

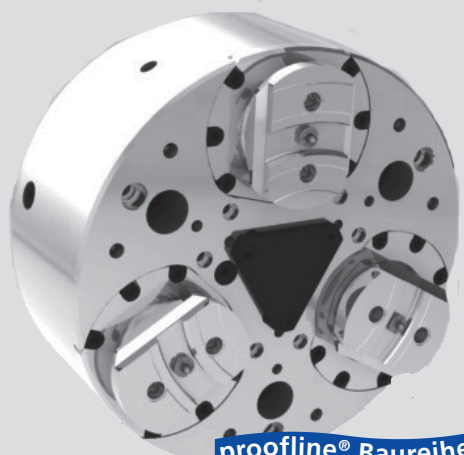
TX-RV

Zentrisch spannend
Starre Backen

Backenschnellwechsel, Niederzugfutter

Ø 170 - 530 mm

- Aktiver Niederzug
- Backenschnellwechsel (innen / außen)
- 3 Backen



proofline® Baureihe
abgedichtet - wartungsarm

Anwendung/Kundennutzen

- Zentrisches Spannen von Werkstücken mit höchsten Anforderungen an **Planparallelität**
- Höchste Wiederholspanngenaugkeit
- **Höchste Produktivität** durch lange Wartungsintervalle
- Durch den Backenschnellwechsel speziell für kleine und mittlere Losgrößen geeignet
- Austauschbarkeit der Aufsatzbacken unter mehreren Futtern der gleichen Baugröße bei gleichbleibender Genauigkeit
- Konstante Spannkraft und lange Lebensdauer bei höchster Präzision garantieren **gleichbleibende Werkstückqualität**

Technische Merkmale

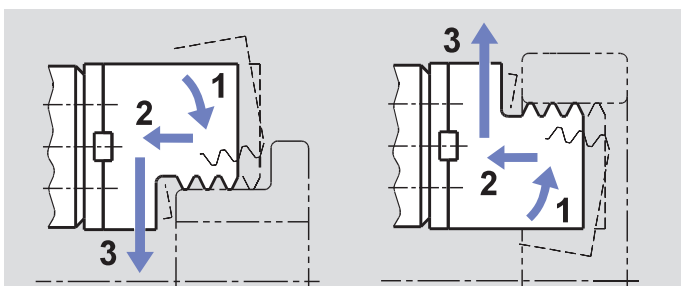
- 3-Backenausführung
- Aktiver Niederzug
- Fliehkraftkompensation
- Backenschnellwechsel
- Höchste Wiederholspanngenaugkeit (vergleichbar mit Membranfuttern)
- Zentrale Bohrung für Luftanlagenkontrolle und / oder Spülung
- Fett-Dauerschmierung
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

3-Backenfutter
Befestigungsschrauben

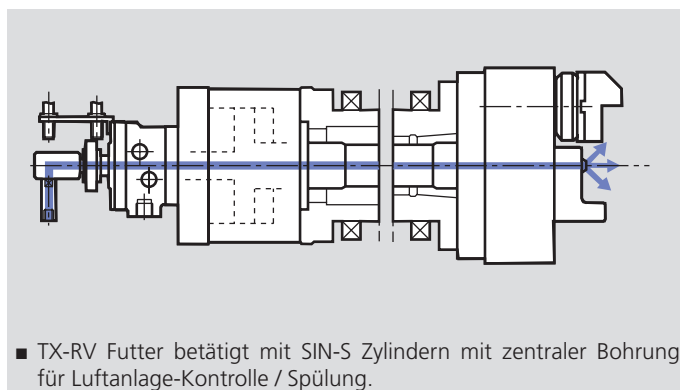
Bestellbeispiel

3-Backenfutter TX-RV 530 / A11

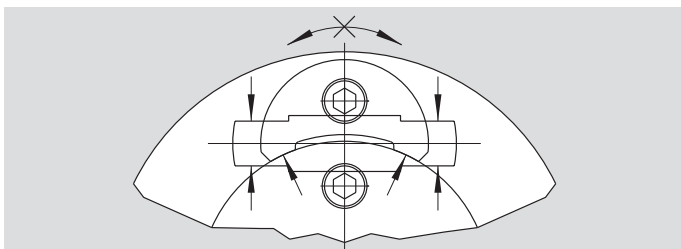


Funktionsprinzip:

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



- TX-RV Futter betätigt mit SIN-S Zylindern mit zentraler Bohrung für Luftanlage-Kontrolle / Spülung.



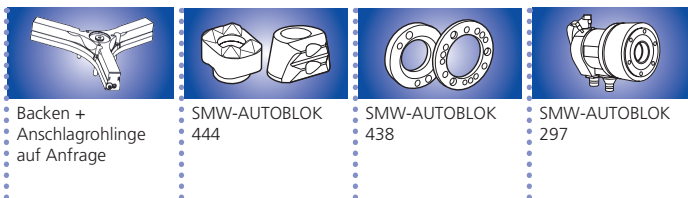
TX-RV: Hohe radiale Verdrehsteifigkeit. Ideal zum Drehen und Fräsen.
Höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Lebensdauer.

Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		TX-RV 170	TX-RV 210	TX-RV 250	TX-RV 315	TX-RV 400	TX-RV 530
Backen-Schwenkwinkel U°	Grad	5.2°	5.2°	4.9°	4.9°	4.7°	4.7°
Backenhub bei Abstand h	mm	5.3	6.3	7	7	7.5	7.5
Niederzug (Standard)	mm	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2
Kolbenhub	mm	21	25	26	26	30	30
Betätigungskraft max.**	kN	18	25	40	40	50	60
Spannkraft max. bei Backenhöhe h**	kN	53	72	115	115	144	180
Drehzahl* max.	min ⁻¹	5000	4500	3800	3000	2200	1800
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	16	28	42	67	125	248
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.06	0.17	0.35	0.84	2.3	8.8
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150

* Die angegebene maximale Drehzahl ist nur gültig bei max. 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.



• Backen + Anschlagrohlinge auf Anfrage

• SMW-AUTOBLOK 444

• SMW-AUTOBLOK 438

• SMW-AUTOBLOK 297

Backenschnellwechsel, Niederzugfutter

Ø 170 - 530 mm

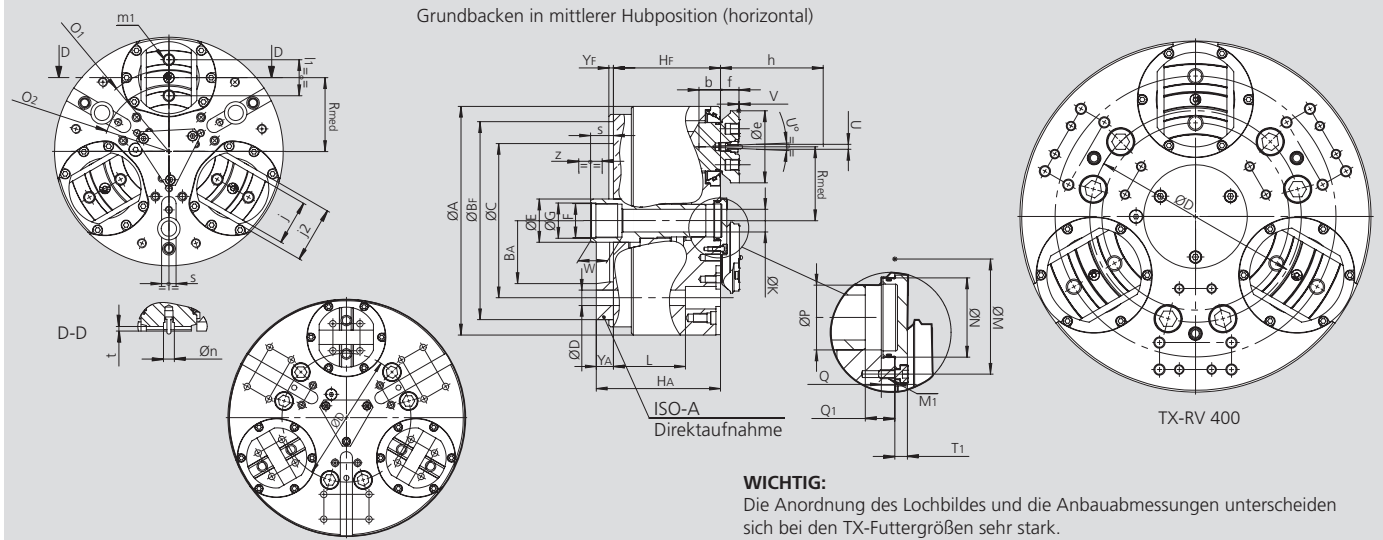
■ Aktiver Niederzug

■ Backenschnellwechsel (innen / außen)

■ 3 Backen

TX-RV

Zentrisch spannend
Starre Backen



WICHTIG:
Die Anordnung des Lochbildes und die Anbauabmessungen unterscheiden sich bei den TX-Futtergrößen sehr stark.

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

Zur Herstellung von Zubehör oder Anbauteilen bitte unbedingt eine Kundenzeichnung der entsprechenden Futtergröße anfordern.

4

SMW-AUTOBLOK Typ			TX-RV 170		TX-RV 210		TX-RV 250		TX-RV 315		TX-RV 400		TX-RV 530	
Aufnahme			Z140	A5	Z170	A6	Z220	A8	Z220	A8	Z300	A11	Z380	A11
	A	mm	175		212		254		315		390		535	
	Bf/BA H6	mm	140	82.5	170	106.375	220	139.719	220	139.719	300	196.869	380	285.775
	C	mm	104.8		133.4		171.4		171.4		235		330.2	
	D	mm	11.5		13.5		17		17		21		25	
	E	mm	36		38		48		48		75		75	
	F	mm	M28 x 1.5		M32 x 1.5		M38 x 1.5		M38 x 1.5		M60 x 1.5		M60 x 1.5	
	G H8	mm	29		33		39		39		61		61	
	Hf/HA	mm	94	109	112	129	119	138	119	138	144	165	149	172
Durchgangsbohrung	K	mm	14		18		25		25		52		52	
	L	mm	68		82		80		80		94		97	
	M	mm	36		42		63		63		90		90	
Gewinde / -tiefe	M1	mm	M5 / 12		M6 / 11		M6 / 14		M6 / 14		M8 / 17		M8 / 17	
	N H8	mm	28		34		44		44		75		75	
	P	mm	23		28		36		36		65		65	
	Q	mm	6		5.5		7.5		7.5		9		9	
Bei 1/2 Backenhub	Q1	mm	13		14		16		16		21		21	
Bei 1/2 Backenhub	Rmed	mm	55		64		82		107		130		190	
Bei 1/2 Backenhub	S	mm	17		20		25		25		25		20	
	T1	mm	10		7		7		7		15		15	
Radialer Hub	U°	Grad	5.2°		5.2°		4.9°		4.9°		4.7°		4.7°	
Radialer Hub ⁽¹⁾	U	mm	5.3		6.3		7		7		7.5		7.5	
Niederzug	V	mm	0.1		0.1		0.1		0.1		0.2		0.2	
	W	mm	25		25		30		30		25		25	
Kolbenhub	Z	mm	21		25		26		26		30		30	
	b	mm	19		22		24		24		29		29	
	e	mm	60		75		80		80		105		105	
Referenzhöhe	f	mm	17		21		21		21		28		28	
	h	mm	40		48		58		58		63		63	
	j	mm	35		45		50		50		70		70	
Gewinde / -tiefe	l1	mm	30		36		40		40		52		52	
	m1	mm	M10 / 12		M12 / 15		M12 / 15		M12 / 15		M16 / 18		M16 / 18	
	n h8	mm	12		12		12		12		12		12	
	o1 js6	mm	122		142		180		230		276		396	
	O2 js6	mm	98		114		148		198		244		364	
	s H9	mm	16		16		16		16		-		-	
	t	mm	5		5		5		5		7		7	
	Yf	mm	5		5		5		5		6		6	
	j2	mm	-		56		62		62		85		85	

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