

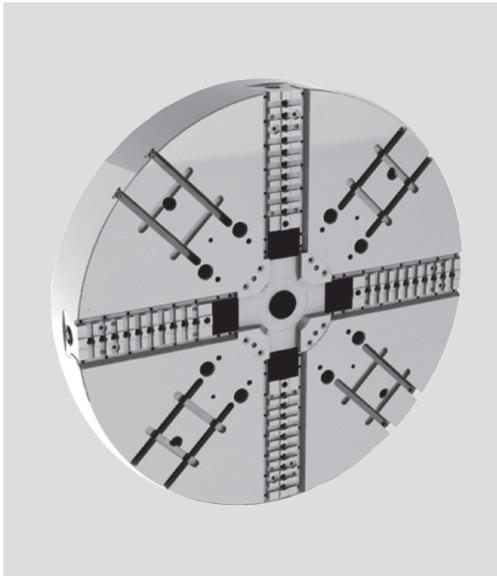
# PTF

## KREUZVERSATZ

Manuelle Spannung und radiale Backenverstellung

## 4 Backen Planscheiben Ø 530 - 2000 mm

- Ohne Durchgang
- 4 Backen (alle Durchmesser)



### Anwendung/Kundennutzen

- Spannen von runden, rechteckigen und unregelmäßigen Werkstücken
- Manuelle, radiale Einstellung des Werkstückes und manuelle Spannung
- Für Vertikalmaschinen geeignet. Stabiler Futterkörper und Backenführung, stabile Montagemöglichkeit für eine Zentrierspitze
- Hohe Spannkraft mit der Möglichkeit, einen Drehmomentübersetzer zum Spannen einzusetzen
- KREUZVERSATZ Grundbacken (American Standard)

### Technische Merkmale

- Manuelle Spannung über eine stabile und gekapselte Spannschraube in stabilen Grundbacken
- Manuelle Radialeinstellung zur Werkstückzentrierung
- Geschützt über abgedichtete Backenführungen
- Optional können Klauenkästen zwischen den Backen montiert werden

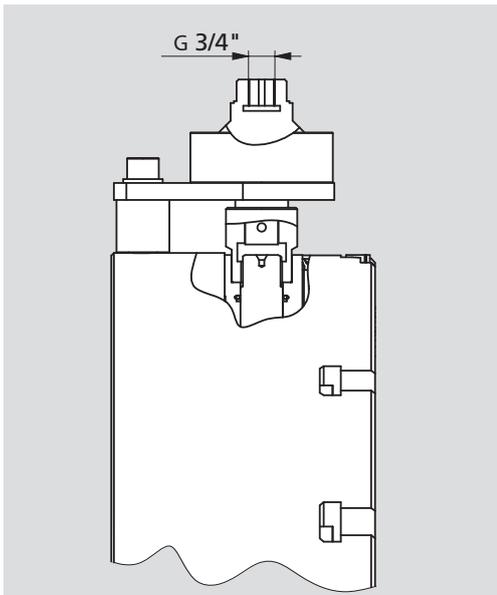
### Lieferumfang

4 Backen Planscheiben  
1 Satz weiche Aufsatzbacken  
Betätigungsschlüssel  
Fettpresse mit 500g Fett

### Bestellbeispiel

4 Backen Planscheiben PTF 1600 / Z720  
Id.-Nr. 77137063  
Option: Drehmomentübersetzer  
Id.-Nr. 13506320

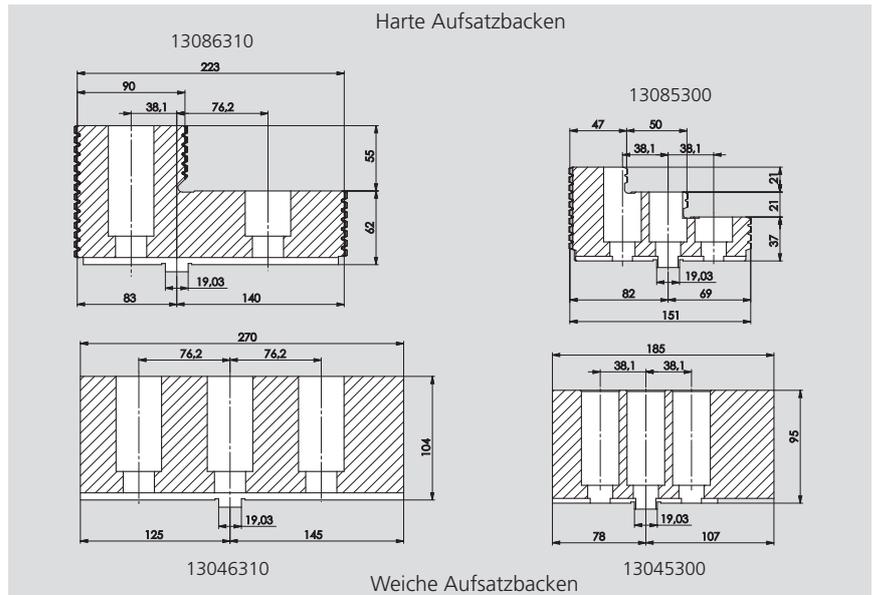
### Option: 5:1 Drehmomentübersetzer



#### Option: 5:1 Drehmomentübersetzer

Eine komfortable und sichere Art, die max. Spannkraft zu erreichen bietet die Verwendung des Drehmomentübersetzers, der das Drehmoment um Faktor 5 erhöht. Id.-Nr. 13506320

### Weiche und harte Aufsatzbacken für PTF



#### Sicherheitshinweis / Beschädigungsgefahr:

bei höheren / schwereren Aufsatzbacken oder bei radial über den Futterkörper hinausstehenden Backen muss das max. manuelle Betätigungs-drehmoment / die Drehzahl entsprechend reduziert werden.

### Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		PTF 530	PTF 660	PTF 800	PTF 1000	PTF 1250	PTF 1400	PTF 1600	PTF 2000
Radialer Backenhub (manuelle Aufspannung)	mm	45	60	55	60	60	60	60	80
Max. manuelles Betätigungs-drehmoment	Nm	300	300	300	600	600	700	700	700
Gesamtspannkraft max.*	kN	160	160	160	360	360	360	360	360
Drehzahl max.	min <sup>-1</sup>	1000	800	600	550	450	380	340	280
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	216	357	55	730	930	1435	1860	2730
Massenträgheitsmoment	kg·m <sup>2</sup>	8	20	46	89	183	364	565	1380
Harte Aufsatzbacken (Stück)	Id.-Nr.	13085300	13085300	13085300	13086310	13086310	13086310	13086310	13086310
Weiche Aufsatzbacken (Stück)	Id.-Nr.	13045300	13045300	13045300	13046310	13046310	13046310	13046310	13046310
Id.-Nr. PTF		77137053	77137066	77137080	77137039	77137049	77137055	77137063	77137079

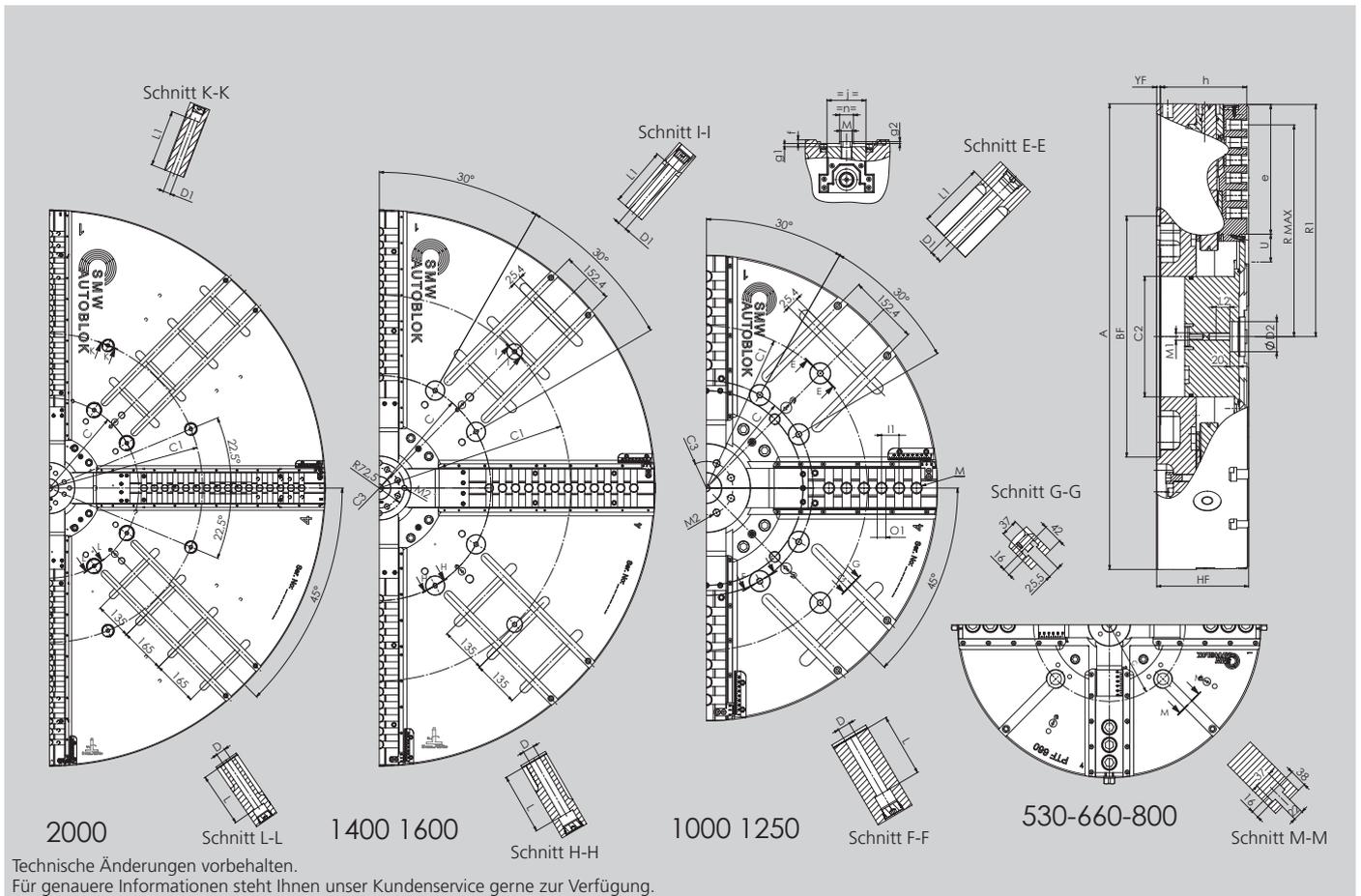
\* bei max. manuellem Betätigungs-drehmoment.

# 4 Backen Planscheiben Ø 530 - 2000 mm

# PTF

KREUZVERSATZ  
Manuelle Spannung und  
radiale Backenverstellung

- Ohne Durchgang
- 4 Backen (alle Durchmesser)



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

SMW-AUTOBLOK Typ			PTF 530	PTF 660	PTF 800	PTF 1000	PTF 1250	PTF 1400	PTF 1600	PTF 2000
<b>Aufnahme</b>			<b>Z380</b>	<b>Z380</b>	<b>Z520</b>	<b>Z520</b>	<b>Z520</b>	<b>Z720</b>	<b>Z720</b>	<b>Z720</b>
	<b>A</b>	mm	530	660	800	1005	1250	1400	1600	2000
	<b>Bf</b>	H6 mm	380	380	520	520	520	720	720	720
	<b>C</b>	mm	330.2	330.2	463.6	463.6	463.6	647.6	647.6	647.6
	<b>C1</b>	mm	-	-	-	700	700	1110	1110	1110
	<b>C2</b>	mm	135	135	175	260	260	300	300	300
	<b>C3</b>	mm	55	55	85	115	115	115	115	115
	<b>D</b>	mm	27	27	27	27	27	33	33	33
	<b>D1</b>	mm				27	27	27	27	27
	<b>D2</b>	mm	30	30	45	65	65	65	65	65
	<b>Hf</b>	mm	148	148	158	200	200	240	240	260
	<b>L</b>	mm	67	67	77	137	139	177	177	197
	<b>L1</b>	mm	-	-	-	145	145	177	173	205
	<b>L2</b>	mm	22	22	28	30	30	24	24	24
Futter geöffnet	<b>R1</b>	mm	260	327	396	501	623	696	796	996
Futter geöffnet	<b>Rmax</b>	mm	230	297	356	457	563	657	738	914
Radialer Backenhub	<b>U</b>	mm	45	60	55	60	60	60	60	80
	<b>Yf</b>	mm	5	5	5	8	8	8	8	8
	<b>e</b>	mm	135	172	240	280	402	439	536	704
	<b>f</b>	mm	7	7	7	8	8	8	8	8
	<b>g1</b>	mm	7	7	7	7	7	7	7	7
	<b>g2</b>	mm	3	3	3	4	4	4	4	4
	<b>h</b>	mm	139	139	146	188	188	228	228	248
	<b>j</b>	mm	60	60	70	85	85	110	110	110
	<b>l1</b>	mm	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1
	<b>M</b>	mm	M20	M20	M20	M24	M24	M24	M24	M24
	<b>M1</b>	mm	M12	M12	M16	M16	M16	M24	M24	M24
	<b>M2</b>	mm	M10	M10	M12	M16	M16	M16	M16	M16
	<b>n</b>	h8 mm	12,7	12,7	12,7	30	30	30	30	30
	<b>o1</b>	H7 mm	19.03	19.03	19.03	19.03	19.03	19.03	19.03	19.03
<b>Anzahl "o1" Quernuten</b>			3	4	5	6	9	10	12	16
<b>Anzahl "m" Gewinde</b>			3	4	5	6	9	11	12	16