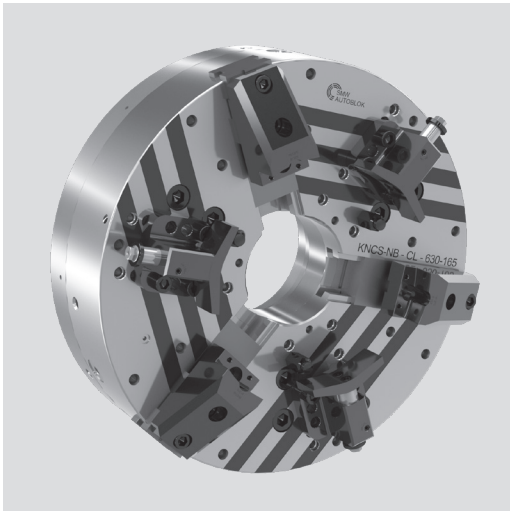


- Backenschnellwechsel
- Großer Durchgang
- Breite Grundbacken – Radiale Feinverstellung
- Universell: Backen können versetzt / gewendet werden



Anwendung/Kundennutzen

- Für Werkstücke mit hohen Rundlaufanforderungen
- Zur radialen Nachjustierung für Werkstücke mit großer Gewichtsänderung im Bearbeitungsprozess
- Zusätzliche Aufbringung von Spannkraft auf das Werkstück durch die Feinversteller
- Während des Bearbeitungsprozesses kann die Zentriermatte des Werkstücks nachjustiert werden

Technische Merkmale

- Integrierte Feinversteller zur Werkstückjustierung
- Feinversteller radial versetzbar / verstellbar für unterschiedliche Werkstückdurchmesser
- Höhere Zentriergenauigkeit

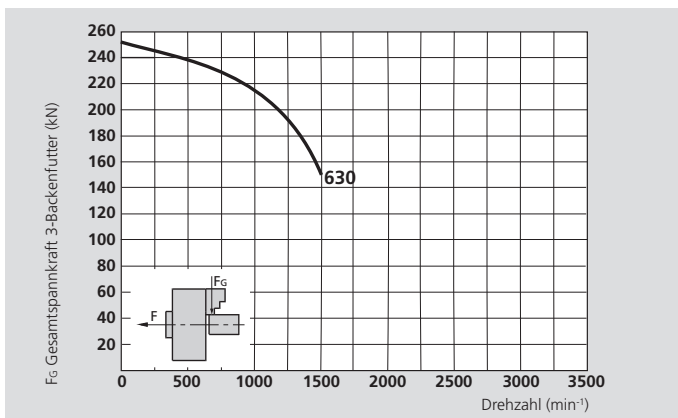
Lieferumfang

3-Backenfutter mit Auslinkschlüssel
Montageschlüssel
Verschlussdeckel für Futterbohrung
Feinverstellung

Bestellbeispiel

3-Backenfutter KNCS-NB-CL 630

Spannkraft- / Drehzahldiagramm



Die Daten des Diagramms beziehen sich auf 3-Backenfutter, die nach Bedienungsanleitung frisch gewartet und mit SMW-AUTOBLOK-Fett K05 geschmiert sind. Die statischen und dynamischen Spannkraften sind mit weichen Standard-Aufsatzbacken gemessen, die nicht radial über den Futterkörper überstehen.

⚠ Sicherheitshinweis / Beschädigungsgefahr:

Bei höheren / schwereren Aufsatzbacken oder bei radial über den Futterkörper hinausstehenden Backen muss die Betätigungskraft / Drehzahl entsprechend reduziert werden.

Radiale Feinjustierung CL



Die Mittenlage wird durch Gewichtsveränderungen des Werkstücks und die mechanische Wiederholgenauigkeit des Spannfutters beeinflusst. Die Mitte des Werkstücks kann durch die CL-Feineinstellung eingestellt werden. Die integrierte CL-Feineinstellung ermöglicht es, jedes Werkstück in die exakte Drehmitte der Maschine einzurichten. Dies ist ideal für hochgenaue Bauteile, z.B. für Aerospace Teile.

Technische Daten

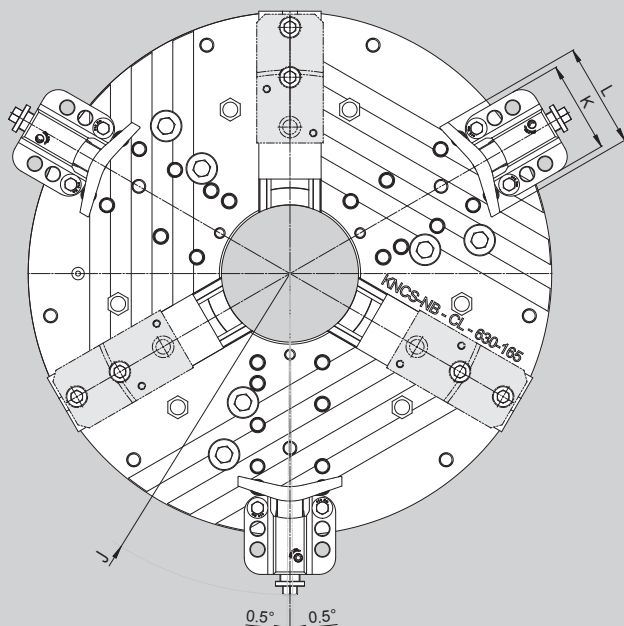
SMW-AUTOBLOK Typ		KNCS-NB-CL 630	
Id.-Nr.		161250	
Anzahl der Backen		3	
Hub pro Backe	mm	10	
Kolbenhub	mm	42	
Betätigungskraft max.	kN	120	
Gesamt-Spannkraft max.	kN	250	
Drehzahl max.	min ⁻¹	1500	
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	390	
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	18	
Empfohlener Vollspannzylinder		SIN-S 175 / 200	
Empfohlener Hohlspannzylinder		VSG 450-165	

Präzisions-Kraftspannfutter Ø 630 mm

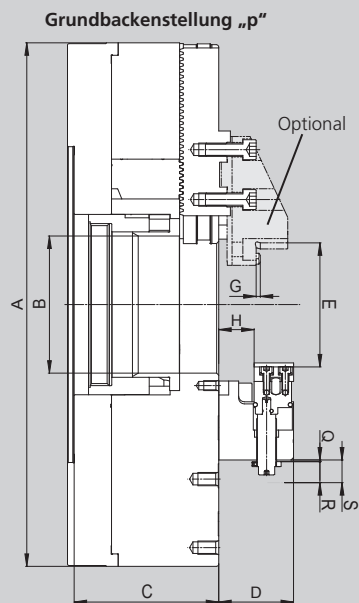
- Backenschnellwechsel
- Großer Durchgang
- Breite Grundbacken – Radiale Feinverstellung
- Universell: Backen können versetzt / gewendet werden

KNCS-NB-CL

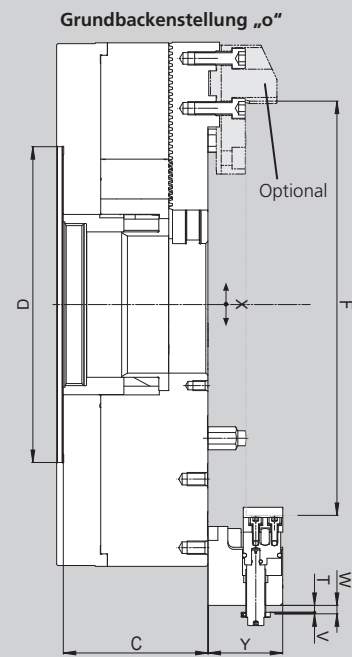
CENTER LINE



max. radiale Pendelung
~±0.5° = ±0.5 mm



min. Stellung des
Feinverstellers (CL)



max. Stellung des
Feinverstellers (CL)

Technische Änderungen vorbehalten.

Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

Weitere Abmessungen siehe technische Daten KNCS-NB.

SMW-AUTOBLOK Typ			KNCS-NB-CL 630
Id.-Nr.			161250
Futterbohrung-Ø	A	mm	630
	B	mm	165
	C	mm	174
	D	mm	380
Spann-Ø min.	E	mm	150
Spann-Ø max.	F	mm	540
	G	mm	5
	H	mm	42.6
	J	mm	812
Schwingkreis-Ø max.	K	mm	110
	L	mm	125
	M	mm	60
	Q	mm	2
Resthub CL (min. Stellung)	R	mm	27
Anstellhub CL (min. Stellung)	S	mm	29
Hub gesamt CL (min. Stellung)	T	mm	1.8
Resthub CL (max. Stellung)	V	mm	27.2
Anstellhub CL (max. Stellung)	W	mm	29
Hub gesamt CL (max. Stellung)	X	mm	~±0.05
Radialer Verstellbereich CL zur Zentriermitte	Y	mm	90