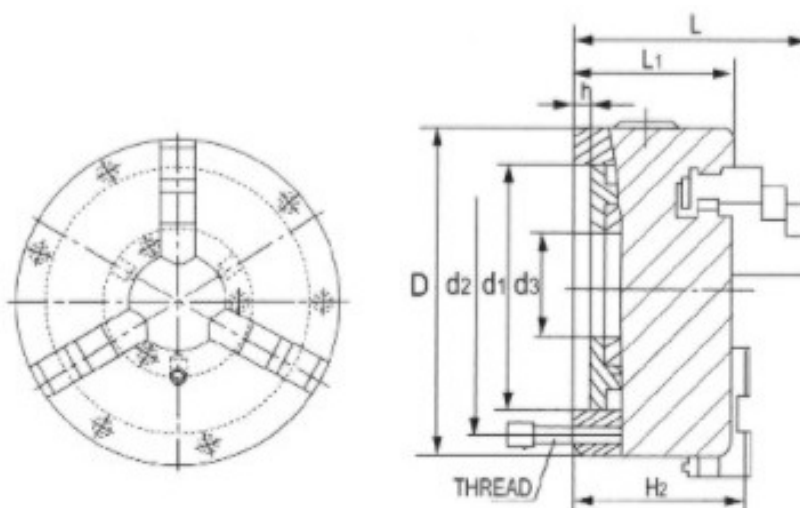


NORMES DE MONTAGE DES MANDRIN SUR LES BROCHES DES TOURS WEISS

• DIN6350

Le centrage du mandrin d'un tour sur le nez de broche répond généralement à une norme constructeur standardisée. En règle générale concernant les tours d'établi, le fabricant a retenu la norme DIN6350 qui fait état d'un centrage cylindrique tolérancé H5/h5. Le maintien du mandrin est confié à 3 vis CHC ou hexagonales positionnées à 120° sur sa face arrière.

Machines concernées dans la gamme : WBL210 (Ø100) - WBL250 (Ø125) - WBL280F (Ø160)



SPECIFICATIONS

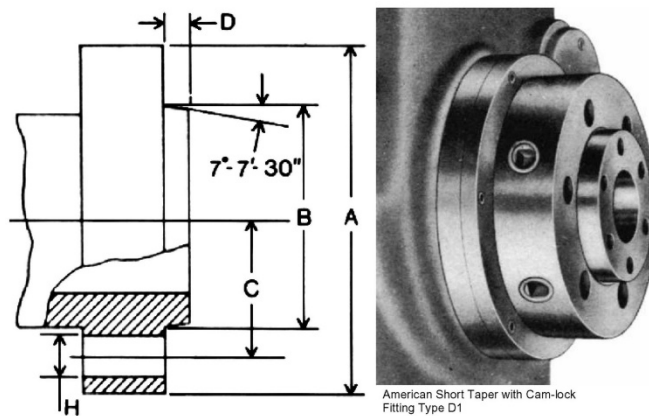
Unit:mm

ORDER NO.	D	d1	d2	d3	L	L1	h	THREAD	R.P.M. MAX SPEED	GRIPPING RANGE		WEIGHT (kgs)
										O.D. RANGE	I.D. RANGE	
VSC-3D	80	56	67	16	66.5	50	4	3-M6	4000	Ø2-Ø70	Ø22-Ø63	1.9
VSC-4D	100	70	83	22	74.5	55	3	3-M8	3500	Ø2-Ø90	Ø30-Ø80	3.3
VSC-5D	125	95	108	30	84.5	58	4	3-M8	3000	Ø2.5-Ø125	Ø38-Ø110	5.2
VSC-6D	160	125	140	45	94	65	5	6-M10	2500	Ø3-Ø160	Ø55-Ø145	9.1
VSC-8D	200	160	176	65	109	75	5	6-M10	2500	Ø4-Ø200	Ø65-Ø200	16
VSC-10D	250	200	224	80	120	80	5	6-M12	1600	Ø6-Ø250	Ø90-Ø250	27.5

• CAMLOCK D1

Sur les machines de gamme supérieure, conçues pour répondre à des contraintes d'effort importante, la norme dite CAMLOCK D1. Il s'agit dans ce cas d'un centrage sur cône court garant d'une excellente précision en concentricité. Le verrouillage du mandrin sur le nez de broche s'effectue par action sur des cames (trois de D1-3 à D1-4 et six à partir de D1-5).

Machine concernée dans la gamme : WBL290F (Ø160 et Ø200)



SPINDLE NOSE SIZE			3"	4"	5"	6"	8"	11"	15"
Outside diameter	A	in.	3-625	4-625	5-750	7-125	8-875	11-750	15-875
		mm.	92-08	117-48	146-05	180-99	225-43	298-45	403-23
Max. taper diameter	B	in.	2-1250	2-5005	3-2505	4-1880	5-50075	7-75075	11-2510
		mm.	53-975	63-513	82-563	106-375	139-719	196-869	285-775
P.C.R. stud holes	C	in.	1-391	1-625	2-063	2-625	3-375	4-625	6-500
		mm.	35-32	41-28	52-39	66-68	85-73	117-48	165-10
Spigot height	D	in.	.44	.44	.50	.56	.63	.69	.75
		mm.	11-1	11-1	12-7	14-3	15-9	17-5	19-1
Stud hole diameter	H	in.	.5937	.6562	.78125	.90625	1-03125	1-21875	1-40625
		mm.	15-081	16-669	19-844	23-019	26-194	30-956	35-719

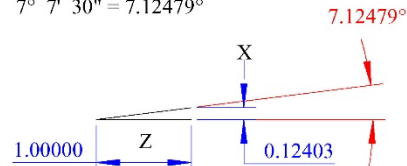
D1 TAPER ANGLE & DIMENSIONS

D1 TAPER ANGLE = 7° 7' 30"

7 minutes = 7 * 0.01667 = 0.11669 Degrees

30 seconds = 30 * 0.00027 = 0.00810 Degrees

7° 7' 30" = 7.12479°



0.10000 = 0.01240

0.15000 = 0.01861

0.20000 = 0.02481

0.25000 = 0.03101

0.30000 = 0.03721

0.35000 = 0.04341

0.40000 = 0.04961

1.00000 = 0.12403

Ned Seith

4/2006

www.home-machine-shop.com

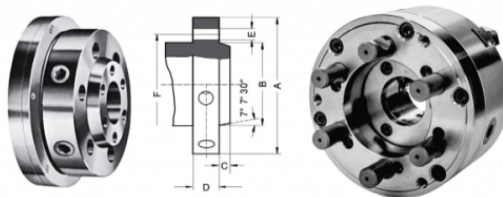
Type D - Camlock

Camlock pins are made with a D shape cutout on its body. They are used to mount a chuck to a lathe spindle.

D1-3 to D1-4 chucks and adapter plates have 3 camlock pins.

D1-5 to D1-15 chucks and adapter plates have 6 camlock pins.

To mount a chuck, a lathe operator inserts a chuck's camlock pins into the lathe spindle, and using a wrench to rotate a cam inside the spindle, the operator pulls the camlock pins inward to snug the chuck tightly against the spindle.



Spindle Nose Size	A	B	C	D	E	F
D1-3	92	53.983	11	32	3x15.1	70.6
D1-4	117	63.521	11	34	3x16.7	82.6
D1-5	146	82.573	13	38	6x19.8	104.8
D1-6	181	106.385	14	45	6x23	133.4
D1-8	225	139.731	16	50	6x26.2	171.4
D1-11	298	196.883	18	60	6x31	235
D1-15	403	285.791	19	70	6x35.7	330.2
D1-20	546	412.795	21	82	6x42.1	463.6