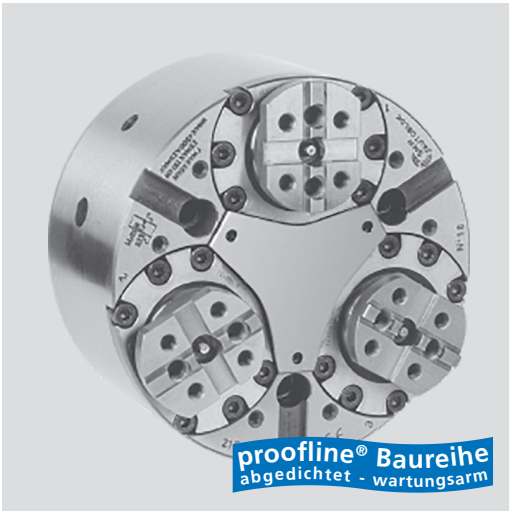


- Selbstzentrierend / starre Backen
- Großer Durchgang
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm



Anwendung/Kundennutzen

- Zentrisches Spannen von scheibenförmigen / wellenförmigen Teilen, bei denen die Referenz nicht das Zentrum sondern eine Stirnfläche ist
- Aufgrund des Durchgangs kann das Werkstück bei Bedarf in das Futter eintauchen
- Durch die hohe Drehsteifigkeit ist das Futter neben der Drehbearbeitung auch besonders für die Fräsbearbeitung geeignet

Technische Merkmale

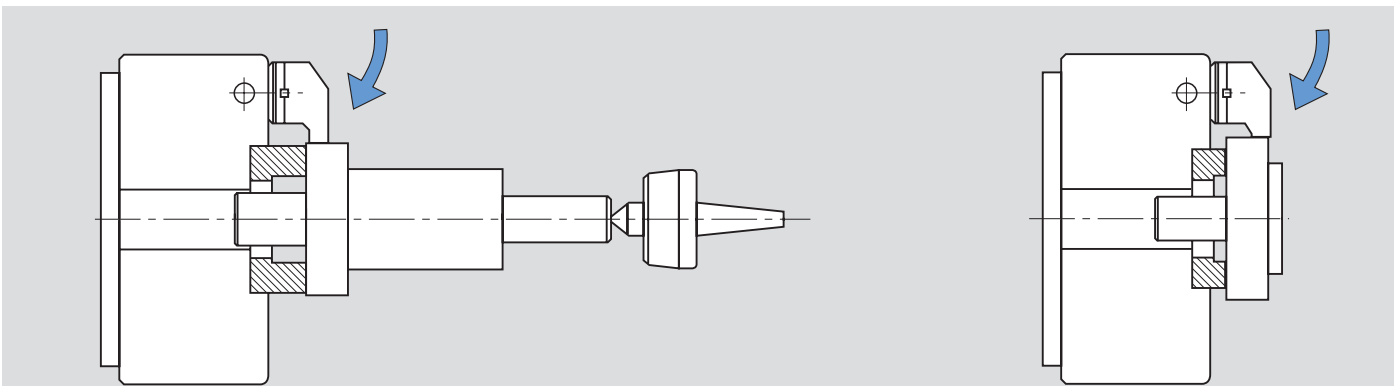
- Nur Außenspannung
- Großer Durchgang
- KREUZVERSATZ-Grundbacken
- Niederzug auf Axialreferenz
- Fett-Dauerschmierung
- Hohe Drehfestigkeit
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

3-Backenfutter
Befestigungsschrauben

Bestellbeispiel

3-Backenfutter FRS 285 Z 220



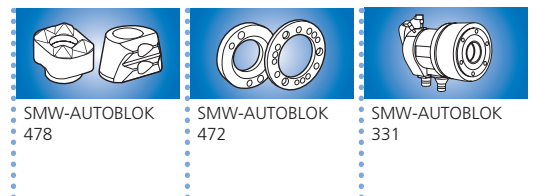
■ FRS zentrisch spannendes Futter mit Niederzug

Das Werkstück wird durch die Schwenkbewegung der Spannbacken gegen den Axialschlag gezogen. Aufgrund des großen Durchgangs können Werkstücke in das Futter eintauchen.

Technische Daten

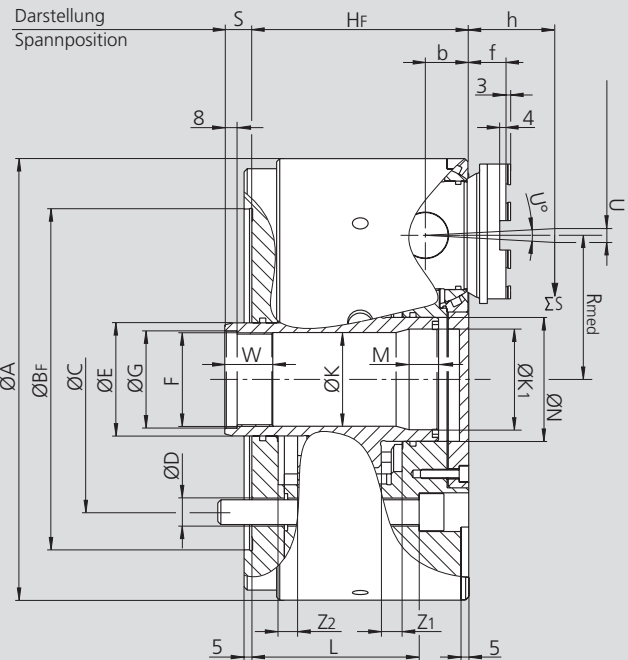
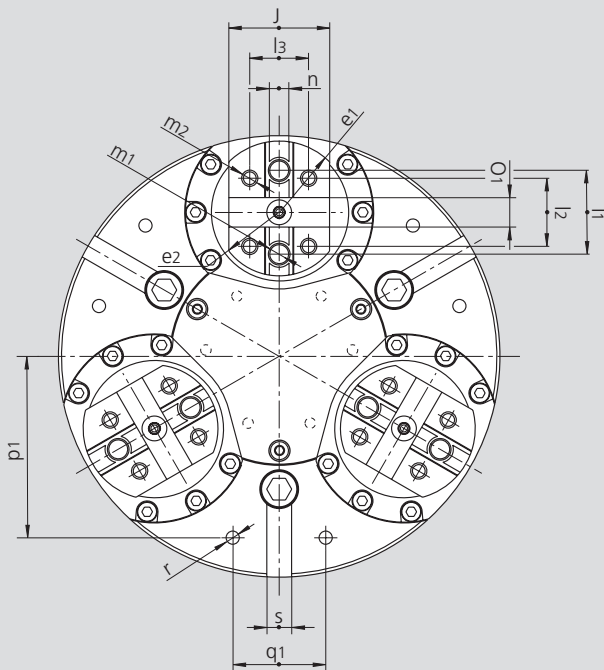
SMW-AUTOBLOK Typ		FRS 215	FRS 285	FRS 365
Backen-Schwenkwinkel	Grad	6°	6°	6°
Backenhub bei Abstand h	mm	6.3	7.3	8.4
Kolbenhub	mm	22	26	31
Betätigungskraft max.	kN	45	70	110
Spannkraft max. bei Abstand h	kN	100	150	240
Drehzahl max.*	min ⁻¹	4500	3500	2500
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	30	62	120
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.17	0.65	2
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 100 - 125	SIN-S 125 - 150	SIN-S 150 - 200
Id.-Nr. FRS		77818521	77818528	77818536

* Die angegebene maximale Drehzahl ist nur gültig bei maximaler Betätigungskraft und beim Einsatz der zum Spannfutter gehörenden Standardbacken. Bei Sonderaufspannungen stehen unsere SMW-AUTOBLOK Techniker jederzeit zur Verfügung.



- Selbstzentrierend / starre Backen
- Großer Durchgang
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm

Zentrisch spannend
KREUZVERSATZ



Technische Änderungen vorbehalten.
Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

SMW-AUTOBLOK Typ		FRS 215	FRS 285	FRS 365
	A	215	285	365
	Bf H6	170	220	300
	C	133.4	171.4	235
	D	M12	M16	M20
	E	50	73	79
	F	M42 x 1.5	M60 x 1.5	M68 x 2
	G H8	43	61	69
	Hf	120	140	168
Durchgangsbohrung	K	40	60.5	60.5
	K1	-	65	75
	L	95	108	123
	M	-	19	23.8
	N	52	80	90
	Rmed	67	93	120
Mittlerer Backenhub = Spannposition	S	15.4	17.5	24.8
Min. / max.	S	4 / 26	4 / 30	9 / 40
Backenschwenkbewegung	U°	6°	6°	6°
Backenhub bei Abstand h ⁽¹⁾	U	6.3	7.3	8.4
	W	30	31	30
	Z1	11.4	13.5	15.8
	Z2	10.6	12.5	15.2
	b	22	28	34
	e1	37.5	46	50
	e2	33	41	50
Referenzhöhe	f	18	24	21
	h	38	42	46
	j	55	65	70
	l1	38	54	63.5
	l2	32	44	48
	l3	32	38	48
Gewinde / Tiefe	m1	M12 / 16	M16 / 20	M16 / 20
Gewinde / Tiefe	m2	M10 / 14	M12 / 19	M12 / 19
	n h8	7.94	12.7	12.7
	o1 H7	12.68	19.03	19.03
	p1	80	117	150
	q1	45	60	80
Gewinde / Tiefe	r	M8 / 17	M10 / 19	M12 / 22
	s H8	16	16	20

⁽¹⁾ Referenzhöhe h ist die durchschnittliche Lage der Spannebene auf der vorzugsweise gespannt wird.