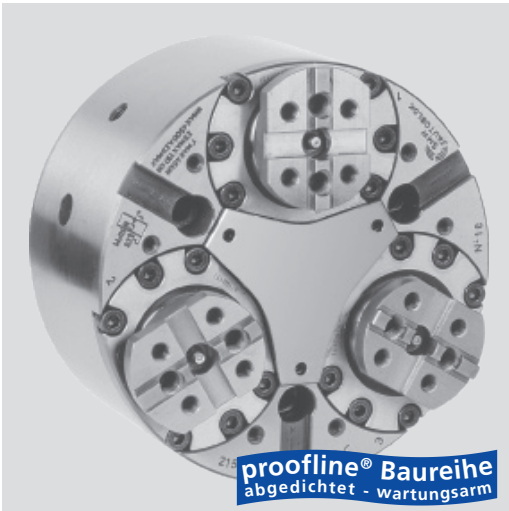


- Selbstzentrierend / starre Backen
- Großer Durchgang
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm



### Anwendung/Kundennutzen

- Zentrisches Spannen von scheibenförmigen / wellenförmigen Teilen, bei denen die Referenz nicht das Zentrum sondern eine Stirnfläche ist
- Aufgrund des Durchgangs kann das Werkstück bei Bedarf in das Futter eintauchen
- Durch die hohe Drehsteifigkeit ist das Futter neben der Drehbearbeitung auch besonders für die Fräsbearbeitung geeignet

### Technische Merkmale

- Nur Außenspannung
- Großer Durchgang
- KREUZVERSATZ-Grundbacken
- Niederzug auf Axialreferenz

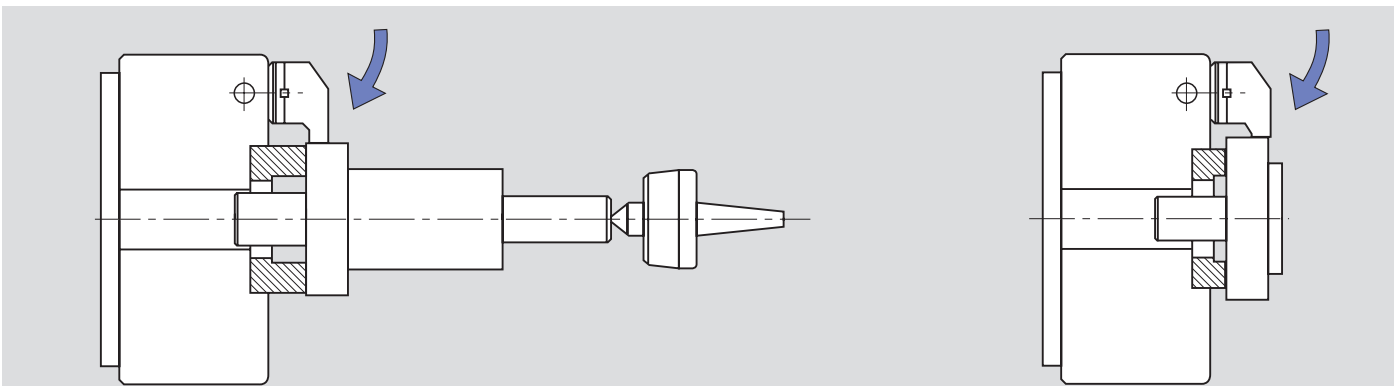
- Fett-Dauerschmierung
- Hohe Drehfestigkeit
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

### Lieferumfang

3-Backenfutter  
Befestigungsschrauben

### Bestellbeispiel

3-Backenfutter FRS 285 Z 220



### ■ FRS zentrisch spannendes Futter mit Niederzug

Das Werkstück wird durch die Schwenkbewegung der Spannbacken gegen den Axialschlag gezogen. Aufgrund des großen Durchgangs können Werkstücke in das Futter eintauchen.

## Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ		FRS 215	FRS 285	FRS 365
Backen-Schwenkwinkel	Grad	6°	6°	6°
Backenhub bei Abstand h	mm	6.3	7.3	8.4
Kolbenhub	mm	22	26	31
Betätigungskraft max.	kN	45	70	110
Spannkraft max. bei Abstand h	kN	100	150	240
Drehzahl max.*	min <sup>-1</sup>	4500	3500	2500
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	30	62	120
Massenträgheitsmoment	kg·m <sup>2</sup>	0.17	0.65	2
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 100 - 125	SIN-S 125 - 150	SIN-S 150 - 200

\* 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.



SMW-AUTOBLOK  
444

SMW-AUTOBLOK  
438

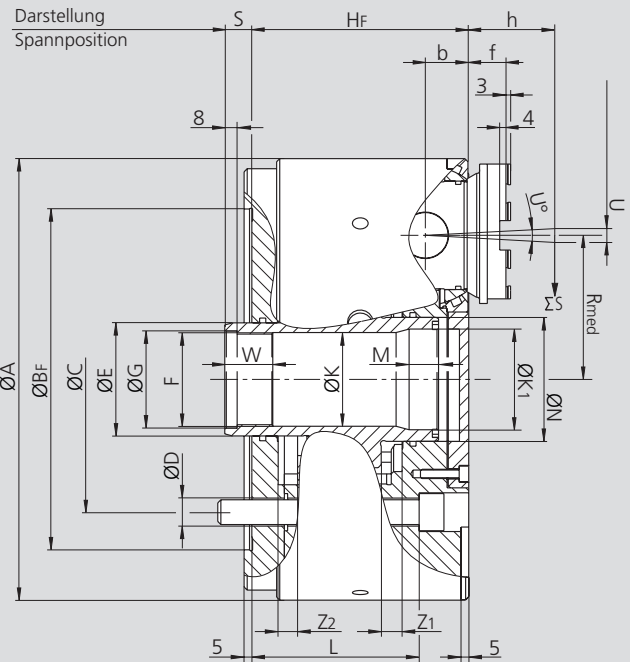
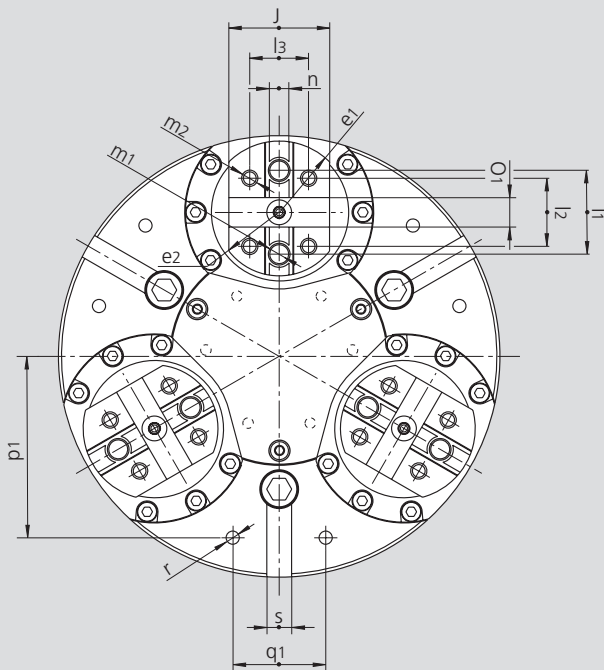
SMW-AUTOBLOK  
297

# Hebefutter Ø 215 - 365 mm

# FRS

- Selbstzentrierend / starre Backen
- Großer Durchgang
- proofline® Futter = abgedichtet - wartungsarm

Zentrisch spannend  
KREUZVERSATZ



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

SMW-AUTOBLOK Typ		FRS 215	FRS 285	FRS 365	
	<b>A</b>	mm	215	285	365
	<b>Bf H6</b>	mm	170	220	300
	<b>C</b>	mm	133.4	171.4	235
	<b>D</b>	mm	M12	M16	M20
	<b>E</b>	mm	50	73	79
	<b>F</b>	mm	M42 x 1.5	M60 x 1.5	M68 x 2
	<b>G H8</b>	mm	43	61	69
	<b>HF</b>	mm	120	140	168
Durchgangsbohrung	<b>K</b>	mm	40	60.5	60.5
	<b>K1</b>	mm	-	65	75
	<b>L</b>	mm	95	108	123
	<b>M</b>	mm	-	19	23.8
	<b>N</b>	mm	52	80	90
	<b>Rmed</b>	mm	67	93	120
Mittlerer Backenhub = Spannposition	<b>S</b>	mm	15.4	17.5	24.8
Min. / max.	<b>S</b>	mm	4 / 26	4 / 30	9 / 40
Backenschwenkbewegung	<b>U°</b>	Grad	6°	6°	6°
Backenhub bei Abstand h <sup>(1)</sup>	<b>U</b>	mm	6.3	7.3	8.4
	<b>W</b>	mm	30	31	30
	<b>Z1</b>	mm	11.4	13.5	15.8
	<b>Z2</b>	mm	10.6	12.5	15.2
	<b>b</b>	mm	22	28	34
	<b>e1</b>	mm	37.5	46	50
	<b>e2</b>	mm	33	41	50
	<b>f</b>	mm	18	24	21
Referenzhöhe	<b>h</b>	mm	38	42	46
	<b>j</b>	mm	55	65	70
	<b>l1</b>	mm	38	54	63.5
	<b>l2</b>	mm	32	44	48
	<b>l3</b>	mm	32	38	48
Gewinde / Tiefe	<b>m1</b>	mm	M12 / 16	M16 / 20	M16 / 20
Gewinde / Tiefe	<b>m2</b>	mm	M10 / 14	M12 / 19	M12 / 19
	<b>n h8</b>	mm	7.94	12.7	12.7
	<b>o1 H7</b>	mm	12.68	19.03	19.03
	<b>p1</b>	mm	80	117	150
	<b>q1</b>	mm	45	60	80
Gewinde / Tiefe	<b>r</b>	mm	M8 / 17	M10 / 19	M12 / 22
	<b>s H8</b>	mm	16	16	20

<sup>(1)</sup> Referenzhöhe **h** ist die durchschnittliche Lage der Spannebene auf der vorzugsweise gespannt wird.