

TSXR-C 2+2

Niederzugfutter
4 Backen 2+2

Präzisions-Niederzugfutter Ø 265 - 315 mm

- Aktiver Niederzug
- 2+2 Backen
- Kreuzversatz



Anwendung/Kundennutzen

- Spannen von unregelmäßig geformten Werkstücken mit vier Spannflächen, auch auf zwei verschiedenen Spannhöhen, wie z. B. Spannen OP10 eines Differentialgehäuses
- Spannen von quadratischen / rechteckigen / unregelmäßig geformten Werkstücken mit hoher Genauigkeitsanforderung der Spannstelle zu den gedrehten Durchmessern
- Werkstückzentrierung mittels zwei unabhängigen, zentrischen Backenpaaren
- Betätigung erfolgt mit dem Doppelkolbenzylinder der Serie DCE
- Zentrisches Spannen von Werkstücken mit höchsten Anforderungen an **Planparallelität**
- **Höchste Produktivität** durch lange Wartungsintervalle
- Konstante Spannkraft und lange Lebensdauer bei höchster Präzision garantieren **gleichbleibende Werkstückqualität**

Technische Merkmale

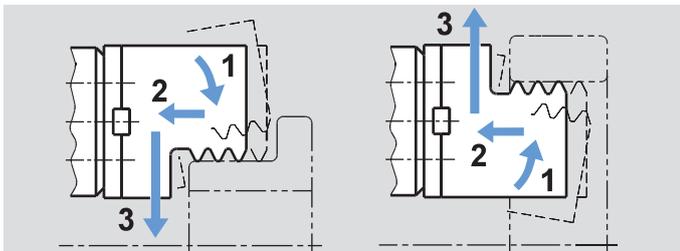
- 2+2 Futter mit 2 unabhängigen, zentrischen Backenpaaren und Kolbenantrieben
- Backen 1 + 3: TX Backen, hochgenau und stabil
- Backen 2 + 4: Starre Grundbacken (TSXR-C) oder pendelnd je nach Kundenanwendung
- Aktiver Niederzug
- Fliehkraftausgleich
- KREUZVERSATZ-Grundbacken
- Optional: Zentrale Bohrung für Luftanlagenkontrolle oder Spülung
- Fett-Dauerschmierung
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

2+2-Backenfutter, Befestigungsschrauben

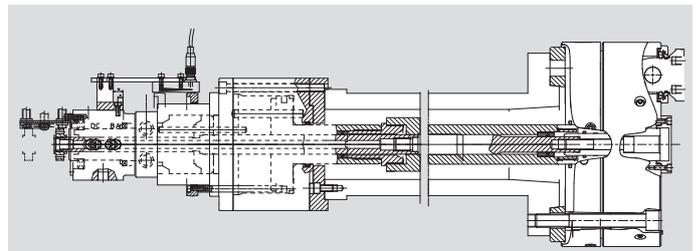
Bestellbeispiel

2+2-Backenfutter TSXR-C 265



Funktionsprinzip:

- 1 Vorspannen - 2 aktiver Niederzug - 3 Spannen
- Für Außen- und Innenspannung.



- **TSX-C:** Futter betätigt mit DCE Zylindern mit zentraler Bohrung für Luftanlage-Kontrolle / Spülung.



TSX-C: Hohe radiale Verdrehsteifigkeit. Ideal zum Drehen und Fräsen. Höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Lebensdauer.

Technische Daten

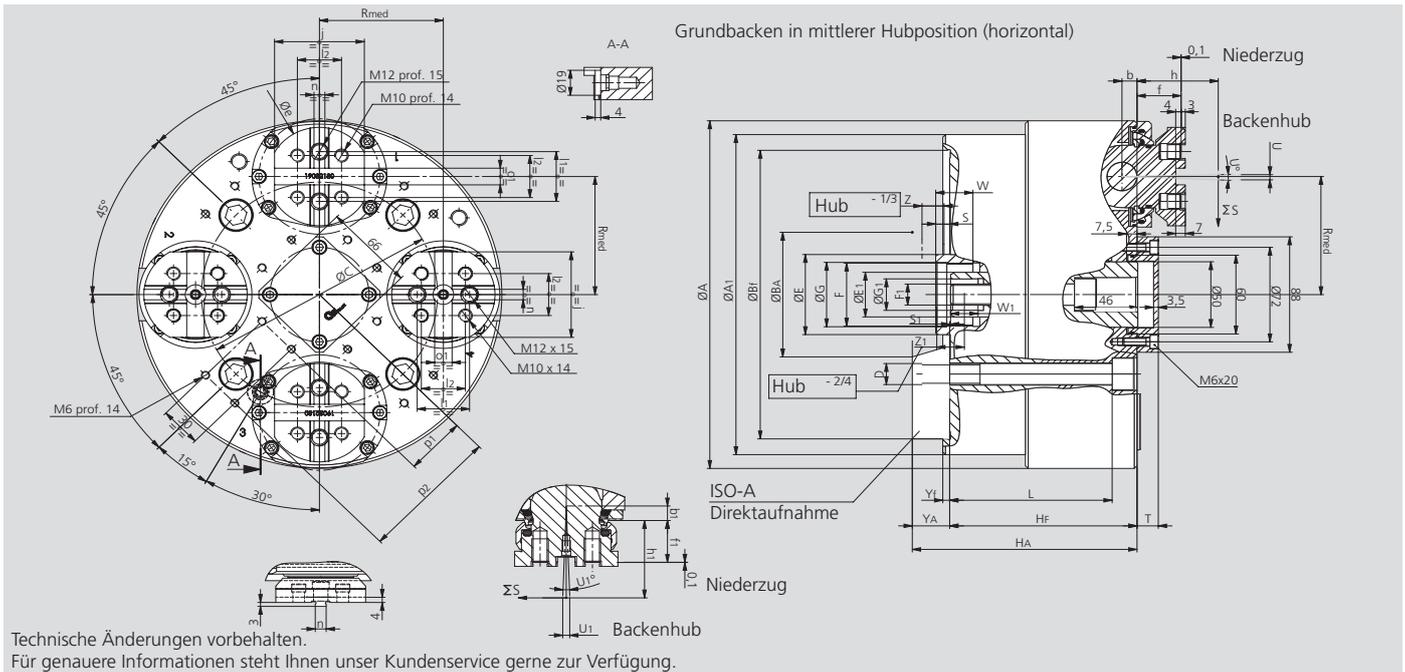
SMW-AUTOBLOK Typ		TSXR-C 265	TSXR-C 315
Anzahl der Backen		2+2	2+2
Backen-Schwenkwinkel U° (TX)	Grad	3.3	3.9
Backenhub bei Abstand h (TX)	mm	4	5.5
Kolbenhub (TX)	mm	16	20
Betätigungskraft max** (TX)	kN	16	26
Spannkraft max. bei Backenhöhe h** (TX)	kN	40	64
Backen-Schwenkwinkel U1° (TS)	Grad	4.2	4.6
Backenhub bei Abstand h1 (TS)	mm	5.1	6.6
Kolbenhub (TS)	mm	20	24
Betätigungskraft max** (TS)	kN	16	26
Spannkraft max. bei Backenhöhe h1** (TS)	kN	40	64
Niederzug (Standard)	mm	0.1	0.1
Drehzahl* max.	min ⁻¹	3250	2500
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	52	88
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.45	1.1
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	DCE 64-64	DCE 64-64
Id.-Nr. TSXR-C (Zentrierrand)		77992615	77993201

* 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.

**Bei Innenspannung muss die Betätigungskraft um 30% reduziert werden.

- Aktiver Niederzug
- 2+2 Backen
- Kreuzversatz

Niederzugfutter
4 Backen 2+2



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

SMW-AUTOBLOK Typ			TSXR-C 265		TSXR-C 315	
Aufnahme			Z220	A8	Z300	A11
A	mm			265		315
Bf/BA H6	mm		220	139.719	300	196.869
C	mm			171.4		235
D	mm			M16		M20
E	mm			48		48
F	mm			M48 x 1.5		M88 x 1.5
G H8	mm			49		49
Hf/HA	mm		136	155	147	168
E1	mm			34		34
F1	mm			M16		M16
G1 H8	mm			24		24
A1	mm			244		315
L	mm			118		124
Rmed	mm			90		107
Bei 1/2 Backenhub	S	mm		10.1		12.5
Bei 1/2 Backenhub	S1	mm		0.6		1.4
	T	mm		15.5		15.5
Radialer Hub	U°	Grad		3.3°		3.9°
Radialer Hub	U1°	Grad		4.2°		4.6°
Radialer Hub ⁽¹⁾ (1-3)	U	mm		4		5.5
Radialer Hub ⁽¹⁾ (2-4)	U1	mm		5.1		6.6
	W	mm		27		27
	W1	mm		20		20
Kolbenhub 1-3	Z	mm		16		20
Kolbenhub 2-4	Z1	mm		20		24
	e	mm		75		80
	f	mm		32.1		32.1
	f1	mm		32		32
Referenzhöhe	h	mm		59		69
Referenzhöhe	h1	mm		59		69
	j	mm		65.2		72.2
	l1	mm		38		44.4
	l2	mm		32		36
	b	mm		10.9		12.9
	b1	mm		11		13.2
	n h8	mm		7.94		12.7
	o1 H7	mm		12.68		19.03
	Yf	mm		5		6
	p1	mm		44		44
	p2	mm		102		77
	p3	mm		-		102
	p4	mm		-		135

⁽¹⁾ Bei Referenzhöhe h/h1, welche die durchschnittliche Lage der Spannebene ist, auf der vorzugsweise gespannt wird.