

TX-RV

Zentrisch spannend
Starre Backen

Backenschnellwechsel, Niederzugfutter Ø 170 - 530 mm

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



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

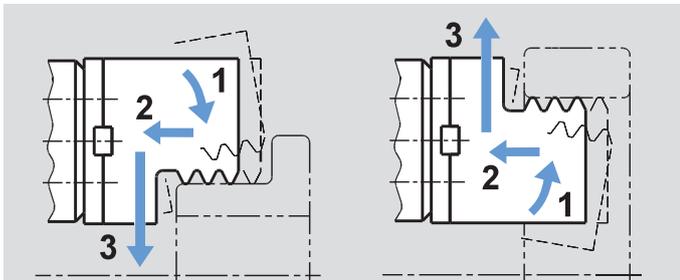
- 3-Backenausführung
- Aktiver Niederzug
- Fliehkraftkompensation
- Backenschnellwechsel
- Höchste Wiederholspanngenaugkeit (vergleichbar mit Membranfuttern)
- Zentrale Bohrung für Luftanlagenkontrolle und / oder Spülung
- Fett-Dauerschmierung
- **proofline® Futter** = abgedichtet - wartungsarm

Lieferumfang

3-Backenfutter
Befestigungsschrauben

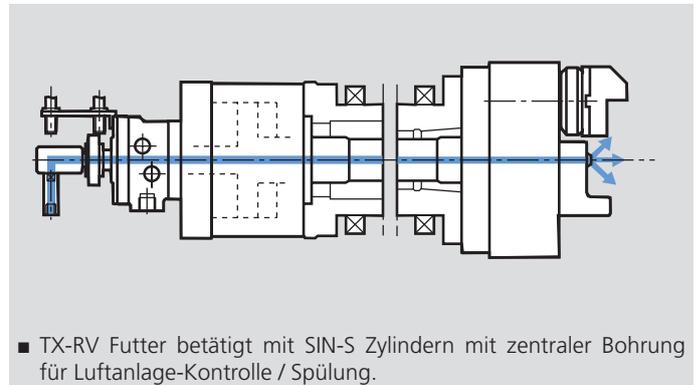
Bestellbeispiel

3-Backenfutter TX-RV 530 / A11

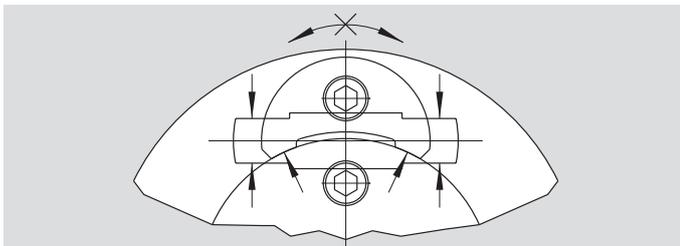


Funktionsprinzip:

- 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.



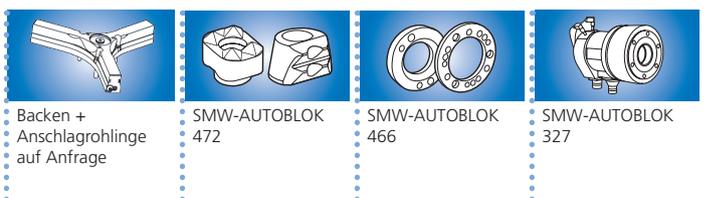
TX-RV: Hohe radiale Verdrehsteifigkeit. Ideal zum Drehen und Fräsen.
Höchste Genauigkeit, Prozesssicherheit und Lebensdauer.

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	44	60	96	96	120	150
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
Betätigungszylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 85	SIN-S 100	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150
Id.-Nr. TX-RV (Zentrierrand)		77192517	77192521	77192525	77192531	77192540	77192553

* 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

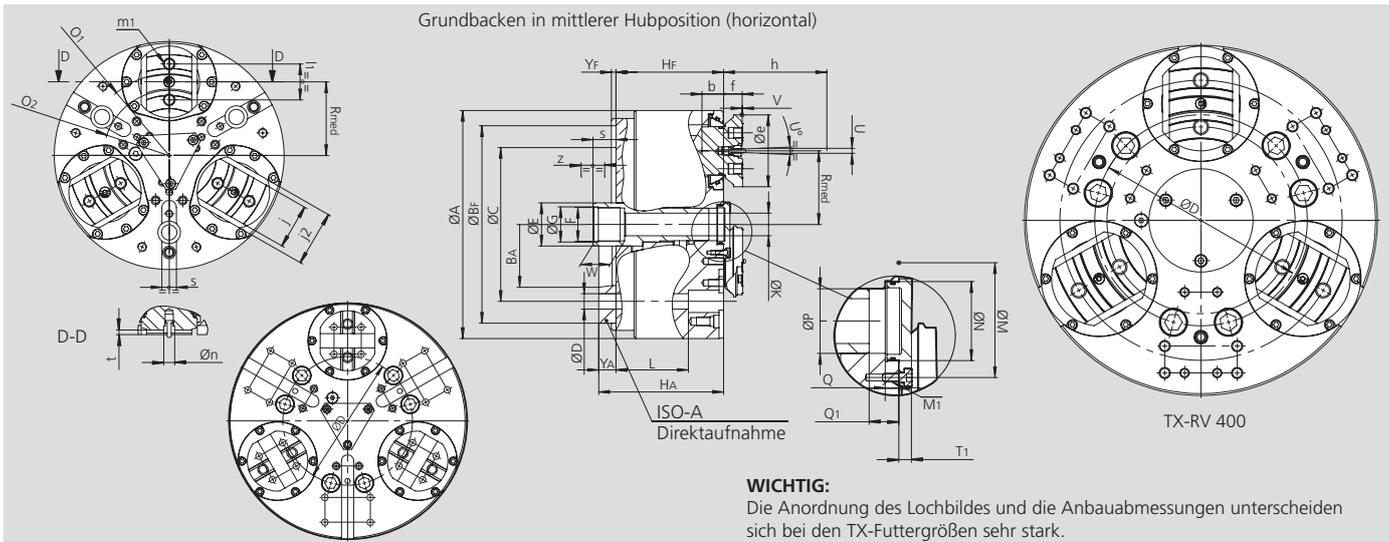
• SMW-AUTOBLOK 472

• SMW-AUTOBLOK 466

• SMW-AUTOBLOK 327

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

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.

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

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