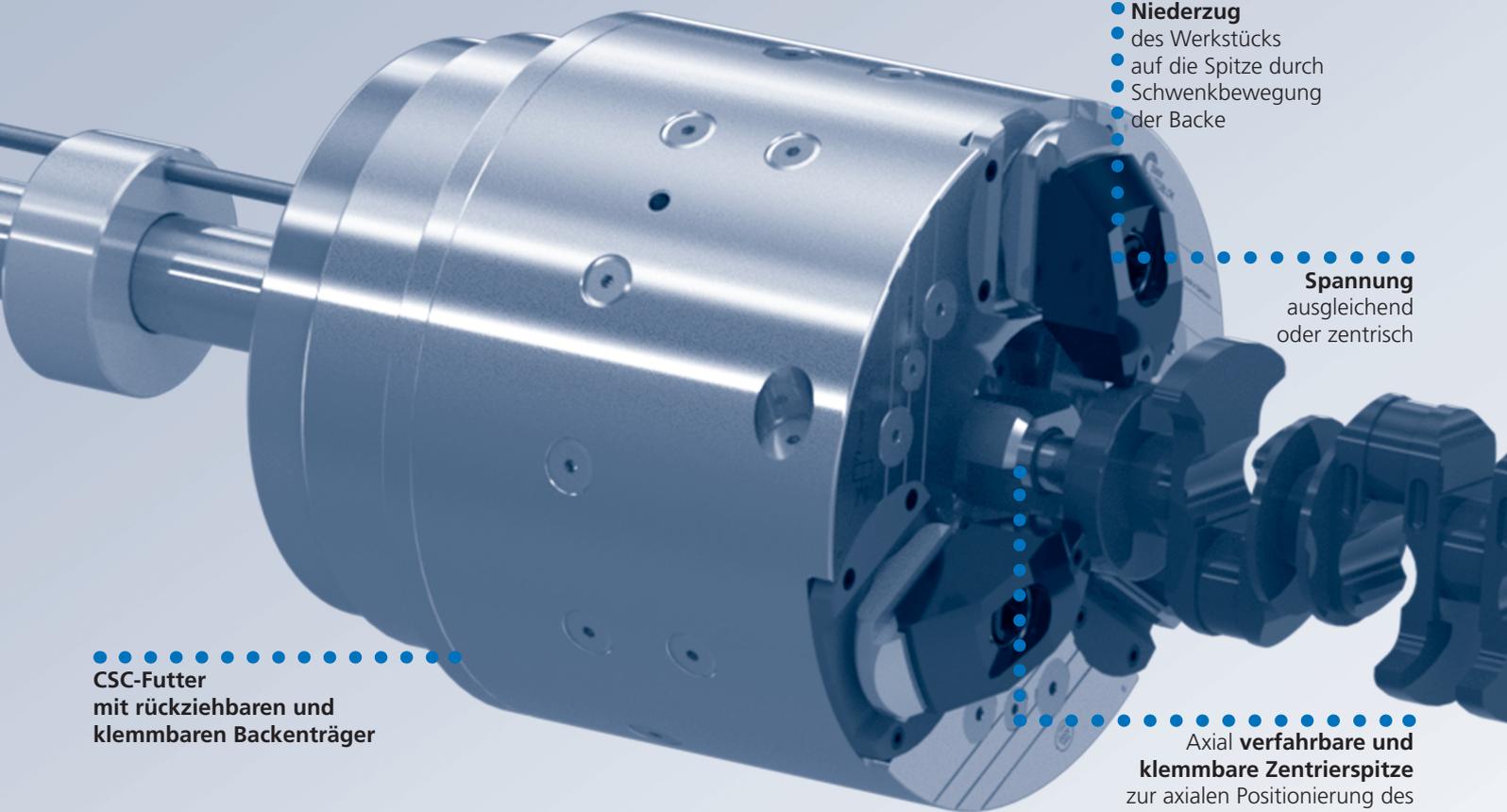


Kurbelwellenfutter mit rückziehbarem Backenträger



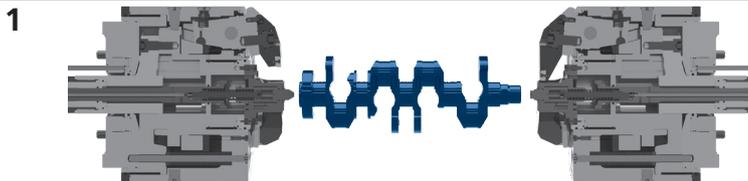
- **Niederzug** des Werkstücks auf die Spitze durch Schwenkbewegung der Backe

Spannung ausgleichend oder zentrisch

CSC-Futter mit rückziehbaren und klemmbaren Backenträger

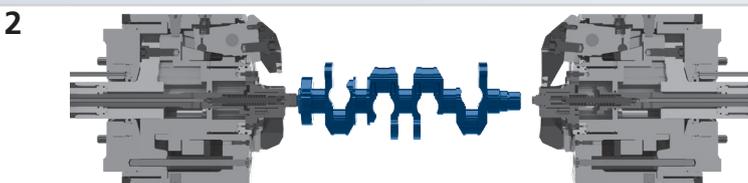
Axial verfahrbare und klemmbare Zentrierspitze zur axialen Positionierung des Werkstücks

Funktionsbeschreibung:



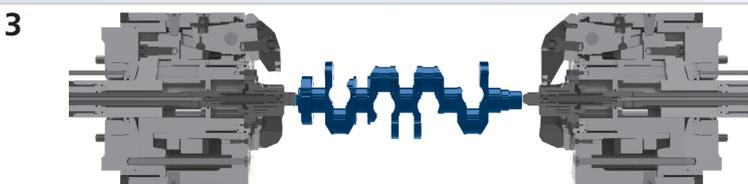
Schritt 1, Werkstück einlegen:

- Zentrierspitzen zurückgezogen
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



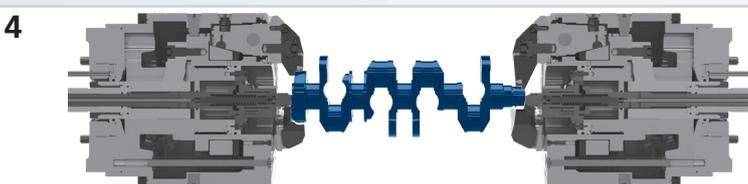
Schritt 2, Zentrierspitze auf Anschlag:

- Zentrierspitze des linken Futters fährt auf Anschlag und wird geklemmt
- axiale Positionierung: Positionierung Werkstück / Referenz in Z
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



Schritt 3, Zentrierung Werkstück:

- Zentrierspitze des rechten Futters fährt aus und wird geklemmt
- Werkstückzentrierung über beide Zentrierspitzen
- Backenträger zurückgezogen / Backen offen



Schritt 4, Werkstück spannen:

- Backenträger fahren Richtung Werkstück
- Backen spannen
- durch Kippbewegung der Backen entsteht ein Niederzug auf die Zentrierspitzen
- Backenträger werden geklemmt

Spanntechnik-Lexikon

Niederzug: Die Backen des CSC Kurbelwellenfutters spannen durch eine Schwenkbewegung nach innen. Dadurch wird eine **Niederzugbewegung in Z-Achse - in Richtung Zentrierspitze** - erzeugt. Diese Niederzugbewegung **verhindert ein Abdrücken der Kurbelwelle von der Zentrierspitze**, und hält die Kurbelwelle genau stabil in der Mittachsenachse. Dadurch werden hohe **Rundlaufgenauigkeiten** erreicht.
» **Kein Stauchen der Kurbelwelle! (Ziehharmonika-Effekt)**

Abdichtung: Das CSC Kurbelwellenfutter ist komplett abgedichtet, und **gegen das Eindringen von Schmutz und Kühlmittel geschützt**. Dies verhindert Ungenauigkeiten und Fehlfunktionen und macht das System **außerordentlich betriebsicher**.

Wartungsarm: Das CSC Kurbelwellenfutter ist mit einer **permanenten Ölbadsschmierung** ausgestattet. Dies erlaubt den **ungehinderten Dauerbetrieb der Maschine**, ohne regelmäßige Unterbrechungen zur Wartung, was zu einer **Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit** führt.

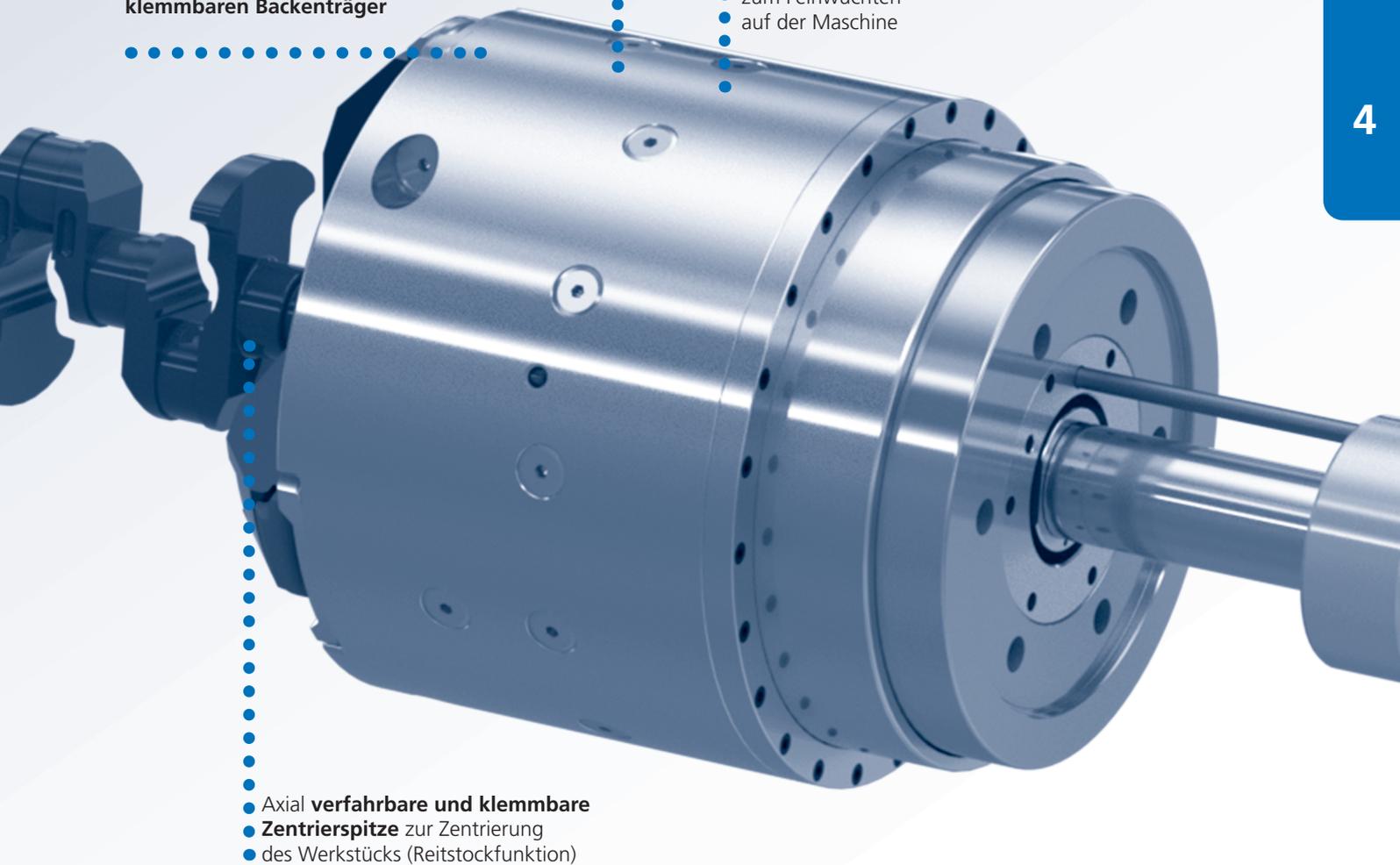
Klemmung: Die Zentrierspitze und der Backenträger des CSC Kurbelwellenfutters werden **in der Spannposition hydraulisch abgeklemmt**. Dies **erhöht die Steifigkeit** des Spannsystems und **reduziert Vibrationen**, was sich in **verbesselter Werkstückqualität** und **geringerem Werkzeugverschleiß** zeigt.

Wuchtkammern: Das CSC Kurbelwellenfutter hat an der Außengeometrie radial angeordnete **Wuchtkammern**. Durch Entfernen von eingelegten Wuchtgewichten kann **das System auf der Maschine einfach Feingewuchtet werden**.

CSC-Futter mit rückziehbaren und klemmbaren Backenträger

Wartungsarm durch Ölbadsschmierung

Wuchtkammern zum Feinwuchten auf der Maschine

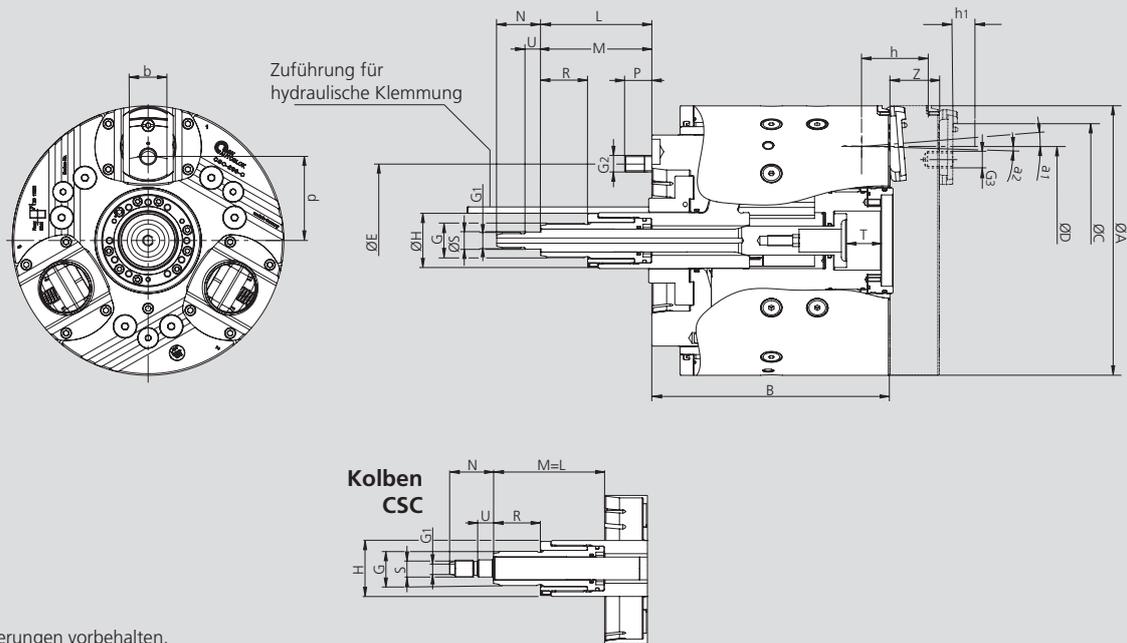


- Axial verfahrbare und klemmbare
- Zentrierspitze zur Zentrierung
- des Werkstücks (Reitstockfunktion)

BACKEN-SCHNELLWECHSEL IN WENIGER ALS 1 MINUTE



• **SCHNELL UND EINFACH – KEINE LOSEN TEILE**



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

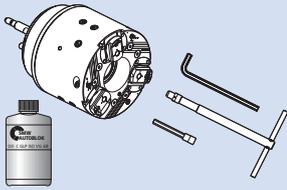
SMW-AUTOBLOK Typ		CSC-260	CSC-325
Aufnahme		A8	A8
Futteraußendurchmesser	A	260	325
Futterhöhe	B	228	274
In Spannstellung (Radius)	C	R115	R143
Werkstückspann-Durchmesser max.	D	175	226
	E	171.4	171.4
	G	M33 x 1.5	M45 x 1.5
	G1	M16	M16
	G2	M16	M16
	G3	M16 x 24	M20 x 30
	H	54	72
Druckstange Stirnmitnehmer min. / max.	L	106.3 / 66.5	43 / 123
Min. / max.	M	106.5 / 36.4	83 / 123
	N	42	39
	P	21	24
	R	45	50
	S_{r6}	16.5	16.5
Prüfmaß für Spitzeneinsatz	T	33	46
	U	15	-
Kolbenhub für Axialbewegung Futterkörper	Z	53	58
Kolbenhub für Backenspannung	Z1	17	22
Öffnungs- / Spannwinkel	a1/a2	4.5° / 1.3°	4.5° / 1.3°
Öffnungsresthub / Resthub bei Maß h1	h1	4.5 / 1.3	5.7 / 1.9
Max. Backenhub bei Maß h1	mm	5.8	7.6
Max. Ausgleich / Futter (Typ C)	mm	± 1.0	± 1.5
	b	36	44
	d	78	96.5
Referenzhöhe	h	57	72
Ölfüllmenge Horizontaleinsatz	l	0.50	0.75
Max. Drehzahl*	min ⁻¹	4000	3200
Max. Betätigungskraft*	kN	55	75
Max. Spannkraft bei Maß h*	kN	110	150
Massenträgheitsmoment	kg·m ²	0.606	1.83
Masse (ohne Aufsatzbacken)	kg	70	137

* Bei höheren Aufsatzbacken muss die Betätigungskraft und somit die Spannkraft reduziert werden. Die maximale Drehzahl reduziert sich entsprechend.

■ Bestellübersicht

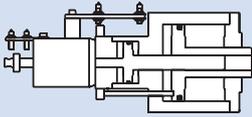
Lieferumfang:

Ausgleichend spannendes Futter (Typ C) mit Befestigungsschrauben, Montageschlüssel-Set und Öl



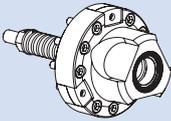
Spindel- aufnahme	Typ C	CSC-260	CSC-325
A6		-	-
A8		162600	-
A11		-	-
A15		-	-

Empfohlene Zylinder



Doppel- kolbenzylinder	Typ	DCN
DCN		125-30 / 87 / 40
Id.-Nr.		046796

Zentriereinsätze



Zentriereinsatz Haupt- und Gegenspindel (ohne werkstücksspezifische Zentrierspitze)		
	CSC-260	CSC-325
	209285	5315643

Öl



Öl / Ölbad-Schmierung	
Ölsorte	CGLP ISO VG 68
Menge	1 Liter
Id.-Nr.	197859