

# DURO-T - mit Backenschnellwechselsystem



## EINSATZBEREICH

Optimiert für Drehanwendungen, welche extrem hohe Spannkraften, 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 Planlauf toleranz doppelt so genau als in DIN-Genauigkeitsklasse 1 gefordert
- Sehr hohe Backenwechsel-Wiederholgenauigkeit
- Gewuchtet und Backen im Futter auf Rundlauf ausgeschliffen

## TECHNISCHE MERKMALE

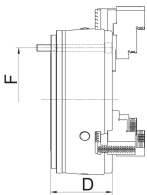
- Mit Backensicherung
- Futterkörper komplett oberflächengehärtet
- Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
- Außenform inkl. Spritzwasserkante
- Befettungsmöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen
- Inkl. Sicherheitsschlüssel
- Hoher Korrosionsschutz



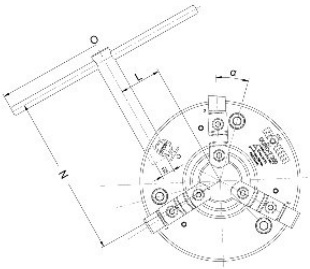
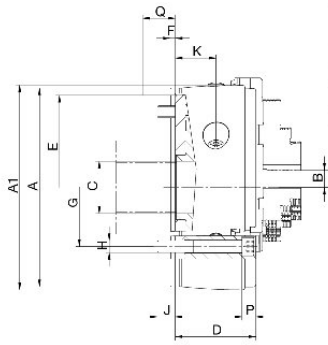
A08 Typ 014 mit Grundbacken und Umkehr-Aufsatzbacken ISO 702-1 (DIN 55026), DIN 55021, ASA B 5.9, Befestigung von vorne

Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang mm	D mm	F mm	Drehzahl max. min -1	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
437591	160	4	42	76	82.62	5400	120	73
437592	160	5	42	79	104.8	5400	120	73
437593	200	5	52	93	104.8	4600	155	114
437594	200	6	52	97	133.4	4600	155	114
437595	250	6	62	108	133.4	4200	190	185
437596	315	6	87	124	133.4	3300	210	240
437597	315	8	87	130	171.4	3300	210	240
437598	400	8	102	135	171.4	2200	260	260
437599	500	11	162	138	235	1900	320	290
437601 <sup>1)</sup>	630	15	252	167	330.2	1100	350	320

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 <sup>H6</sup>	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 <sup>1)</sup>	kgm <sup>2</sup>	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