

# TPT-C

2+2 Backenfutter  
KREUZVERSATZ

Präzisions 2+2 Backenfutter mit unabhängiger zentrischer Spannung in 2 Achsen Ø 210 - 400 mm

- Ohne Durchgang
- Kreuzversatz



## Anwendung/Kundennutzen

- Spannen von rechteckigen und quadratischen Teilen, zentrisch zu 2 Werkstück-Symmetrieachsen

## Technische Merkmale

- 2+2 Backenfutter mit 2 voneinander unabhängig, zentrisch spannenden Backenpaaren (2 Keilhakenantriebe)
- Backenpaar 1 + 3 (Spannbacken): kraftbetätigt
- Backenpaar 2 + 4 (Zentrierbacken): federbetätigt oder wahlweise kraftbetätigt\*
- Futterkörper und Innenteile im Einsatz gehärtet für höchste Präzision und Lebensdauer

## Lieferumfang\*

2+2 Backenfutter  
Befestigungsschrauben

## Bestellbeispiel

Kraftspannfutter TPT-C 250 A8  
oder  
Kraftspannfutter TPT-C 400-Z

## A Einzelkolbenantrieb

- Betätigung mit Standard-Spannzylinder.
- Die Backen 2 und 4 sind federgespannt und zentrieren das Werkstück in der 1. Achse.
- Die Backen 1 und 3 werden durch den Spannzylinder kraftbetätigt und spannen das Werkstück in der 2. Achse und bringen die zur Bearbeitung notwendige Spannkraft auf.
- Nur für Außenspannung (Innenspannung auf Anfrage).
- Die Axialkraft, Spannkraft und Drehzahl entnehmen Sie bitte den unten stehenden technischen Daten.

## B Doppelkolbenantrieb\*

- Betätigung mit Doppelkolbenspannzylinder.
- Backen 2 und 4 sind kraftbetätigt (durch kleinen Kolben des Spannzylinders) und zentrieren das Werkstück in einer Achse.
- Backen 1 und 3 sind kraftbetätigt (durch großen Kolben des Spannzylinders) und zentrieren das Werkstück in der zweiten Achse und bringen die zur Bearbeitung notwendige Spannkraft auf.
- Kraftbetätigung beider Backenpaare erlaubt höhere Drehzahlen.
- Die Axialkraft, Spannkraft und Drehzahl entnehmen Sie bitte den unten stehenden technischen Daten.

**\*Achtung:** Die Futter werden generell in der Version Einzelkolbenantrieb geliefert. Eine Umrüstung auf Doppelkolbenantrieb erfolgt durch den Ausbau der Federeinheit (siehe Betriebsanleitung)

## Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ Anzahl der Backen		TPT-C 210 2+2	TPT-C 250 2+2	TPT-C 315 2+2	TPT-C 400 2+2
Radialer Backenhub	mm	4	5	5	7
Kolbenhub	mm	19	24	24	33
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	21	32	48	102
Massenträgheitsmoment	kg·m <sup>2</sup>	0.12	0.27	0.64	1.95
Id.-Nr. TPT-C (Zentrierrand)		77992105	77992513	77993121	77994013

## A Futter mit Einzelkolbenantrieb

SMW-AUTOBLOK Typ Anzahl der Backen		TPT-C 210 2+2	TPT-C 250 2+2	TPT-C 315 2+2	TPT-C 400 2+2
Betätigungskraft max. (Spannkolben, Backe 1 + 3)	kN	29	39	45	60
Spannkraft max. Backe 1 + 3** (kraftbetätigt)	kN	72	98	115	150
Zentrierkraft max. Backe 2 + 4 (federbetätigt)	kN	11	15	15	24
Drehzahl max.	min <sup>-1</sup>	2500	2400	2000	1500
Betätigungszylinder (empfohlen)	Typ	SIN-S 125	SIN-S 125	SIN-S 150	SIN-S 150

## B Futter mit Doppelkolbenantrieb

SMW-AUTOBLOK Typ Anzahl der Backen		TPT-C 210 2+2	TPT-C 250 2+2	TPT-C 315 2+2	TPT-C 400 2+2
Betätigungskraft max. (Spannkolben, Backe 1 + 3)	kN	25	34	40	50
Betätigungskraft max. Zentrierkolben, Backe 2 + 4)	kN	19	25	30	35
Spannkraft max. Backe 1 + 3** (kraftbetätigt)	kN	72	98	115	150
Zentrierkraft Backe 2 + 4 (kraftbetätigt)	kN	55	72	85	100
Drehzahl max.	min <sup>-1</sup>	4300	3400	2700	2000
Betätigungszylinder (empfohlen)**	Typ	DCE 64 / 64			

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

\*\*\* SMW-AUTOBLOK 340: Die technischen Daten der DCE Zylinder entnehmen sie bitte aus dem Gesamtkatalog.



SMW-AUTOBLOK  
472

SMW-AUTOBLOK  
466

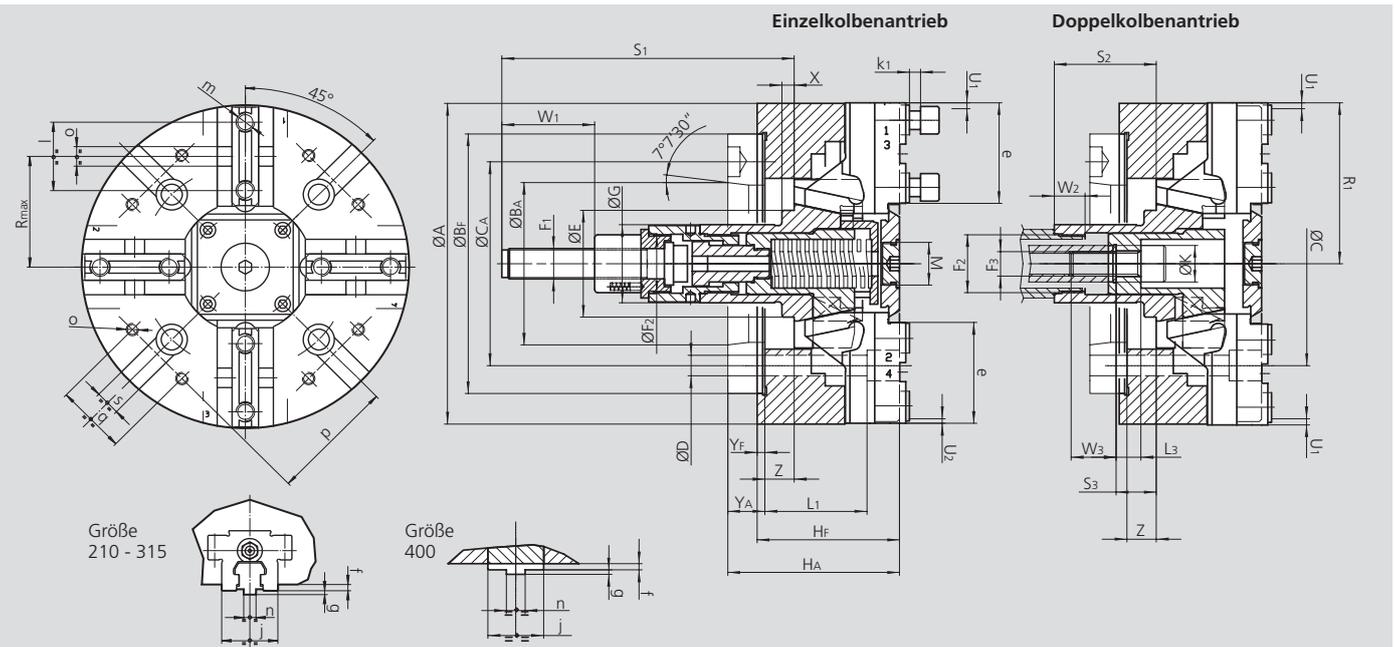
SMW-AUTOBLOK  
327

# Präzisions 2+2 Backenfutter mit unabhängiger zentrischer Spannung in 2 Achsen Ø 210 - 400 mm

# TPT-C

2+2 Backenfutter  
KREUZVERSATZ

- Ohne Durchgang
- Kreuzversatz



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

SMW-AUTOBLOK Typ	TPT-C 210		TPT-C 250			TPT-C 315			TPT-C 400		
	Aufnahme	Z170	A6	Z220	A6*	A8	Z300	A8*	A11	Z300	A11
	<b>A</b>	210		254			315			390	
	<b>BF/BA H6</b>	170	106.375	220	106.375	139.719	300	139.719	196.869	300	196.869
	<b>C</b>	133.4		171.4			235			235	
	<b>CA</b>	-	-	-	133.4	-	-	171.4	-	-	-
	<b>D</b>	13.5		17			21			21	
	<b>E</b>	70		88			110			98	
	<b>F1</b>	M20		M24			M24			M24	
	<b>F2</b>	M38 x 1.5		M56 x 2			M56 x 2			M56 x 2	
	<b>F3</b>	M16		M20			M20			M20	
	<b>G</b>	51		61			61			70	
Futterhöhe	<b>HF/HA</b>	92	111	105	124	127	111	127	136	116	140
	<b>K H8</b>	24		30			30			35	
	<b>L1</b>	66		59			33			54	
	<b>L3</b>	11		9			11			11	
	<b>M</b>	M28 x 1.5		M28 x 1.5			M28 x 1.5			M24 x 1	
	<b>R1</b>	105.5		127.5			158			196	
	<b>Rmax</b>	72		88			105			133.5	
	<b>S1</b>	189		203			201			218	
	<b>S2</b>	61		71			69			86	
	<b>S3</b>	21		33			31			45.5	
Backenhub (kraftbetätigt 1+3)	<b>U1</b>	4		5			5			7	
Backenhub (kraft- / federbetätigt 2+4)	<b>U2</b>	3		4			4			5.4	
	<b>W1</b>	60		60			60			60	
	<b>W2</b>	20		20			20			20	
	<b>W3</b>	29		31			29			29	
	<b>X</b>	8		8			10			10	
	<b>YF/YA</b>	5	24	5	24	27	5	30	30	6	30
Kolbenhub	<b>Z</b>	19		24			24			33	
	<b>e</b>	66		77.5			93			116	
	<b>f</b>	4		4			4			7	
	<b>g</b>	2.5		3			3			3	
	<b>j</b>	36		45			45			62	
	<b>k1</b>	11		12			12			14	
	<b>l</b>	44.4		54			54			76.2	
	<b>m</b>	M12		M16			M16			M20	
	<b>n h8</b>	7.94		12.7			12.7			12.7	
	<b>o H7</b>	12.68		19.03			19.03			19.03	
	<b>p</b>	80		102			100			150	
	<b>q</b>	45		60			60			80	
	<b>r</b>	M8		M10			M10			M12	
	<b>s H8</b>	16		16			20			20	
	<b>t</b>	5		5			5			5	

\* Indirekte Aufnahme.