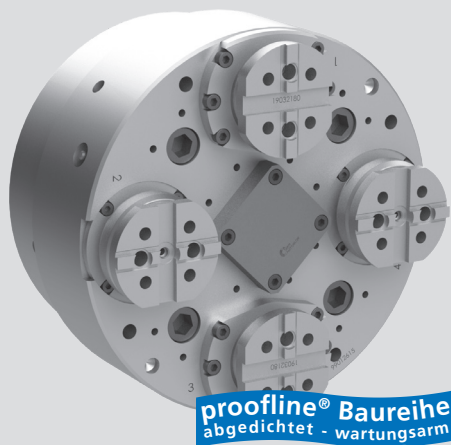


TSX-C 2+2

Niederzugfutter
4 Backen 2+2

Präzisions-Niederzugfutter Ø 265 - 315 mm

- Aktiver Niederzug
- 2+2 Backen
- Kreuzversatz



proofline® Baureihe
abgedichtet - wartungsarm

Anwendung/Kundennutzen

- Spannen von unregelmäßig geformten Werkstücken mit vier Spannflächen, auch auf zwei verschiedenen Spannhöhen, wie z. B. Spannen OP10 eines Differentialgehäuses
- Spannen von quadratischen / rechteckigen / unregelmäßig geformten Werkstücken mit hoher Genauigkeitsanforderung der Spannstelle zu den gedrehten Durchmessern
- Werkstückzentrierung mittels zwei unabhängigen, zentrischen Backenpaaren
- Betätigung erfolgt mit dem Doppelkolbenzylinder der Serie DCE
- Zentrisches Spannen von Werkstücken mit höchsten Anforderungen an **Planparallelität**
- **Höchste Produktivität** durch lange Wartungsintervalle
- Konstante Spannkraft und lange Lebensdauer bei höchster Präzision garantieren **gleichbleibende Werkstückqualität**

Technische Merkmale

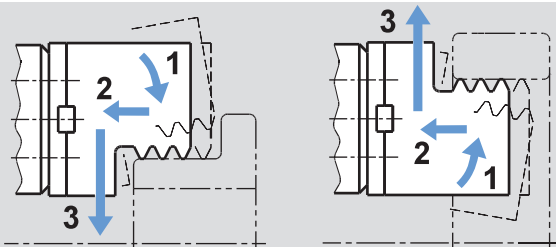
- 2+2 Futter mit 2 unabhängigen, zentrischen Backenpaaren und Kolbenantrieben
- Backen 1 + 3: TX Backen, hochgenau und stabil
- Backen 2 + 4: Starre Grundbacken (TSXR-C) oder pendelnd je nach Kundenanwendung
- Aktiver Niederzug
- Fliehkraftausgleich
- KREUZVERSATZ-Grundbacken
- Optional: Zentrale Bohrung für Luftanlagenkontrolle oder Spülung
- Fett-Dauerschmierung
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

2+2-Backenfutter, Befestigungsschrauben

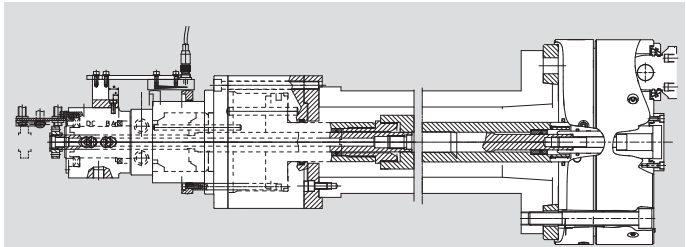
Bestellbeispiel

2+2-Backenfutter TSXR-C 265

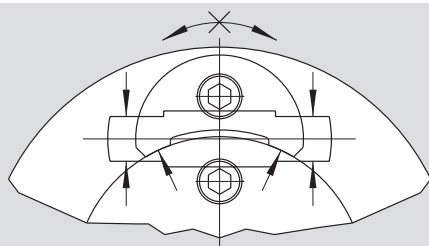


Funktionsprinzip:

- 1 Vorspannen - 2 aktiver Niederzug - 3 Spannen
- Für Außen- und Innenspannung.



- **TSX-C:** Futter betätigt mit DCE Zylindern mit zentraler Bohrung für Luftanlage-Kontrolle / Spülung.



TSX-C: Hohe radiale Verdrehsteifigkeit. Ideal zum Drehen und Fräsen. Höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Lebensdauer.

Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		TSXR-C 265		TSXR-C 315	
Anzahl der Backen		2+2		2+2	
Backen-Schwenkwinkel U° (TX)	Grad	3.3		3.9	
Backenhub bei Abstand h (TX)	mm	4		5.5	
Kolbenhub (TX)	mm	16		20	
Betätigungskraft max** (TX)	kN	16		26	
Spannkraft max. bei Backenhöhe h** (TX)	kN	40		64	
Backen-Schwenkwinkel U1° (TS)	Grad	4.2		4.6	
Backenhub bei Abstand h1 (TS)	mm	5.1		6.6	
Kolbenhub (TS)	mm	20		24	
Betätigungskraft max** (TS)	kN	16		26	
Spannkraft max. bei Backenhöhe h1** (TS)	kN	40		64	
Niederzug (Standard)	mm	0.1		0.1	
Drehzahl* max.	min ⁻¹	3250		2500	
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	52		88	
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.45		1.1	
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	DCE 64-64		DCE 64-64	
Id.-Nr. TSXR-C (Zentrierrand)		77992615		77993201	

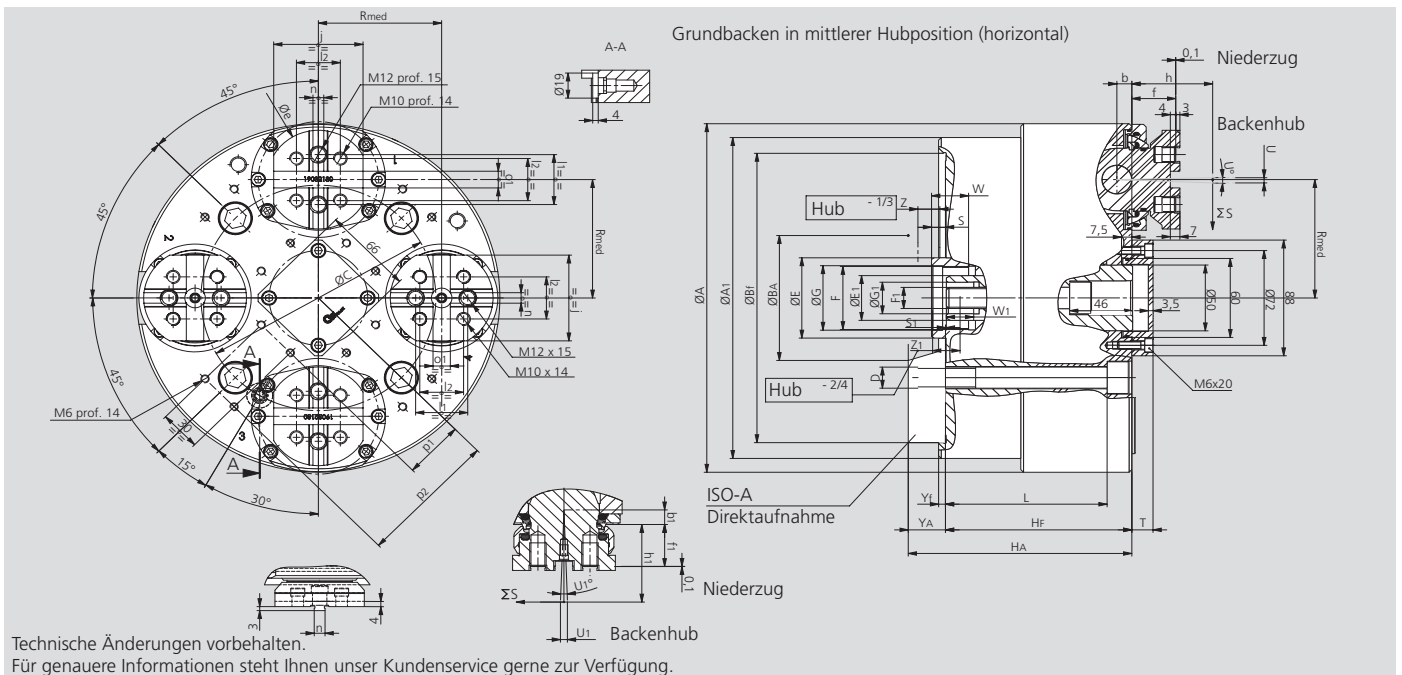
* Die angegebene maximale Drehzahl ist nur gültig bei maximaler Betätigungskraft und beim Einsatz der zum Spannfutter gehörenden Standardbacken.

Bei Sonderaufspannungen stehen unsere SMW-AUTOBLOK Techniker jederzeit zur Verfügung.

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

- Aktiver Niederzug
- 2+2 Backen
- Kreuzversatz

Niederzugfutter
4 Backen 2+2



SMW-AUTOBLOK Typ			TSXR-C 265			TSXR-C 315		
Aufnahme			Z220	A8		Z220	A11	
	A	mm		265		315		
	Bf/BA H6	mm	220	139.719		300	196.869	
	C	mm		171.4		235		
	D	mm		M16		M20		
	E	mm		48		48		
	F	mm		M48 x 1.5		M88 x 1.5		
	G H8	mm		49		49		
	Hf/HA	mm	136	155		147	168	
	E1	mm		34		34		
	F1	mm		M16		M16		
	G1 H8	mm		24		24		
	A1	mm		244		315		
	L	mm		118		124		
	Rmed	mm		90		107		
Bei 1/2 Backenhub	S	mm		10.1		12.5		
Bei 1/2 Backenhub	S1	mm		0.6		1.4		
	T	mm		15.5		15.5		
Radialer Hub	U°	Grad		3.3°		3.9°		
Radialer Hub	U1°	Grad		4.2°		4.6°		
Radialer Hub ⁽¹⁾ (1-3)	U	mm		4		5.5		
Radialer Hub ⁽¹⁾ (2-4)	U1	mm		5.1		6.6		
	W	mm		27		27		
	W1	mm		20		20		
Kolbenhub 1-3	Z	mm		16		20		
Kolbenhub 2-4	Z1	mm		20		24		
	e	mm		75		80		
	f	mm		32.1		32.1		
	f1	mm		32		32		
Referenzhöhe	h	mm		59		69		
Referenzhöhe	h1	mm		59		69		
	j	mm		65.2		72.2		
	l1	mm		38		44.4		
	l2	mm		32		36		
	b	mm		10.9		12.9		
	b1	mm		11		13.2		
	n h8	mm		7.94		12.7		
	o1 H7	mm		12.68		19.03		
	Yf	mm		5		6		
	p1	mm		44		44		
	p2	mm		102		77		
	p3	mm		-		102		
	p4	mm		-		135		

⁽¹⁾ Bei Referenzhöhe **h/h1**, welche die durchschnittliche Lage der Spannebene ist, auf der vorzugsweise gespannt wird.