

DURO-T - mit Backenschnellwechselsystem



EINSATZBEREICH

Optimiert für Drehanwendungen, welche extrem hohe Spannkraft, höchste Rundlaufgenauigkeiten sowie verlässliche Dauer-Wiederholgenauigkeiten erfordern.

In Verbindung mit einer Grundplatte stationärer Einsatz auf Fräsmaschinen, Teilapparate und Bearbeitungszentren.

AUSFÜHRUNG

Keilstangenfutter mit Backenschnellwechselsystem.

Die Genauigkeit der Backen bleibt erhalten, sofern diese nur auf dem gleichen Futter eingesetzt und Grund- und Aufsatzbacken, für wiederkehrende Arbeiten, verschraubt aufbewahrt werden.

VORTEILE

- ⊕ Höchste Spannkraft durch Keilstangensystem
- ⊕ Rund- und Planlauftoleranz doppelt so genau als in DIN-Genauigkeitsklasse 1 gefordert
- ⊕ Sehr hohe Backenwechsel-Wiederholgenauigkeit
- ⊕ Gewuchtet und Backen im Futter auf Rundlauf ausgeschliffen

TECHNISCHE MERKMALE

- Mit Backensicherung
- Futterkörper komplett oberflächengehärtet
- Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
- Außenform inkl. Spritzwasserkante
- Befettungsmöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen
- Inkl. Sicherheitsschlüssel
- Hoher Korrosionsschutz



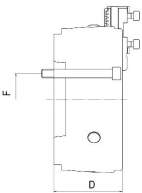
A08 ISO 702-1 (DIN 55026), DIN 55021, ASA B 5.9, Befestigung von vorne

Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang mm	D mm	F mm	Drehzahl max. min -1	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
437580	160	4	42	76	82.62	5400	120	73
437581	160	5	42	79	104.8	5400	120	73
437582	200	5	52	93	104.8	4600	155	114
437583	200	6	52	97	133.4	4600	155	114
437584	250	6	62	108	133.4	4200	190	185
437585	315	6	87	124	133.4	3300	210	240
437586	315	8	87	130	171.4	3300	210	240
437587	400	8	102	135	171.4	2200	260	260
437588	500	11	162	138	235	1900	320	290
437590 ¹⁾	630	15	252	167	330.2	1100	350	320

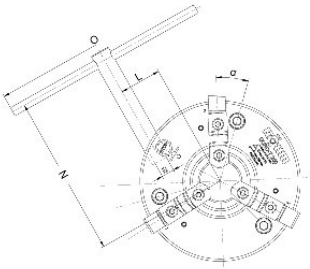
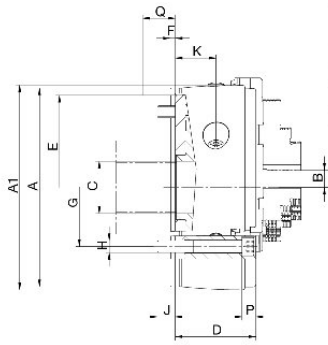
Bei Erhalt der Genauigkeit

Bei Größe 630 Futterkörper ballige Außenkontur

Weitere Größen und Aufnahmen auf Anfrage lieferbar



DURO-T - mit Backenschnellwechselsystem



Futter-Größe A		125	160	200	250	315	400	500	630
Außen-Ø	A1	128	164	206	256	322	407	507	630
Hub-/Backe (ohne Versetzen)	B	4,8	6,2	6,8	8	10,2	12,5	12,5	14
Bohrung	C	32	42	52	62	87	102	162	252
Bohrung kann aufgebohrt werden	C max.	35	45	55	75	102	130	180	270
	D	46,5	63	81	92	111	118	118	143
	E ^{H6}	115	145	185	235	300	380	460	580
	F	4	5	5	6	6	6	6	6
	G	100	125	160	200	250	315	400	520
	H	3xM8	3xM10	3xM12	3xM16	3xM20	3xM24	3xM24	3xM24
	J	12	15	18	25	30	37	37	37
	K	22,5	31,5	43	47	59	57,7	57,5	72
	L	32,5	42	53,5	66,5	86	110	152,5	196
	M	SW8	SW10	SW12	SW14	SW17	SW19	SW19	SW24
	N	117	182	211	284	309	359	356	570
	O	180	210	270	450	500	600	600	600
	P	8,5	13	14	17	21	25	25	29
Mind.-stärke d. fertigen Flansches	Q	17	30	30	35	35	40	45	55
Massenträgheitsmoment ¹⁾	kgm ²	0,01	0,03	0,10	0,29	0,87	2,37	5,78	17,04
	α	21° 35'	22°	18°	19°	17°	20°	42°	69° 30'
ca. kg	kg	4,0	9,3	18,6	34,5	64	112	166	300

1) Das Massenträgheitsmoment wurde ermittelt mit Grundbacken, ohne Aufsatzbacken und ohne Flansch Durchgang (Maß C) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

■ max. aufgebohrt Durchgang