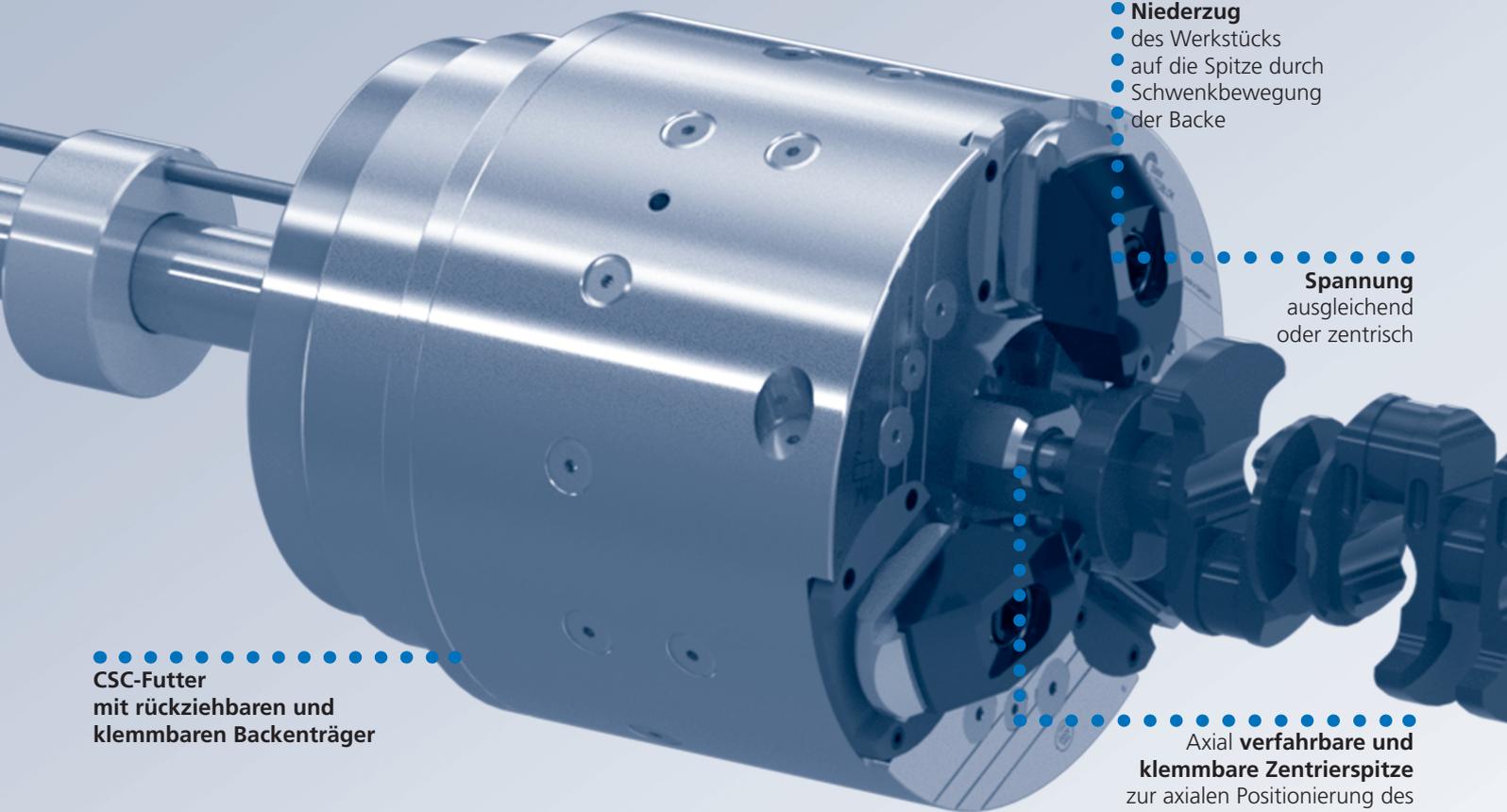


## Kurbelwellenfutter mit rückziehbarem Backenträger



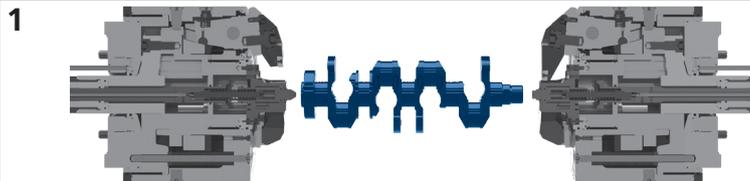
- **Niederzug** des Werkstücks auf die Spitze durch Schwenkbewegung der Backe

Spannung ausgleichend oder zentrisch

CSC-Futter mit rückziehbaren und klemmbaren Backenträger

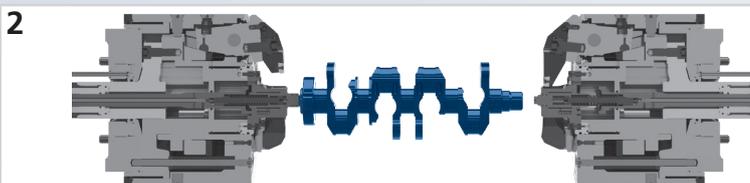
Axial verfahrbare und klemmbare Zentrierspitze zur axialen Positionierung des Werkstücks

### Funktionsbeschreibung:



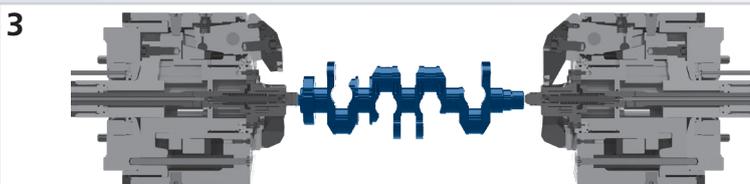
#### Schritt 1, Werkstück einlegen:

- Zentrierspitzen zurückgezogen
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



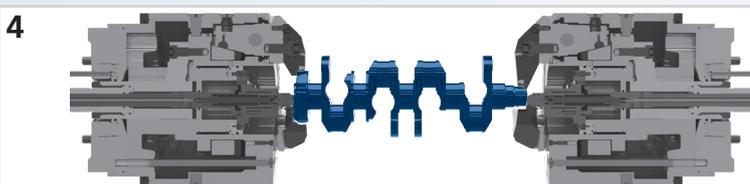
#### Schritt 2, Zentrierspitze auf Anschlag:

- Zentrierspitze des linken Futters fährt auf Anschlag und wird geklemmt
- axiale Positionierung: Positionierung Werkstück / Referenz in Z
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



#### Schritt 3, Zentrierung Werkstück:

- Zentrierspitze des rechten Futters fährt aus und wird geklemmt
- Werkstückzentrierung über beide Zentrierspitzen
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



#### Schritt 4, Werkstück spannen:

- Backenträger fahren Richtung Werkstück
- Backen spannen
- durch Kippbewegung der Backen entsteht ein Niederzug auf die Zentrierspitzen
- Backenträger werden geklemmt

# Spanntechnik-Lexikon

**Niederzug:** Die Backen des CSC Kurbelwellenfutters spannen durch eine Schwenkbewegung nach innen. Dadurch wird eine **Niederzugbewegung in Z-Achse - in Richtung Zentrierspitze** - erzeugt. Diese Niederzugbewegung **verhindert ein Abdrücken der Kurbelwelle von der Zentrierspitze**, und hält die Kurbelwelle genau stabil in der Mittachsenachse. Dadurch werden hohe **Rundlaufgenauigkeiten** erreicht.  
**» Kein Stauchen der Kurbelwelle! (Ziehharmonika-Effekt)**

**Abdichtung:** Das CSC Kurbelwellenfutter ist komplett abgedichtet, und **gegen das Eindringen von Schmutz und Kühlmittel geschützt**. Dies verhindert Ungenauigkeiten und Fehlfunktionen und macht das System **außerordentlich betriebsicher**.

**Wartungsarm:** Das CSC Kurbelwellenfutter ist mit einer **permanenten Ölbadschmierung** ausgestattet. Dies erlaubt den **ungehinderten Dauerbetrieb der Maschine**, ohne regelmäßige Unterbrechungen zur Wartung, was zu einer **Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit** führt.

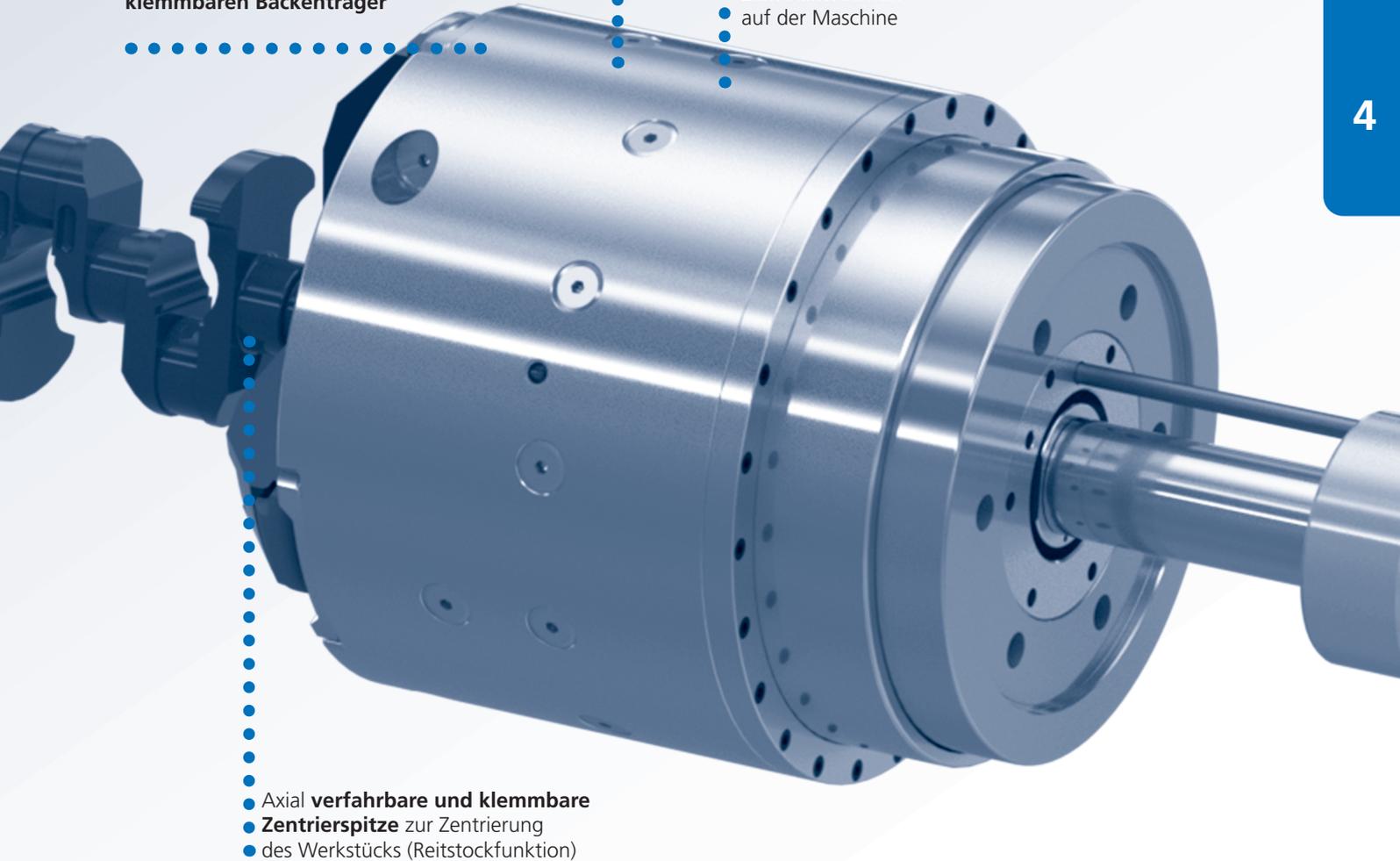
**Klemmung:** Die Zentrierspitze und der Backenträger des CSC Kurbelwellenfutters werden **in der Spannposition hydraulisch abgeklemmt**. Dies **erhöht die Steifigkeit** des Spannsystems und **reduziert Vibrationen**, was sich in **verbesselter Werkstückqualität** und **geringerem Werkzeugverschleiß** zeigt.

**Wuchtkammern:** Das CSC Kurbelwellenfutter hat an der Außengeometrie radial angeordnete **Wuchtkammern**. Durch Entfernen von eingelegten Wuchtgewichten kann **das System auf der Maschine einfach Feingewuchtet werden**.

CSC-Futter mit rückziehbaren und klemmbaren Backenträger

Wartungsarm durch Ölbadschmierung

Wuchtkammern zum Feinwuchten auf der Maschine

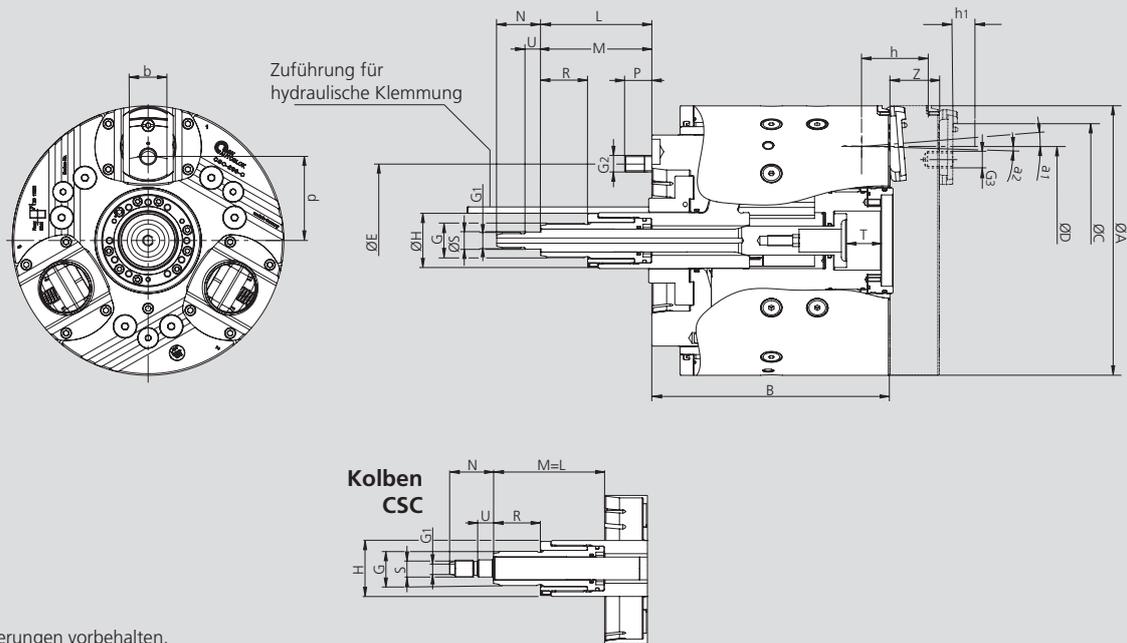


- Axial verfahrbare und klemmbare
- Zentrierspitze zur Zentrierung
- des Werkstücks (Reitstockfunktion)

## BACKEN-SCHNELLWECHSEL IN WENIGER ALS 1 MINUTE



• SCHNELL UND EINFACH – KEINE LOSEN TEILE



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

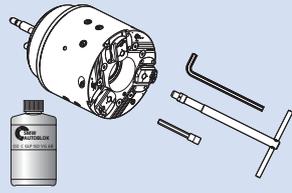
SMW-AUTOBLOK Typ		CSC-260	CSC-325
<b>Aufnahme</b>		<b>A8</b>	<b>A8</b>
Futteraußendurchmesser	<b>A</b>	260	260
Futterhöhe	<b>B</b>	228	287
In Spannstellung (Radius)	<b>C</b>	R115	R115
Werkstückspann-Durchmesser max.	<b>D</b>	175	175
	<b>E</b>	171.4	133.4
	<b>G</b>	M33 x 1.5	M33 x 1.5
	<b>G1</b>	M16	M16
	<b>G2</b>	M16	M16
	<b>G3</b>	M16 x 24	M16 x 24
	<b>H</b>	54	54
Druckstange Stirnmitnehmer min. / max.	<b>L</b>	106.3 / 66.5	123 / 83
Min. / max.	<b>M</b>	106.5 / 36.4	123 / 43.8
	<b>N</b>	42	42
	<b>P</b>	21	21
	<b>R</b>	45	45
	<b>S<sub>16</sub></b>	16.5	16.5
Prüfmaß für Spitzeneinsatz	<b>T</b>	33	33
	<b>U</b>	15	15
Kolbenhub für Axialbewegung Futterkörper	<b>Z</b>	53	53
Kolbenhub für Backenspannung	<b>Z1</b>	17	17
Öffnungs- / Spannwinkel	<b>a1/a2</b>	4.5° / 1.3°	4.5° / 1.3°
Öffnungsresthub / Resthub bei Maß h1	<b>h1</b>	4.5 / 1.3	4.5 / 1.3
Max. Backenhub bei Maß h1	mm	5.8	5.8
Max. Ausgleich / Futter (Typ C)	mm	± 1.0	± 1.0
	<b>b</b>	36	36
	<b>d</b>	78	78
Referenzhöhe	<b>h</b>	57	57
Ölfüllmenge Horizontaleinsatz	<b>l</b>	0.50	0.50
Max. Drehzahl*	min <sup>-1</sup>	4000	4000
Max. Betätigungskraft*	kN	55	55
Max. Spannkraft bei Maß h*	kN	110	110
Massenträgheitsmoment	kg·m <sup>2</sup>	0.606	0.606
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	70	70

\* Bei höheren Aufsatzbacken muss die Betätigungskraft und somit die Spannkraft reduziert werden. Die maximale Drehzahl reduziert sich entsprechend.

## Bestellübersicht

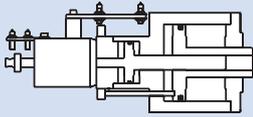
### Lieferumfang:

Ausgleichend spannendes Futter (Typ C) mit Befestigungsschrauben, Montageschlüssel-Set und Öl



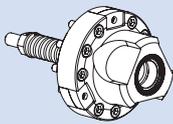
Spindel- aufnahme	Typ C	CSC-260	CSC-325
A6		-	-
A8		162600	-
A11		-	-
A15		-	-

### Empfohlene Zylinder



Doppel- kolbenzylinder	Typ	W-215
DCN		125-30 / 87 / 40
Id.-Nr.		046796

### Zentriereinsätze



Zentriereinsatz Haupt- und Gegenspindel (ohne werkstücksspezifische Zentrierspitze)		
	CSC-260	CSC-325
	209285	5315643

### Öl



Öl / Ölbad-Schmierung	
Ölsorte	CGLP ISO VG 68
Menge	1 Liter
Id.-Nr.	197859