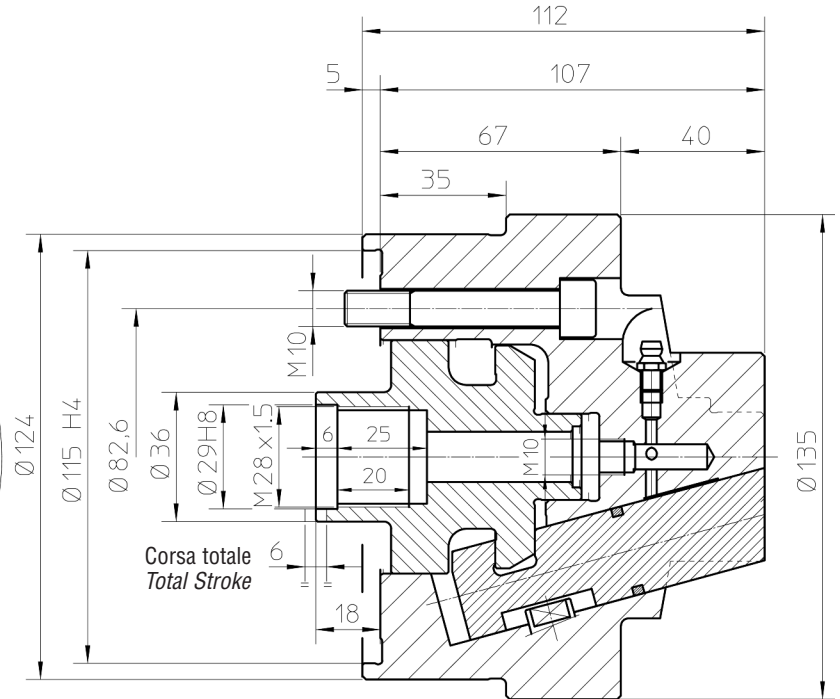
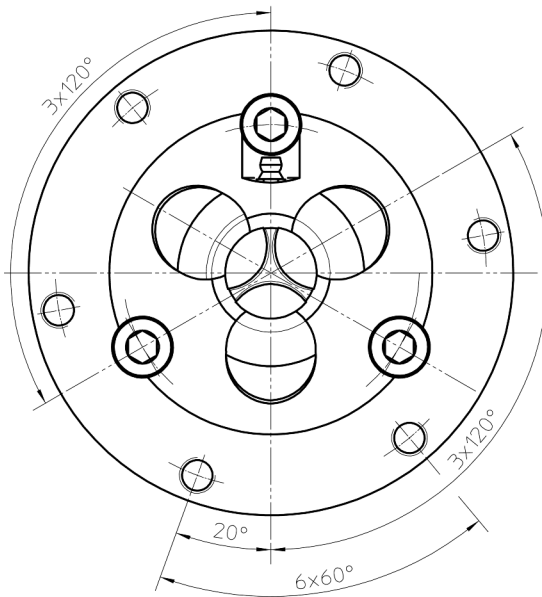
Bloccaggio corpo centrale d. 130 con appoggio su ACS-E a 3 colonne d. 220 mm
Clamping of central body dia. 130 with location on ACS-E 3-jaw pull-down column chuck size 220 mm

01 8951 93**9187**

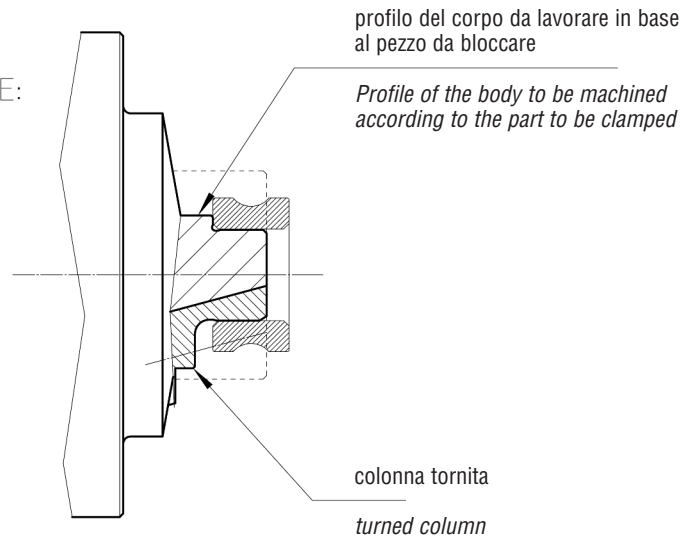
Bloccaggio pistoni su ACS-E 220 a 6 colonne con 2 griffe opposte e riferimento assiale a puntalino
Piston clamping on ACS-E 220 6-jaw pull-down column chuck with 2 opposite jaws and axial point location

Esempio di applicazione speciale ACS-I Ø135 con colonne tornibili.
Ø bloccaggio min 20 mm
Ø bloccaggio max 65 mm

Example of special application: ACS-I Ø135 with machinable columns
Min clamping Ø 20 mm
Max clamping Ø 65 mm



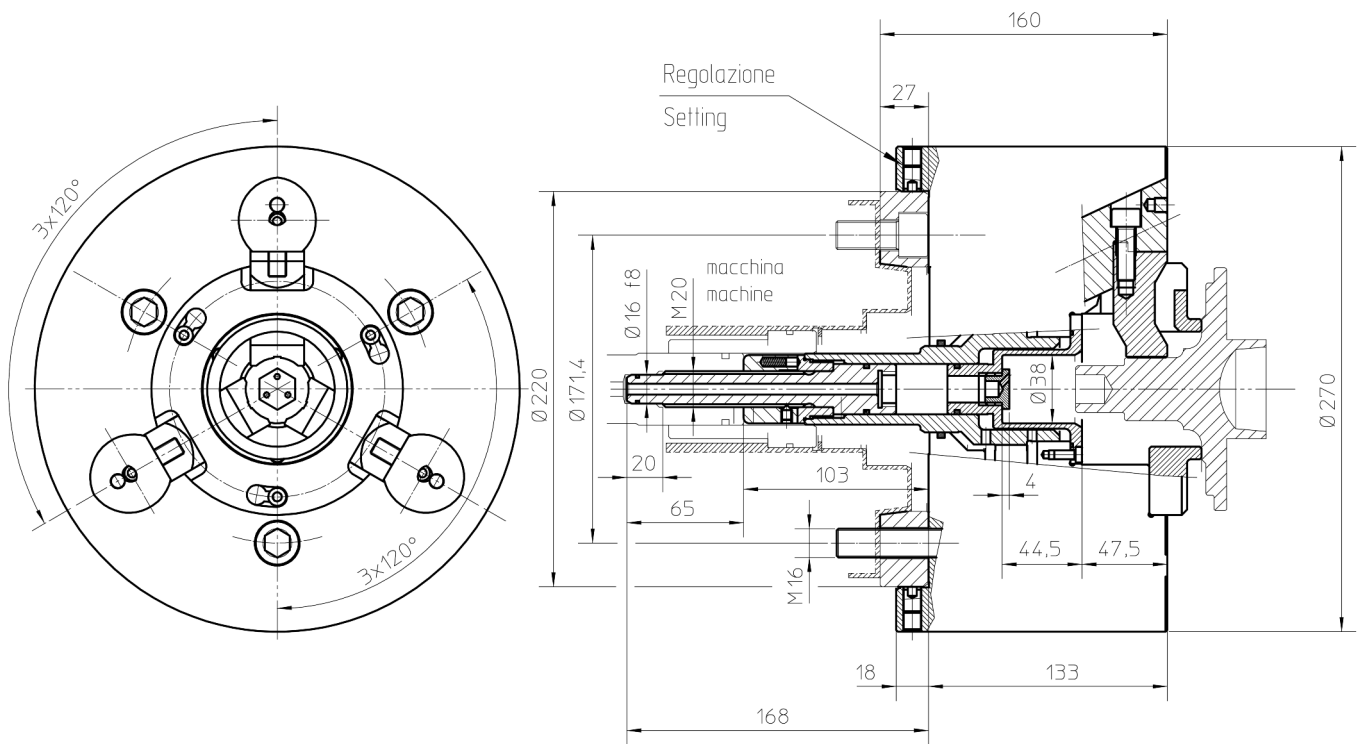
ESEMPIO / EXAMPLE:



Questo tipo di colonne tornibili vengono applicate solo su questo autocentrante speciale.

This kind of machinable columns are for this special chuck only

- 1-2-3 passaggi
1-2-3 passages



01847700

Esempio di ACS-E SPECIALE Ø270, bloccaggio diametro esterno con la possibilità di 1-2-3 passaggi centralizzati.
Meccanismi interni stagni.
Attacco cilindrico Ø220 con registrazione micrometrica.

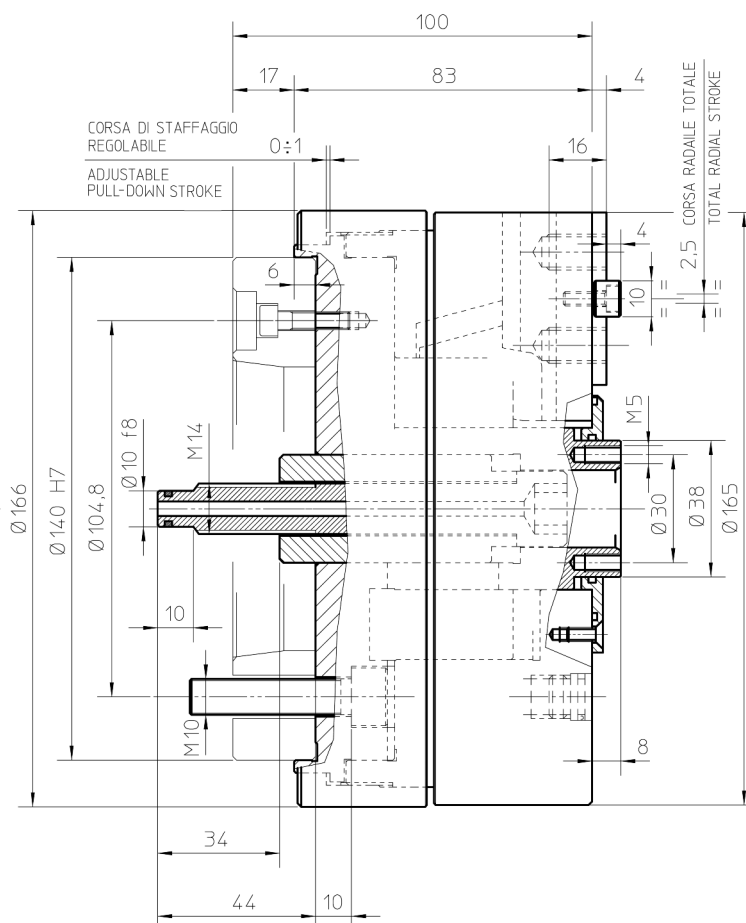
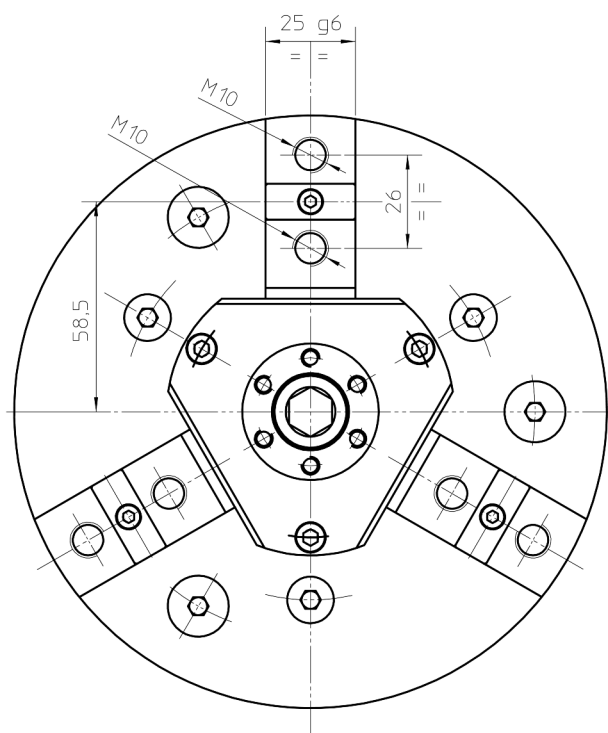
*Example of a special ACS-E Ø270, O.D. clamping, possibility of 1-2-3 central passages.
Internally sealed.
Plain back mtg. Ø220 with micrometrical adjustment.*

Autocentranti automatici autostaffanti

Pull-down power chucks

Autocentrante automatico autostaffante D165.

Pull-down power chuck D165.



CORSA ASSIALE TOTALE
TOTAL AXIAL STROKE

REGOLAZIONE CARICO ASSIALE DI STAFFAGGIO
MIN.30 daN - MAX.60 daN (RB 13X25)

PULL-DOWN AXIAL LOAD ADJUSTMENT
MIN.30 daN - MAX.60 daN (RB 13X25)

01708600

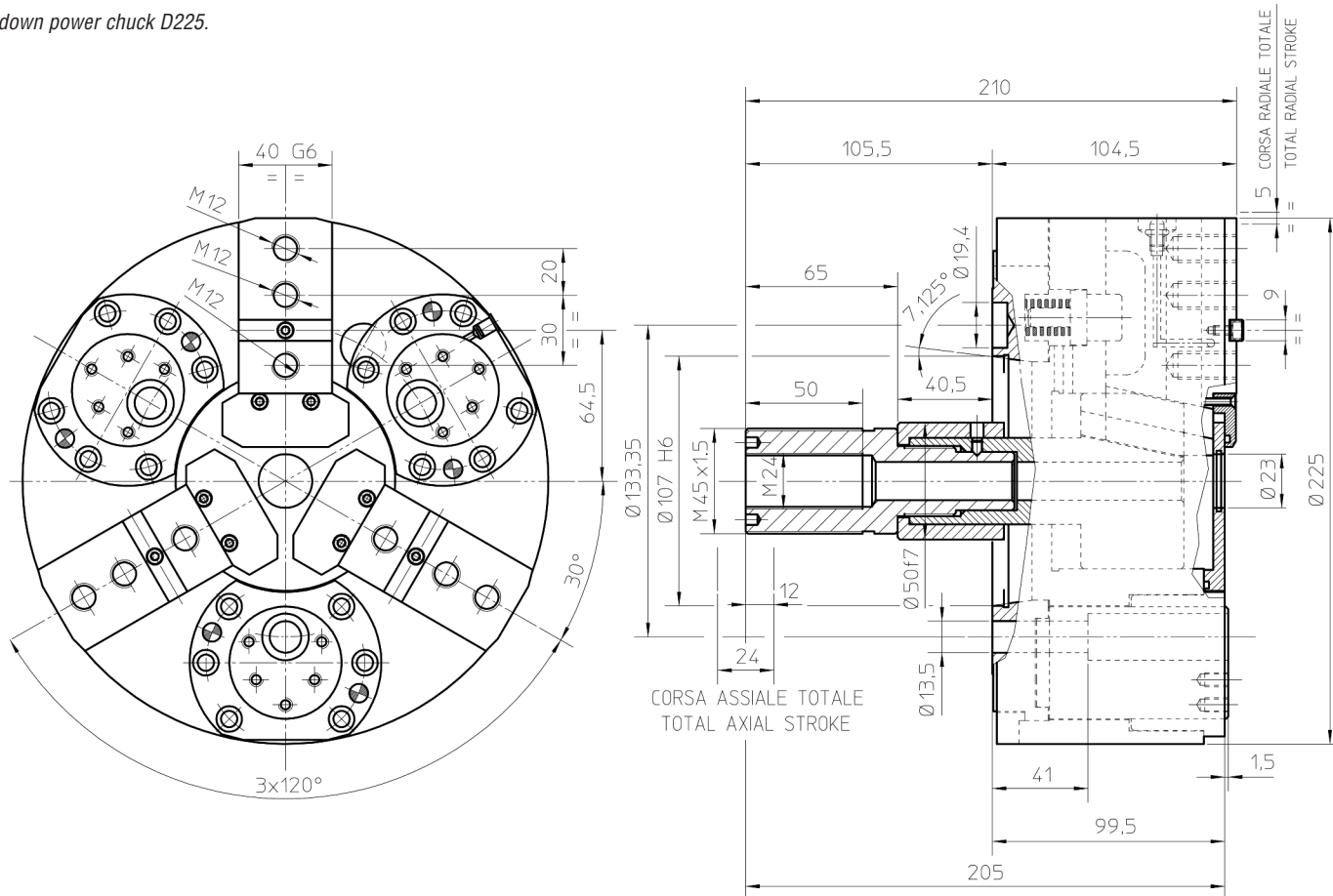
Caratteristiche tecniche Technical features		D165
Max forza assiale - Max axial force	daN	2000
Max forza radiale statica (Σ delle 3 griffe) Max statical radial force (Σ on 3 jaws)	daN	5000
Max velocità di rotazione (alla max forza di bloccaggio) Max rotational speed (at max clamping force)	rpm	5000
Peso - Weight	Kg	16
Lubrificante tipo - Lubricant type		ISO-G 68
Equilibratura dinamica - Dynamical balancing		

Autocentranti automatici autostaffanti

Pull-down power chucks

Autocentrante automatico autostaffante D225.

Pull-down power chuck D225.



01636200

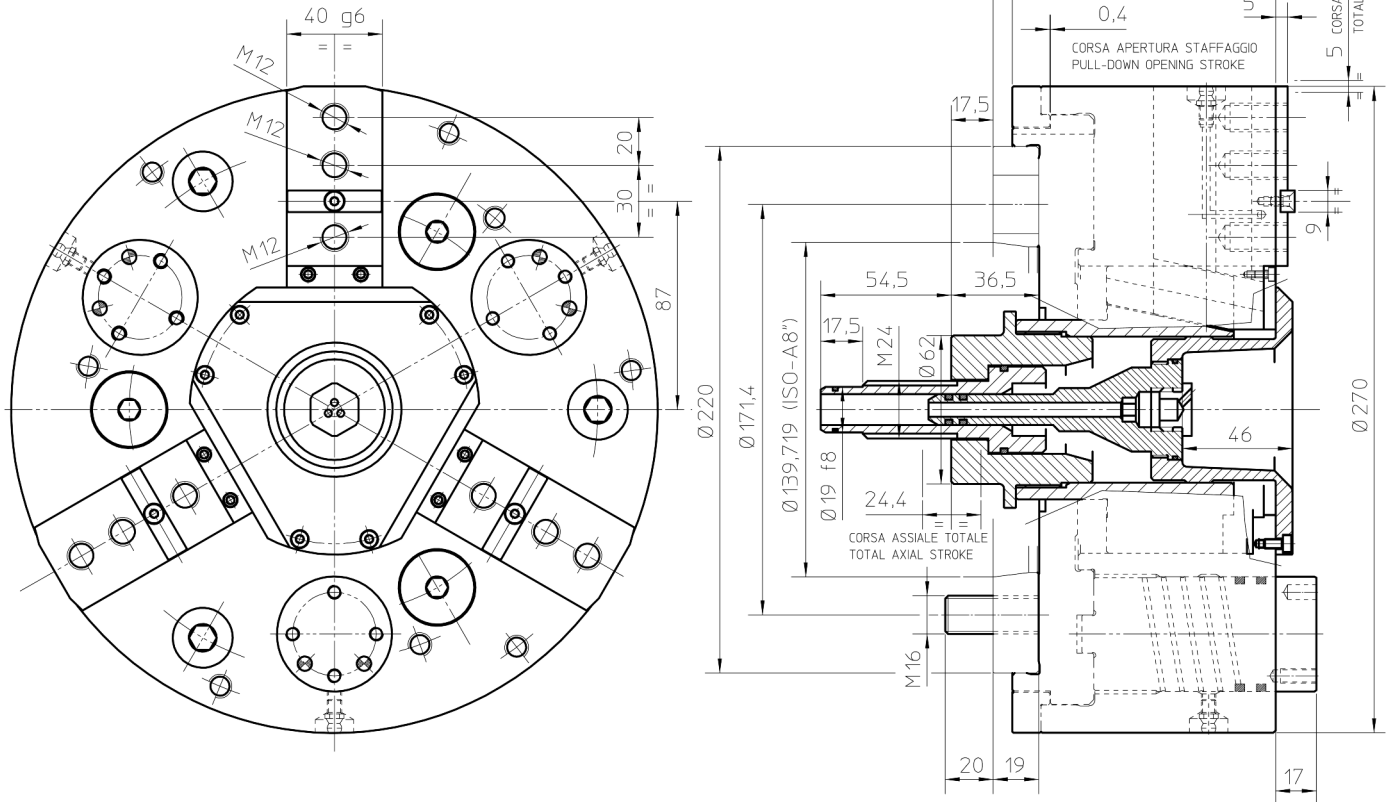
Caratteristiche tecniche		D225
Technical features		
Max forza assiale - Max axial force	daN	3000
Max forza radiale statica (Σ delle 3 griffe)	daN	9000
Max static radial force (Σ on 3 jaws)		
Max velocità di rotazione (alla max forza di bloccaggio)	rpm	4000
Max rotational speed (at max clamping force)		
Peso - Weight	Kg	32
Lubrificante tipo - Lubricant type		ISO-G 68
Equilibratura dinamica - Dynamical balancing		

Autocentranti automatici autostaffanti

Pull-down power chucks

Autocentrante automatico autostaffante D270.
Con e senza passaggio barra.

Pull-down power chuck D270.
With or without through hole.



REGOL.CARICO ASSIALE DI STAFFAGGIO
PULL-DOWN FORCE ADJUSTMENT

PASSAGGIO BARRA
THROUGH HOLE

01838697

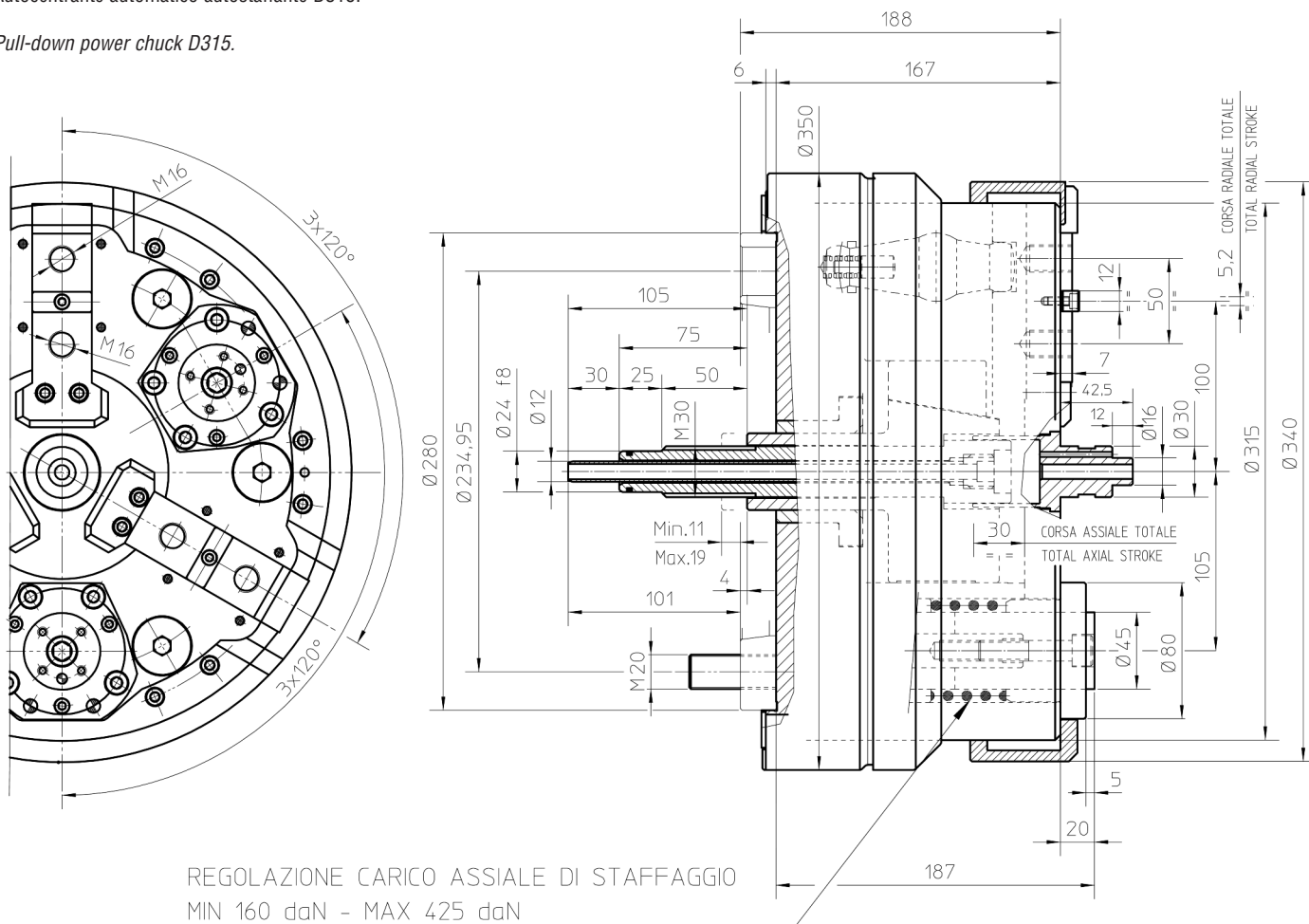
Caratteristiche tecniche		D270
Technical features		
Corsa per griffa - Radial jaw stroke	mm	5
Corsa del manicotto - Wedge stroke	mm	24
Forza di trazione massima - Max draw pull	KN	35
Forza di serraggio max su 3 morsetti - Max gripping force	KN	90
Velocità massima - Max speed	rpm	3000
Massa (senza morsetti) - Mass (without top jaws)	Kg	50
Massa cadaun morsetto - Mass (each jaw)	Kg	1
Momento d'inerzia - Moment of inertia	Kgm ²	0,45
Reg. forza di staffaggio (RB20x32) - Pull-down force adjustment	daN	min 60 - max 230
Grado di equilibratura - Balancing degree		6,3 (a)
Cilindri consigliati - Recommended cylinders		SIN-S 85 SIN-S 100

Autocentranti automatici autostaffanti

Pull-down power chucks

Autocentrante automatico autostaffante D315.

Pull-down power chuck D315.



REGOLAZIONE CARICO ASSIALE DI STAFFAGGIO
MIN 160 daN - MAX 425 daN

PULL-DOWN AXIAL LOAD ADJUSTMENT
MIN 160 daN - MAX 425 daN

01831398

Caratteristiche tecniche Technical features		D315
Max forza assiale - Max axial force	daN	4000
Max forza radiale statica (Σ delle 3 griffe) Max statical radial force (Σ on 3 jaws)	daN	10500
Max velocità di rotazione (alla max forza di bloccaggio) Max rotational speed (at max clamping force)	rpm	3500
Quantità min. e teorica di lubrificante (con autoc. fermo) ogni 10 cicli (apertura e chiusura autoc.) Minimum and theoretical lubricant quantity (with stopped chuck) every 10 cycles (chuck opening and closing)	cm ³	0,06
Momento d'inerzia - Moment of inertia	Kgm ²	1,3
Peso - Weight	Kg	105
Lubrificante tipo - Lubricant type		ISO-G 68

Gruppo lubrificazione aria-olio per autoc. autom. Air-oil lubrication group for power chucks

