

BIG BORE® BB-SC

SPITZVERZÄHNUNG ZOLL

Federgespanntes Vorderend-Kraftspannfutter Extra großer Durchgang Ø 275 - 565 mm

- Futter Größe 600 - 1020
- Spannung über Federpakete
- Eil- und Spannhub

Anwendung/Kundennutzen

- Endenbearbeitung von langen Rohren / zentrische Spannung
- Langer Backenhub zum Übergreifen von angestauchten Rohren
- Höchste Produktivität durch Öffnungs- und Schließzeit < 3 sek.
- Lange Wartungsintervalle = hohe Maschinenverfügbarkeit
- Tipfbetrieb für partielles Öffnen / Schließen zur Rundlaufeinstellung möglich
- Spindelbohrung der Maschine kann komplett genutzt werden

Technische Merkmale

- Zentrisches Spannen wahlweise über 9 / 6 / 3 Federpakete
- Federpakete in Kartuschen gekapselt
- Öffnen über einseitigen integrierten Pneumatikzylinder
- Konstante Spannkraft durch Dauerfettsschmierung
- Langer Backenhub aufgeteilt in Eil- und Spannhub
- Geringer Luftverbrauch
- Hubkontrolle
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

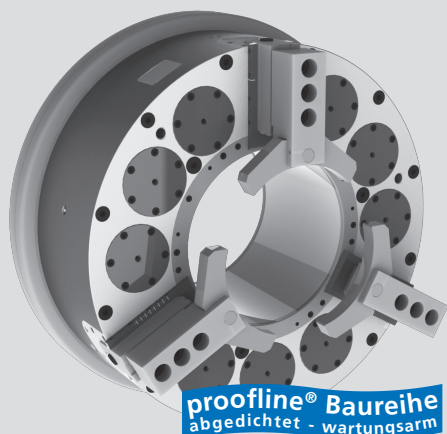
Futter mit Befestigungsschrauben
1 Satz weiche Aufsatzbacken
1 Satz Nutensteine mit Schrauben

Bestellbeispiel

Big Bore SC 850-395
Id.-Nr. 053350

Zubehör

Steuereinheit AC-SC



Das zuverlässige Prinzip: Spannen über gekapselte Federpakete - Öffnen über Luftzylinder

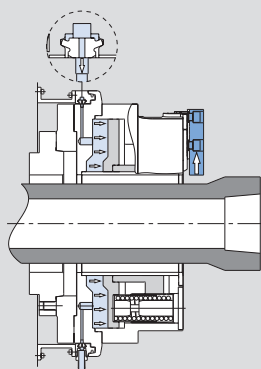


Bild 1

Futter öffnen (nur im Stillstand möglich). Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die einseitige Zylinderkammer wird befüllt. Der Kolben drückt die Federpakete zusammen und die Backen öffnen sich.

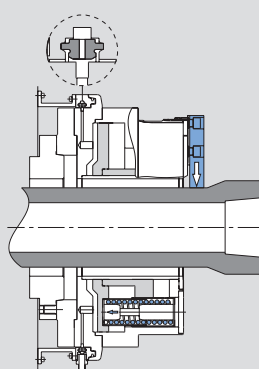


Bild 2

Futter gespannt. Druckluft wird abgeschaltet. SMW-Profildichtung hebt durch Eigenelastizität ab, die Federpakete entspannen sich und übertragen die Federkraft über den Keilhakentrieb auf die Backen. Die Spindel kann rotieren.

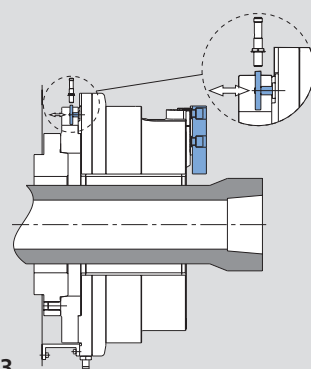
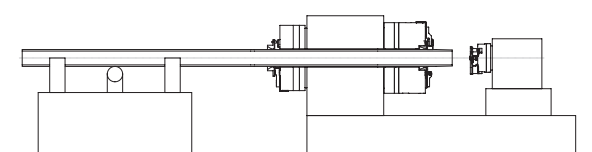
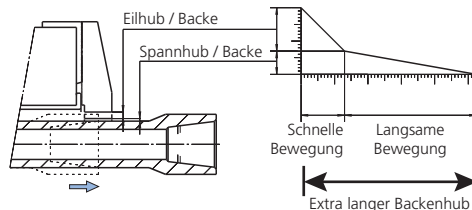


Bild 3

Hubkontrolle. Der Spannweg der Backen wird mechanisch auf eine Schaltnocke übertragen. Die Endkontrolle erfolgt über 1 oder 2 Beros.



Endenbearbeitung von Rohren mit Vorderend- und Hinterendfutter



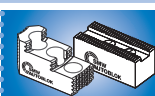
Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		BB-SC 600-275			BB-SC 850-395			BB-SC 1020-565		
Id.-Nr.		053540			053350			053570		
Futterdurchgang	mm (Zoll)	275 (10.83")			395 (15.55")			565 (22.24")		
Hub pro Backe	mm (Zoll)	25.4 (1")			27 (1.06")			27 (1.06")		
Eilhub pro Backe*	mm (Zoll)	16.9 (0.67")			15 (0.59")			15 (0.59")		
Spannhub pro Backe	mm (Zoll)	8.5 (0.33")			12 (0.47")			12 (0.47")		
Öffnungsdruck bei 9 Federn	bar (psi)	5 (73)			5 (73)			5 (73)		
Gesamtspannkraft max. bei 3 / 6 / 9 Federn	kN (lbf)	50 (11240)	100 (22480)	150 (33721)	57 (12814)	113 (25403)	170 (38218)	57 (12814)	113 (25403)	170 (38218)
Drehzahl max.	min ⁻¹	1000			700			420		
Luftverbrauch für öffnen bei 5 bar (73 psi)	liter	60			115			139		
Masse (ohne Backen)	kg (lbs)	510 (1124)			930 (2050)			1260 (2779)		
Massenträgheitsmoment	kg-m ²	34			101			223		

* Darf nicht zum Spannen verwendet werden.

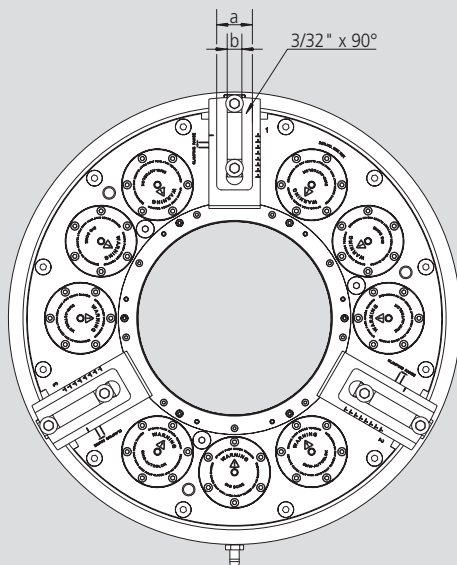


SMW-AUTOBLOK
363

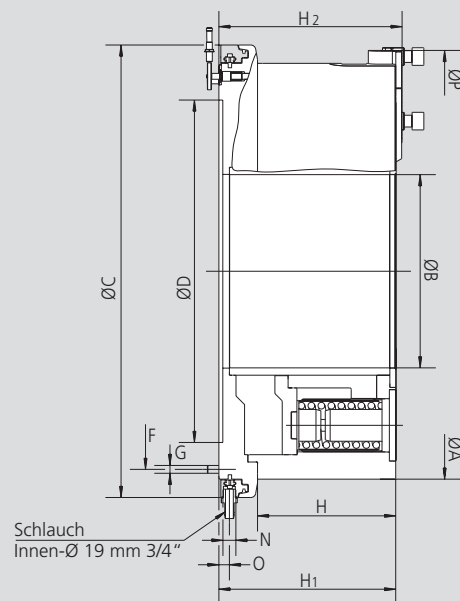
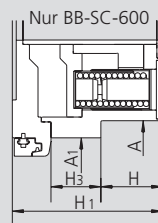


SMW-AUTOBLOK
360

■ Abmessungen und technische Daten



Öffnungsdruck, wenn alle Federn montiert sind:
Min. 5 bar (73 psi), max. 8 bar (116 psi)



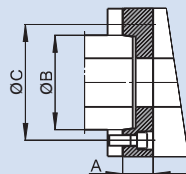
Technische Änderungen vorbehalten.

Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

SMW-AUTOBLOK Typ			BB-SC 600-275	BB-SC 850-395	BB-SC 1020-565
Aufnahme			Z520	Z700	Z870
(BB-SC-600-275)	A	mm	605	850	1020
	A1	mm	675	-	-
	B	mm	275	395	565
	C	mm	750	925	1095
	D H6	mm	520	700	870
	F	mm	640	810	980
	G		M12 (12x)	M16 (12x)	M16 (12x)
	H		126.7	282.5	282.5
	H1		307.5	361.5	361.5
	H2		320.5	374.5	374.5
(BB-SC-600-275)	H3		102	-	-
	N		G 3/4"	G 3/4"	G 3/4"
	O		21.5	21.5	21.5
	P		655.8	902.8	1074
Max. Schwingkreis	a		58	73	73
	b		25.5	30	30
Eilhub		mm	16.9	15	15
Spannhub		mm	8.5	12	12
Backenhub gesamt		mm	25.4	27	27

Spindelflansche

Befestigung Flansch
ISO-A DIN 55026



BB-SC	600-275			850-395		1020-565		
Spindelnase	A11	A15	A20	A15	A20	A15	A20	A28
Id.-Nr.	auf Anfrage	053590	053591	053362	053358	auf Anfrage	053595	053596