

NT-RC

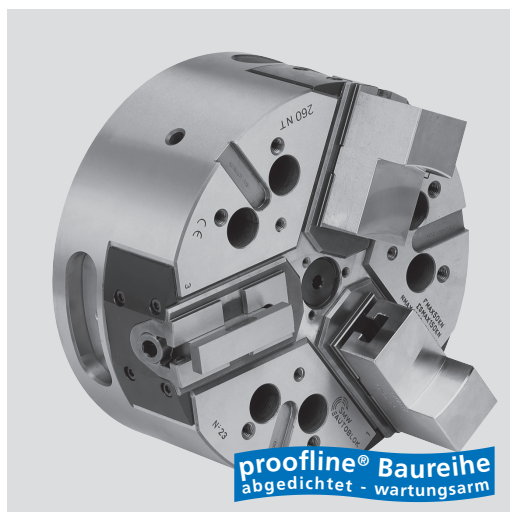
Backenschnellwechsel
KREUZVERSATZ

NT-RD

Backenschnellwechsel
SPITZVERZÄHNUNG

Präzisions-Kraftspannfutter Ø 170 - 400 mm

- Ohne Durchgang
- Fliehkraftausgleich
- 3 Backen
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm



Anwendung/Kundennutzen

- Für die flexible Fertigung von kleinen bis großen Produktionsstückzahlen
- Kürzeste Umrüstzeiten durch präzisen Backenschnellwechsel
- Wartungsarmes, abgedichtetes Futter, speziell geeignet zur Trockenbearbeitung von Guss- und Schmiedeteilen oder bei Einsatz von Hochdruckkühlmittel
- Der radial zugängliche Backenschnellwechsel ist ideal sowohl für Vertikalmaschinen als auch für Horizontalmaschinen

NT-RC: Backenschnellwechsel-Grundbacken mit KREUZVERSATZ

NT-RD: Backenschnellwechsel-Grundbacken mit SPITZVERZÄHNUNG (2.5 mm x 60°)

Technische Merkmale

- Backenschnellwechsel über Schiebekeil
- Fliehkraftausgleich über Gegengewichte
- Konstante Spannkraft durch Fett-Dauerschmierung
- Durchgangsbohrung für Medienzufuhr
- Futterkörper und Innenteile einsatzgehärtet
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

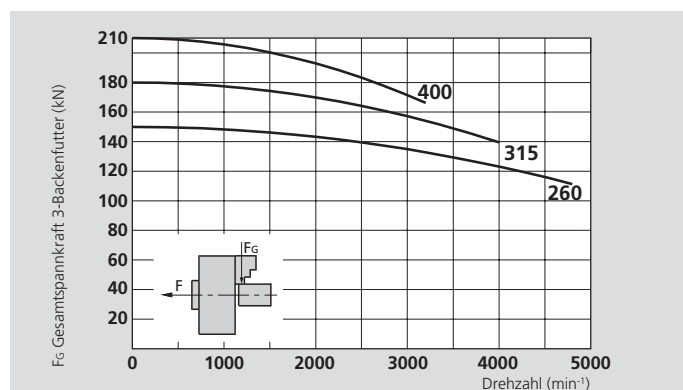
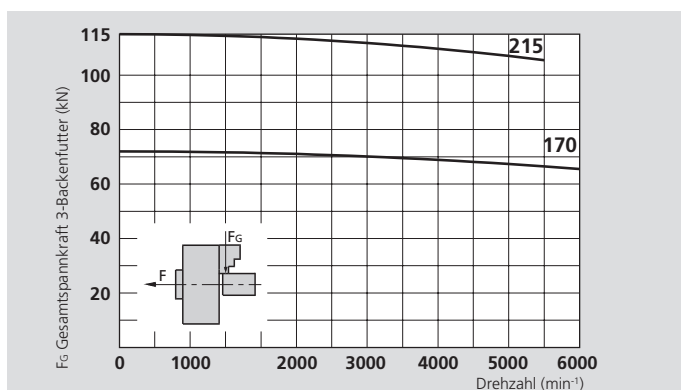
Lieferumfang

3-Backenfutter
1 Satz weiche Aufsatzbacken
1 Stück Wechselschlüssel
Befestigungsschrauben

Bestellbeispiel

3-Backenfutter NT-RC 215 / A6
oder
3-Backenfutter NT-RD 260 / Z220

Spannkraft- / Drehzahldiagramme



Die Daten der Diagramme beziehen sich auf 3-Backenfutter, die nach Bedienungsanleitung frisch gewartet und mit SMW-AUTOBLOK-Fett K67 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.

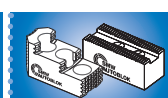
Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		NT-RD 170 NT-RC 170	NT-RD 215 NT-RC 215	NT-RD 260 NT-RC 260	NT-RD 315 NT-RC 315	NT-RD 400 NT-RC 400
Anzahl der Backen		3	3	3	3	3
Hub pro Backe	mm	3.6	4.6	5	6.3	7
Kolbenhub	mm	17	22	24	30	33
Betätigungskraft max. *	kN	30	42	55	65	75
Gesamt-Spannkraft max. *	kN	72	112	150	180	210
Drehzahl max.	min ⁻¹	6500	6000	4800	4000	3200
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	13	25	40	68	112
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.048	0.146	0.34	0.84	2.15
Betätigungszyylinder (empfohlen)		SIN-S 100	SIN-S 100 / 125	SIN-S 125 / 150	SIN-S 125 / 150	SIN-S 150 / 175
Id.-Nr. NT-RC (Zentrierrand)		77188317	77188321	77188326	77188331	77188340
Id.-Nr. NT-RD (Zentrierrand)		77183317	77183321	77183326	77183331	77183340

* Bei Innenspannung muss die Betätigungskraft um 30% reduziert werden.



SMW-AUTOBLOK
466



SMW-AUTOBLOK
172



SMW-AUTOBLOK
327

Präzisions-Kraftspannfutter Ø 170 - 400 mm

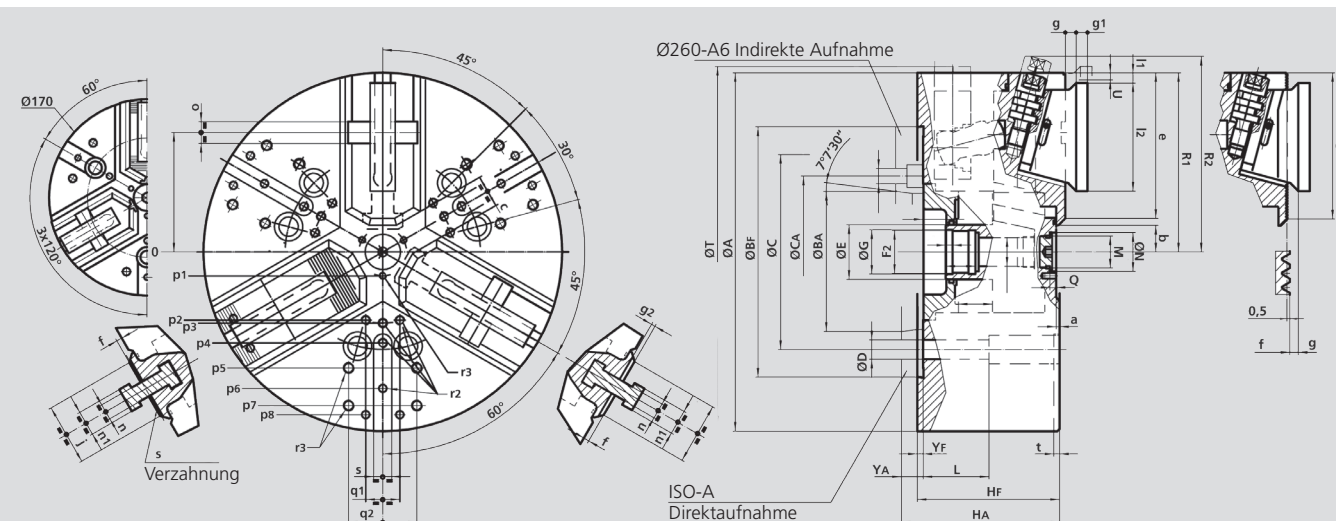
- Ohne Durchgang
- Fliehkraftausgleich
- 3 Backen
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm

NT-RC

Backenschnellwechsel
KREUZVERSATZ

NT-RD

Backenschnellwechsel
SPITZVERZÄHNUNG



Technische Änderungen vorbehalten.

Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

SMW-AUTOBLOK Typ			NT-RD 170 NT-RC 170		NT-RD 215 NT-RC 215		NT-RD 260 NT-RC 260			NT-RD 315 NT-RC 315		NT-RD 400 NT-RC 400	
Aufnahme			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A6	A8	Z220	A8	Z300	A11
	A	mm	172		216		262			315		390	
	BF/BA H6	mm	140	82.563	170	106.375	220	106.375	139.719	220	139.719	300	196.869
	C	mm	104.8		133.4		171.4			171.4		235	
	CA	mm	-	-	-	-	-	133.4	-	-	-	-	-
	D	mm	11.5		13.5		17			17		21	
	E	mm	32		42		48			48		75	
	F2	mm	M24 x 2		M32 x 1.5		M38 x 1.5			M38 x 1.5		M60 x 1.5	
	G H8	mm	25		33		39			39		61	
	HF/HA	mm	92	102	104	116	118	137	132	125	139	149	164
	K	mm	18.5		20		25			25		48	
	L	mm	43		52		58			58		74	
	M	mm	M10 x 1		M22 x 1.5		M28 x 1.5			M28 x 1.5		M52 x 1.5	
	N H9	mm	15		24		34			34		60	
	Q	mm	4.5		5.5		5.5			5.5		9	
Max.	R	mm	56		72		88			105		133.5	
Futter geöffnet	R1	mm	86.5		108		131			157.5		195	
	R2 *	mm	99		122.5		145.5			172		217.5	
Max. / min.	S	mm	20 / 3		19 / -3		22 / -2			20 / -10		33 / 0	
Futter geschlossen	T	mm	175		220		-			-		-	
Hub pro Backe	U	mm	3.6		4.6		5			6.3		7	
	W	mm	22		26		26			26		38	
	YF/YA	mm	5	15	5	17	5	24	19	5	19	6	21
Max. / min.	Z	mm	17 / 0		22 / 0		24 / 0			30 / 0		33 / 0	
	a	mm	3		3		3			3		3	
Min.	b	mm	8.5		12		14			16.5		31	
Min.	c	mm	9		13		14			16		38	
	d	mm	2.5 x 60°		2.5 x 60°		2.5 x 60°			2.5 x 60°		2.5 x 60°	
	e	mm	68		85		106			128.5		150	
	f	mm	5		5		5			5		7	
	g	mm	7.5		7.5		8.5			9.5		11.5	
	g1	mm	8		8		9			10		12	
	g2	mm	3.5		3.5		3.5			3.5		5.5	
	j	mm	30		38		44			54		63	
	l1	mm	2.5		2.5		9			9		8.5	
	l2	mm	52		66		78			95		118	
	n h8	mm	10		10		12			14		18	
	n1	mm	16		16		19			22		28	
	o H7	mm	12.68		12.68		19.03			19.03		19.03	
	p1	mm	16		16		21			21		37.5	
	p2	mm	-		-		-			60		80	
	p3	mm	38		49		55			62.5		83	
	p4	mm	-		80		70			80		110	
	p5	mm	65		80		102			102		140	
	p6	mm	70		-		102			120		155	
	p7	mm	-		-		-			135		170	
	p8	mm	-		-		-			-		170	
	q1	mm	-		-		-			30		36	
	q2	mm	36		45		60			60		80	
	r1	mm	M5 / 7		M5 / 8		M6 / 10			M6 / 10		M6 / 12	
	r2	mm	M6 / 14		M8 / 17		M8 / 17			M8 / 17		M10 / 19	
	r3	mm	M8 / 17		M8 / 17		M10 / 19			M10 / 19		M12 / 22	
	s	mm	16		16		16			16		20	
	t	mm	5		5		5			5		5	

* Position beim Backenschnellwechsel.

AP-R

Backenschnellwechsel

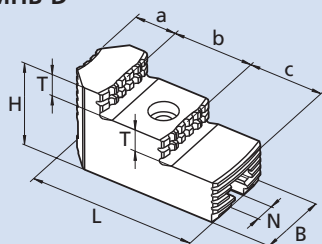
NT-R

Backenschnellwechsel

Weiche und harte Aufsatzbacken für Backenschnellwechsel

- Nur für Futter AP-RD, AP-RC, NT-RD, NT-RC
- Weiche und harte Backen für Futter mit Spitzverzahnung
- Weiche Backen für Futter mit Kreuzversatz
- Drehmomentschlüssel für schnellen Backenwechsel

MHB-D



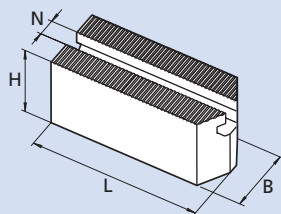
Harte Aufsatzbacken mit 2.5 x 60° Verzahnung für AP-RD und NT-RD Futter

Bei erhöhter Rundlaufgenauigkeit müssen die Spannbacken auf dem Futter unter Spanndruck ausgeschliffen werden.

Futter Ø	Id.-Nr. *	Verzahnung mm	B mm	H mm	L mm	N mm	T mm	a mm	b mm	c mm	Masse pro St.
170	18081736	2.5 x 60°	30	45	65	10	10	23	24	18	0.36
215	18082136	2.5 x 60°	35	46	82	10	10.5	24	36	22	0.57
260	18082636	2.5 x 60°	45	56	100	12	14.5	27	39	34	1.04
315	18083136	2.5 x 60°	45	57	105	14	14	27	42	36	1.09
400	18084036	2.5 x 60°	55	73	140	18	18.5	42	49	49	2.27

* die Id.-Nr. bezieht sich auf 1 Satz = 3 Stück Backen

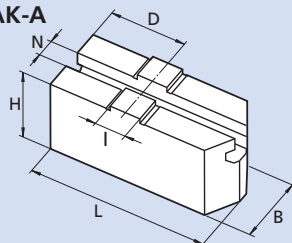
WBSA-D



Weiche Aufsatzbacken mit 2.5 x 60° Verzahnung für AP-RD und NT-RD Futter

Futter Ø	Id.-Nr.	Verzahnung mm	B mm	H mm	L mm	N mm	Masse pro St.
170	18071730	2.5 x 60°	30	40	70	10	0.48
215	18072130	2.5 x 60°	35	45	90	10	0.87
260	18072630	2.5 x 60°	45	60	100	12	1.70
315	18073130	2.5 x 60°	45	60	120	14	2.05
400	18074030	2.5 x 60°	55	75	140	18	3.87

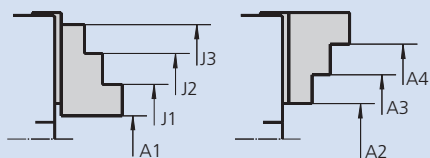
WAK-A



Weiche Aufsatzbacken mit Kreuzversatz "C" für AP-RC und NT-RC Futter

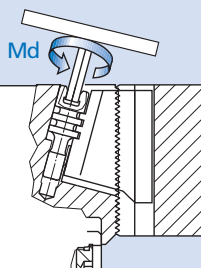
Futter Ø	Id.-Nr.	B mm	H mm	L mm	N mm	D mm	I mm	Masse pro St.
170	18041730	30	37	80	10	30	12.70	0.52
215	18042130	35	44	100	10	35	12.70	0.97
260	18042630	45	57	120	12	42	19.03	2.02
315	18043130	45	57	140	14	50	19.03	2.30
400	18044030	55	70	165	18	60	19.03	4.20

Spannbereiche für harte Standard-Aufsatzbacken für AP-RD und NT-RD Futter



Futter Ø	Id.-Nr.	A1 mm	A2 mm	A3 mm	A4 mm	J1 mm	J2 mm	J3 mm
170	18081736	15-75	-	55-115	105-155	65-120	110-170	145-205
215	18082136	20-95	-	65-145	140-200	75-150	140-215	185-260
260	18082636	20-105	-	95-175	170-245	80-160	150-235	220-305
315	18083136	35-130	-	105-205	190-290	110-195	190-280	265-350
400	18084036	45-170	-	145-275	245-370	135-255	230-350	325-450

Ersatz-Wechselschlüssel für Backenschnellwechsel



- Standard Wechselschlüssel
- Drehmomentschlüssel, um das korrekte Drehmoment an der Schnellwechselspindel einzuhalten (optional)

Futter Ø	Sechskant mm	Anzugsdrehmoment Md Nm	Wechselschlüssel Id.-Nr.
170	6	23	51500812
215	8	45	51500816
260	10	70	51500820
315	12	110	51500822
400	14	200	51500824