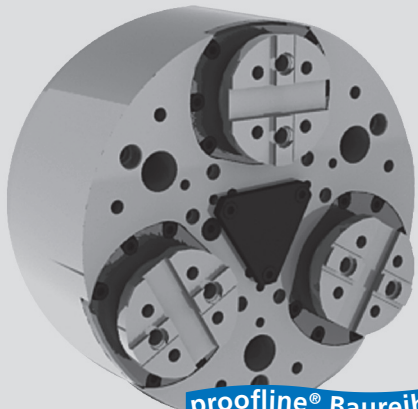


# TX-C

Zentrisch spannend  
Starre Backen

## Niederzugfutter Ø 170 - 530 mm

- Aktiver Niederzug
- Kreuzversatz
- 3 Backen



**proofline® Baureihe**  
abgedichtet - wartungsarm

### Anwendung/Kundennutzen

- Zentrisches Spannen von Werkstücken mit höchsten Anforderungen an **Planparallelität**
- Höchste Wiederholspanngenauigkeit
- **Höchste Produktivität** durch lange Wartungsintervalle
- Konstante Spannkraft und lange Lebensdauer bei höchster Präzision garantieren **gleichbleibende Werkstückqualität**

### Technische Merkmale

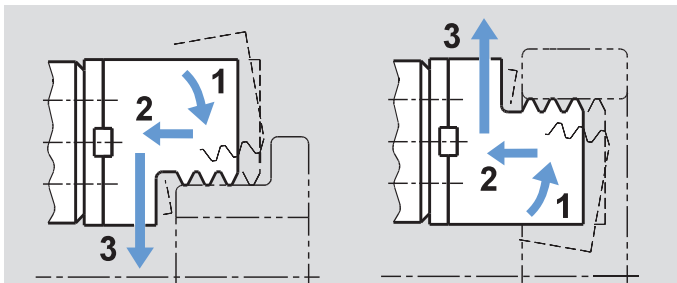
- 3-Backenausführung
- Aktiver Niederzug
- Fliehkraftausgleich
- KREUZVERSATZ-Grundbacken
- Höchste Wiederholspanngenauigkeit (vergleichbar mit Membranfuttern)
- Zentrale Bohrung für Luftanlagenkontrolle und / oder Spülung
- Öl-Dauerschmierung
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

### Lieferumfang

3-Backenfutter  
Befestigungsschrauben

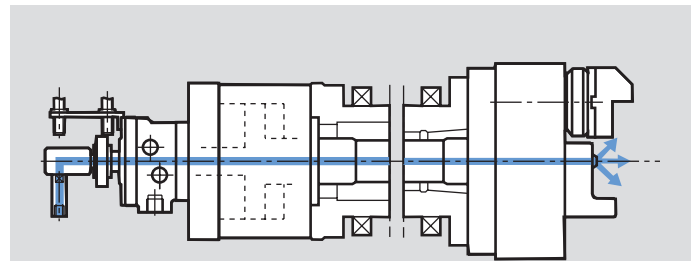
### Bestellbeispiel

3-Backenfutter TX-C 210 / A6

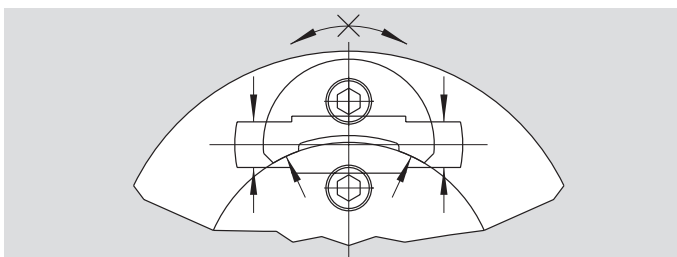


Funktionsprinzip:

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



- TX-C Futter betätigt mit SIN-S Zylindern mit zentraler Bohrung für Luftanlage-Kontrolle / Spülung.



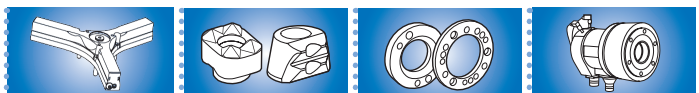
**TX-C:** Hohe radiale Verdrehsteifigkeit. Ideal zum Drehen und Fräsen.  
Höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Lebensdauer.

## Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		TX-C 170	TX-C 210	TX-C 250	TX-C 315	TX-C 400	TX-C 530
Backen-Schwenkwinkel U°	Grad	5.2°	5.2°	4.9°	4.9°	4.7°	4.7°
Backenhub bei Abstand h	mm	5.3	6.3	7	7	7.5	7.5
Niederzug (Standard)	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2
Kolbenhub	mm	21	25	26	26	30	30
Betätigungskraft max.**	kN	18	25	40	40	50	60
Spannkraft max. bei Backenhöhe h**	kN	44	60	96	96	120	150
Drehzahl* max.	min <sup>-1</sup>	5000	4500	3800	3000	2200	1800
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	16	28	42	67	125	248
Massenträgheitsmoment	kg·m <sup>2</sup>	0.06	0.17	0.35	0.84	2.3	8.8
Betätigungszylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150
Id.-Nr. TX-C (Zentrierrand)		77192317	77192321	77192325	77192331	77192340	77192353

\* 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.



• Backen + Anschlagrohlinge auf Anfrage

• SMW-AUTOBLOK 478

• SMW-AUTOBLOK 472

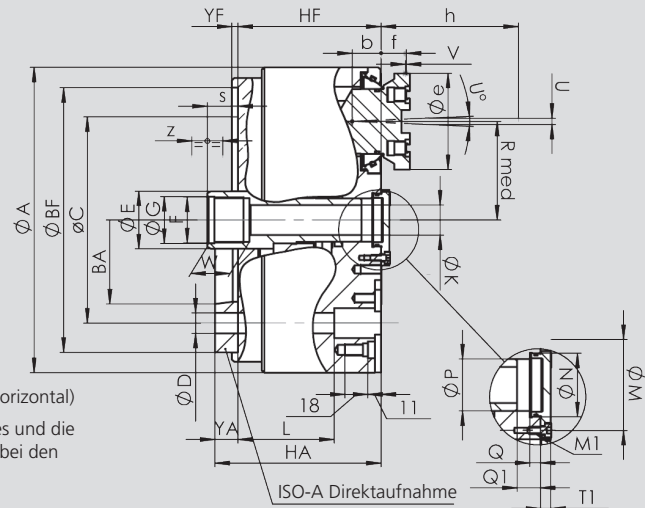
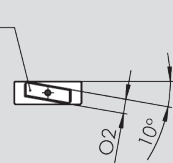
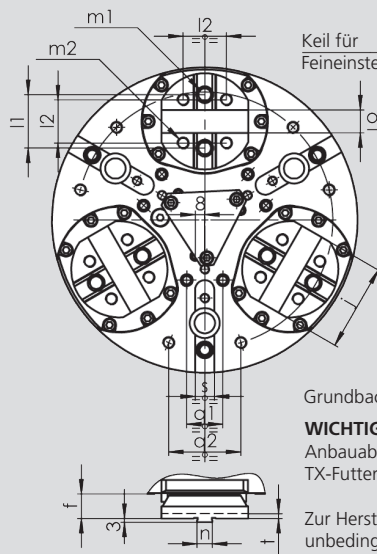
• SMW-AUTOBLOK 331

# Niederzugfutter Ø 170 - 530 mm

# TX-C

- Aktiver Niederzug
- Kreuzversatz
- 3 Backen

Zentrisch spannend  
Starre Backen



Grundbacken in mittlerer Hubposition (horizontal)

**WICHTIG:** Die Anordnung des Lochbildes und die Anbauabmessungen unterscheiden sich bei den TX-Futtergrößen sehr stark.

Zur Herstellung von Zubehör oder Anbauteilen bitte unbedingt eine Kundenzeichnung der entsprechenden Futtergröße anfordern.

Technische Änderungen vorbehalten.

Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

SMW-AUTOBLOK Typ	TX-C 170		TX-C 210		TX-C 250		TX-C 315		TX-C 400		TX-C 530			
	Aufnahme	Z140	A5	Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8	Z300	A11	Z380	A11	
	<b>A</b>	mm	175		212		254		315		390		535	
	<b>Bf/BA H6</b>	mm	140	82.5	170	106.375	220	139.719	220	139.719	300	196.869	380	285.775
	<b>C</b>	mm	104.8		133.4		171.4		171.4		235		330.2	
	<b>D</b>	mm	11.5		13.5		17		17		21		25	
	<b>E</b>	mm	36		38		48		48		75		75	
	<b>F</b>	mm	M28 x 1.5		M32 x 1.5		M38 x 1.5		M38 x 1.5		M60 x 1.5		M60 x 1.5	
	<b>G H8</b>	mm	29		33		39		39		61		61	
	<b>Hf/HA</b>	mm	94	109	112	129	119	138	119	138	144	165	149	172
Durchgangsbohrung	<b>K</b>	mm	14		18		25		25		52		52	
	<b>L</b>	mm	68		82		80		80		94		97	
	<b>M</b>	mm	36		42		63		63		90		90	
Gewinde / -tiefe	<b>M1</b>	mm	M5 / 12		M6 / 11		M6 / 14		M6 / 14		M8 / 17		M8 / 17	
	<b>N H8</b>	mm	28		34		44		44		75		75	
	<b>P</b>	mm	23		28		36		36		65		65	
	<b>Q</b>	mm	6		5.5		7.5		7.5		9		9	
Bei 1/2 Backenhub	<b>Q1</b>	mm	13		14		16		16		21		21	
Bei 1/2 Backenhub	<b>Rmed</b>	mm	55		64		82		107		130		190	
Bei 1/2 Backenhub	<b>S</b>	mm	17		20		25		25		25		21	
	<b>T1</b>	mm	10		7		7		7		15		15	
Radialer Hub	<b>U°</b>	Grad	5.2°		5.2°		4.9°		4.9°		4.7°		4.7°	
Radialer Hub <sup>(1)</sup>	<b>U</b>	mm	5.3		6.3		7		7		7.5		7.5	
Niederzug	<b>V</b>	mm	0.1		0.1		0.1		0.1		0.2		0.2	
	<b>W</b>	mm	25		25		30		30		25		25	
Kolbenhub	<b>Z</b>	mm	21		25		26		26		30		30	
	<b>b</b>	mm	19		22		24		24		29		29	
	<b>e</b>	mm	60		75		80		80		105		105	
Referenzhöhe	<b>f</b>	mm	17		21		21		21		28		28	
	<b>h</b>	mm	40		48		58		58		63		63	
	<b>j</b>	mm	48		65.2		72.2		72.2		100.2		100.2	
	<b>l1</b>	mm	32		38		44.4		44.4		63.5		63.5	
	<b>l2</b>	mm	24		32		36		36		48		48	
Gewinde / -tiefe	<b>m1</b>	mm	M10 / 13		M12 / 15		M12 / 15		M12 / 15		M16 / 18		M16 / 18	
Gewinde / -tiefe	<b>m2</b>	mm	M8 / 12		M10 / 14		M10 / 14		M10 / 14		M12 / 14		M12 / 14	
	<b>n h8</b>	mm	7.94		7.94		12.7		12.7		12.7		12.7	
	<b>o1 H7</b>	mm	12.68		12.68		19.03		19.03		19.03		19.03	
	<b>o2 h7</b>	mm	9		9		12		12		12		12	
	<b>s H9</b>	mm	16		16		16		16		-		-	
	<b>t</b>	mm	4		4		4		4		7		7	
	<b>Yf</b>	mm	5		5		5		5		6		6	
	<b>q1</b>	mm	-		-		-		-		-		-	
	<b>q2</b>	mm	-		-		-		-		-		-	

<sup>(1)</sup> Bei Referenzhöhe h, die die durchschnittliche Lage der Spannebene ist, auf der vorzugsweise gespannt wird.

<sup>(2)</sup> SMW-AUTOBLOK 200: Gesamt-Katalog.