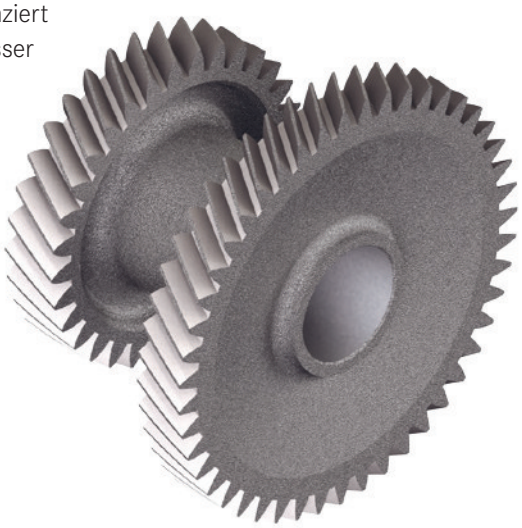
# DOPPEL-TEILKREIS-SPANNFUTTER

## DPLC 270 So

**Werkstücke:** Kupplungsrad
**Operationen:** Schleifen der Bohrung, referenziert durch beide Teilkreisdurchmesser



## Spannaufgabe

- Spannung in den Teilkreisen der beiden Verzahnungen
- Axialanschlag an Stirnseite
- Einfache automatische Beladung
- Wechselteile für unterschiedliche Werkstücke

## Spannsystem

- Zylinderbetätigtes Spannfutter mit wechselbaren Spannzangen
- Verzahnung mit grösserem TK -ø muss fürs Beladen positioniert sein
- Innere Spannzange mit spezieller Verdrehmechanik für zuverlässigen Eingriff in der Verzahnung
- Austauschbare Spannzangen und Axialanschläge
- Verwendung mit speziellem Doppelkolben- Kraftspannzylinder und zusätzlichen Leitungen für Hydraulik und Pneumatik

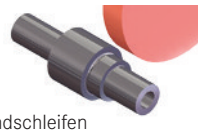
SwissChuck
Precision Workholding

# DPLC 270 So

Beladestellung

Spannstellung

Eignung nach Bearbeitungsprozess:



**A** Rundschleifen

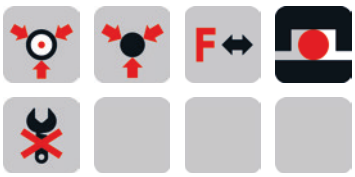
B Unrundschleifen

C Drehen

D Hartdrehen

E Kombination Schleifen/Hartdrehen

F Fräsen/Bohren



Symbolerklärung:
SwissChuck.com

| Technische Merkmale | |
|---|---|
| Aussendurchmesser | 270 / 302 mm |
| Bauhöhe | 249 mm |
| Masse | 84 kg |
| Radialhübe: | |
| • äussere Spannzange | 4.5 mm |
| • innere Spannzange | 6.0 mm |
| Max. Kopfkreis-ø | 110 mm |
| Max. Gesamtspannkraft | 30 kN |
| Zulässige Drehzahl | 1500 1/min |
| Anzahl Leitungen: | |
| • hydraulisch | 2 |
| • pneumatisch | 1 |

# FEDERFINGER-SPANNFUTTER

## 3 OSC 240 So

**Werkstücke:** Getrieberäder
**Operationen:** Synchrones Schleifen von Bohrung, Konus, Ausserdurchmesser und Stirnseiten

## Spannaufgabe

- Spannung im Teilkreis-ø
- Axialanschlag an Stirnseite
- Integration in hydrostatische Mittenlagerung
- Automatische Beladung
- Genügend Freiraum für Schleifkörper

## Spannsystem

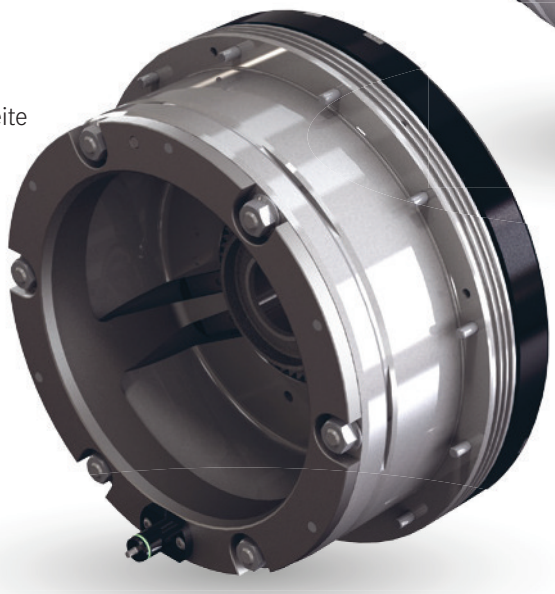
- Federkraftbetätigtes Dreibackenfutter
- Andockpunkt für Hydraulik zum Öffnen des Futters
- Vorzentrierstifte zur Verhinderung von Fehlbeladungen
- Austauschbare und Axialanschläge
- Werkstück-Anwesenheitskontrolle in Axialanschlag

SwissChuck
Precision Workholding

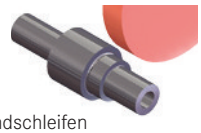
# 3 OSC 240 So

Bearbeitungsseite rechts

Bearbeitungsseite links



Eignung nach Bearbeitungsprozess:



**A** Rundschleifen

B Unrundschleifen

C Drehen

D Hartdrehen

E Kombination Schleifen/Hartdrehen

F Fräsen/Bohren

Symbolerklärung: SwissChuck.com

| Technische Merkmale | |
|---|---|
| Aussendurchmesser | 240 / 200 mm |
| Bauhöhe | 110 mm |
| Radialer Backenhub | 1.4 mm |
| Max. Kopfkreis-ø | 100 mm |
| Max. Spannkraft | 16 kN |
| Zulässige Drehzahl | 1000 1/min |
| Anzahl Leitungen: | |
| • hydraulisch | 1 |
| • pneumatisch | 1 |

# DREHFINGER-AXIALSPANN-FUTTER MIT ZENTRIERBACKEN

## 3 FLD 155 So

**Werkstücke:** Dünnwandige Zahnräder
**Operationen:** Hartdrehen und Schleifen der Bohrung und Stirnseite

## Spannaufgabe

- Zentrierung am Kopfkreisdurchmesser
- Rundlaufgenauigkeit <0.015 mm
- Deformationsfreie Spannung
- Hohe Rundheitsgenauigkeit der Bohrungen nach Bearbeitung
- Axialanschlag an Stirnseite
- Automatische Beladung
- Einfach umrüstbare Wechselteile für grosse Werkstückpalette
- Bereich des Kopfkreis-ø: 30 – 63 mm
- Maximale Werkstückdicke: 50 mm

## Spannsystem

- Zylinderbetätigtes Drehfingerfutter
- Feinfühlige Zentrierbacken
- Einfach austauschbare Axial-Spannbacken, Zentrierbacken und Axialanschläge
- Werkstück-Anwesenheitskontrolle in Axialanschlag
- Integrierte Reinigung von Backen und Axialanschlag

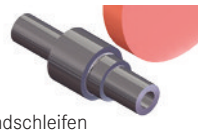
SwissChuck
Precision Workholding

# 3 FLD 155 So

Beladestellung

Spannstellung

Eignung nach Bearbeitungsprozess:



**A**
Rundschleifen

B
Unrundschleifen

C
Drehen

**D**
Hartdrehen

**E**
Kombination
Schleifen/Hartdrehen

F
Fräsen/Bohren

Symbolerklärung:
SwissChuck.com

| Technische Merkmale | |
|---|---|
| Aussendurchmesser | 155 mm |
| Bauhöhe | 130 mm |
| Masse | 15 kg |
| Hübe: | |
| • Zentrierbacken radial | 1.4 mm |
| • Spannbacken axial | 1.0 mm |
| Max. Kopfkreis-ø | 63 mm |
| Max. Axialspannkraft | 8 kN |
| Zulässige Drehzahl | 6000 1/min |
| Anzahl Leitungen: | |
| • Kühlmittel | 1 |
| • Druckluft | 2 |