

- Radiale Backenverstellung
- Ohne Durchgang
- 4 Backen (alle Durchmesser)

Anwendung/Kundennutzen

- Spannen von großen rechteckigen und ungleichförmigen Werkstücken, Verwendung von 2 oder 4 zentrisch spannenden Backen
- Aufgrund der vorderen Abdeckung der Gleitführungen für Vertikalmaschinen geeignet
- Grundbacken mit Radialverstellung
- KREUZVERSATZ (Typ "American Standard")

Technische Daten

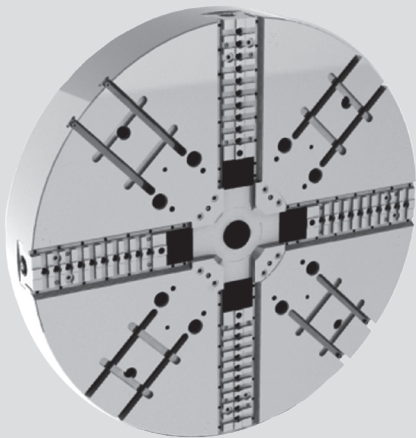
- Kraftübertragung über Keilhaken
- Grundbacken mit Radialverstellung für Werkstückzentrierung
- Dichtungen schützen vor Verschmutzungen entlang der Grundbackenform
- Optional sind manuelle, einstellbare Spannblöcke erhältlich, welche in den T-Nuten zwischen den Backen befestigt werden können

Lieferumfang

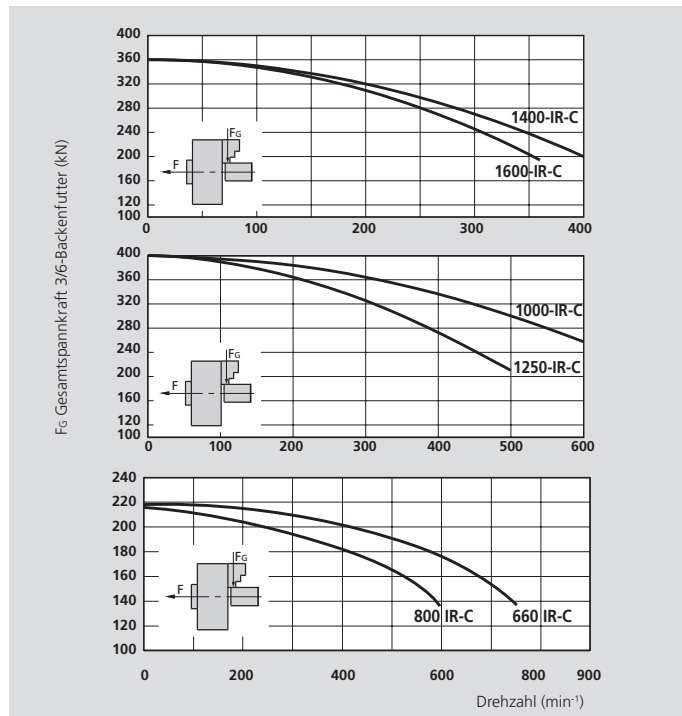
4-Backenfutter
1 Satz weiche Aufsatzbacken
Befestigungsschrauben
Fettpresse

Bestellbeispiel

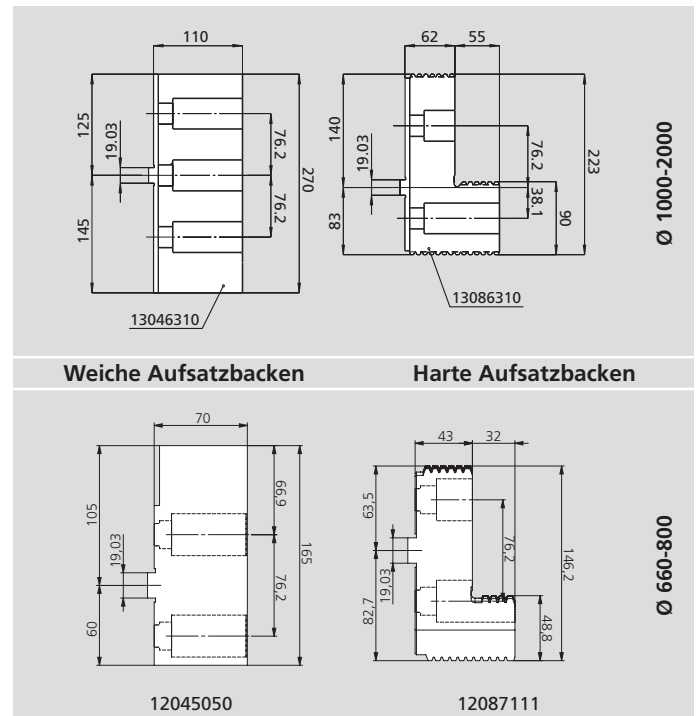
4-Backenfutter IR-C 1600 / Z720



Spannkraft- / Drehzahldiagramme



Weiche und harte Aufsatzbacken für IR-C



Die Daten in den Diagrammen beziehen sich auf 4 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

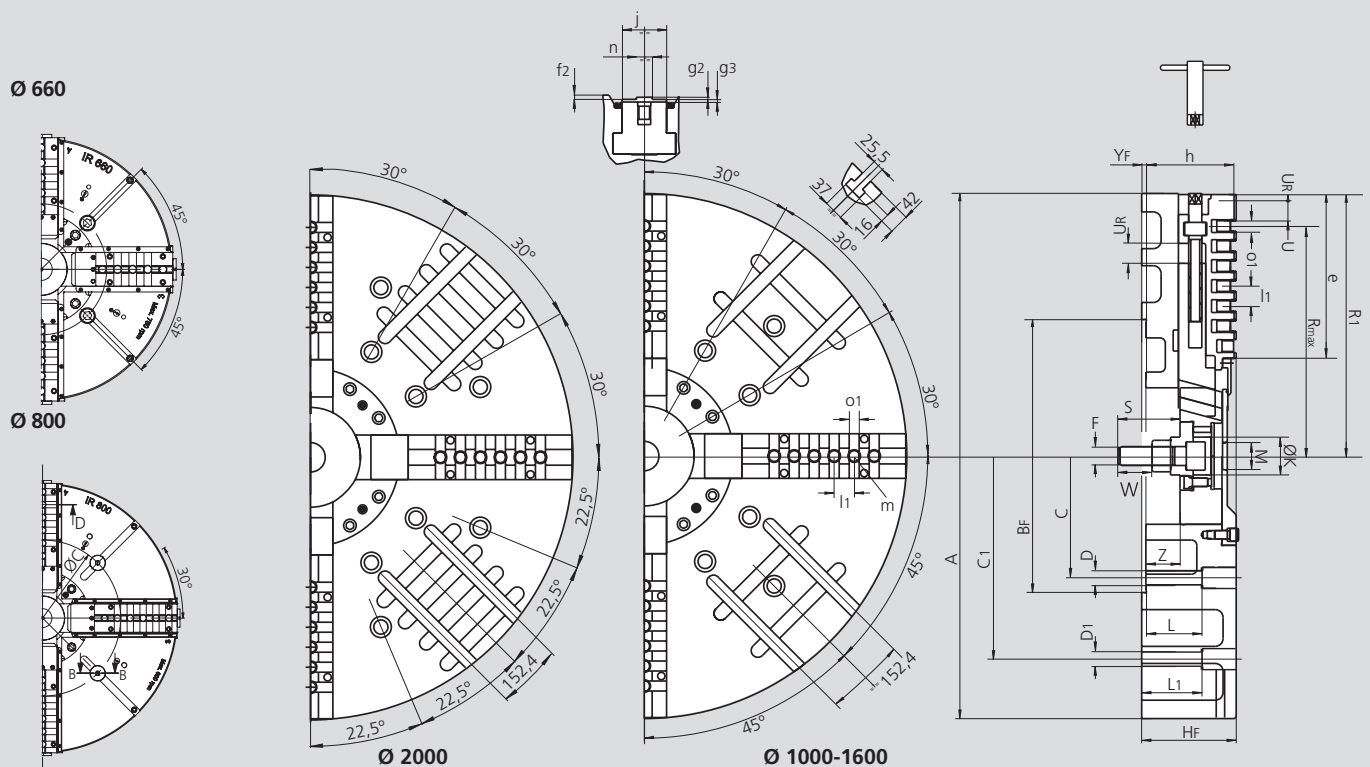
SMW-AUTOBLOK Typ		IR-C 660	IR-C 800	IR-C 1000	IR-C 1250	IR-C 1400	IR-C 1600	IR-C 2000
Anzahl der Backen		4	4	4	4	4	4	4
Hub pro Backe (+ manuelle Verstellung)	mm	20 + (20)	20 + (20)	23 + (30)	23 + (30)	24 + (40)	24 + (40)	24 + (40)
Kolbenhub	mm	50	50	57	57	60	60	60
Betätigungskraft max. *	kN	120	120	180	180	200	200	200
Gesamt-Spannkraft max. *	kN	215	215	320	320	360	360	360
Drehzahl max.	min^{-1}	750	600	550	450	380	340	280
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	390	490	660	900	1425	1765	2730
Massenträgheitsmoment	$\text{kg} \cdot \text{m}^2$	16	40	84	178	347	562	1360
Gehärtete, umkehrbare Aufsatzbacken (Stück)	Id. Nr.	12087111	12087111	13086310	13086310	13086310	13086310	13086310
Weiche Aufsatzbacken (Stück)	Id. Nr.	12045050	12045050	13046310	13046310	13046310	13046310	13046310
Betätigungszyylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 150-175-200	SIN-S 150-175-200	SIN-S 250	SIN-S 250	SIN-S 250	SIN-S 250	SIN-S 250
Id.-Nr. IR-C (Zentrierrand)		77996601	77998024	77137439	77137449	77137455	77137463	77137479

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

- Radiale Backenverstellung
- Ohne Durchgang
- 4 Backen (alle Durchmesser)

KREUZVERSATZ

1



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

SMW-AUTOBLOK Typ			IR-C 660		IR-C 800		IR-C 1000		IR-C 1250		IR-C 1400	IR-C 1600	IR-C 2000
Aufnahme			Z380	A15	Z520	A20	Z520	A20	Z520	A20	Z720	Z720	Z720
	A	mm	660		800		1005		1250		1400	1600	2000
	Bf H6	mm	380	285.775	520	417.775	520		520		720	720	720
	C	mm	330.2		463.6		463.6		463.6		647.6	647.6	647.6
	C1	mm	-		-		700		700		1110	1110	1110
	D	mm	27		27		27		27		33	33	33
	D1	mm	-		-		27		27		27	27	27
	F	mm	M30		M30		M36		M36		M36	M36	M36
	Hf	mm	154		150		200		200		240	240	260
	K	mm	50		105		72.5		72.5		72.5	72.5	72.5
	L	mm	75		55		137		137		177	177	197
	L1	mm	-		-		145		145		177	177	205
	M	mm	M52 x 1.5		M52 x 1.5		M52 x 1.5		M52 x 1.5		M52 x 1.5	M52 x 1.5	M52 x 1.5
Futter geöffnet	R1	mm	340.5		400		502		623		696	796	996
Futter geöffnet	Rmax	mm	307		375		457		563		651	738	914
Radialhub	U	mm	20		20		23		23		24	24	24
Einstellhub	Ur	mm	20		20		30		30		40	40	40
	W	mm	57,5		60		65		65		65	65	65
	S	mm	97		95		118		118		118	118	118
	Yf	mm	8		8		8		8		8	8	8
Max.	Z	mm	56		66		75		75		100	100	120
Min.	Z	mm	6		16		18		18		40	40	40
	e	mm	194		246		295		416		446	539	739
	f1	mm	-		-		-		-		-	-	-
	f2	mm	7		13		8		8		8	8	8
	g2	mm	3		3		4		4		4	4	4
	g3	mm	7		7		7		7		7	7	7
	h	mm	156		158		184		184		224	224	244
	j	mm	85		85		85		85		110	110	110
	l1	mm	38.1		38.1		38.1		38.1		38.1	38.1	38.1
	m	mm	M20		50		M24		M24		M24	M24	M24
	n h8	mm	12.7		50		30		30		30	30	30
	o1 H7	mm	19.03		19.03		19.03		19.03		19.03	19.03	19.03
Anzahl „o1“ Quernuten			3		5		6		9		10	12	16
Anzahl „m“ Gewinde			5		6		7		9		11	13	17