

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

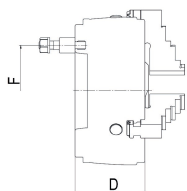
- Mit Backensicherung
- Futterkörper komplett oberflächengehärtet
- Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
- Außenform inkl. Spritzwasserkante
- Befettungsmöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen
- Inkl. Sicherheitsschlüssel
- Hoher Korrosionsschutz



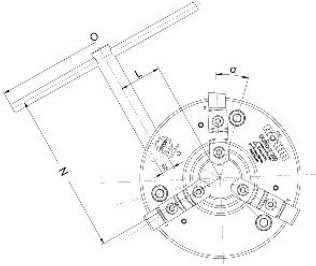
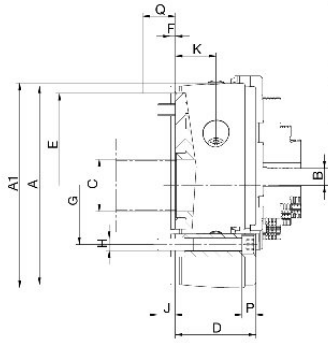
A08 Mit einteiligen Umkehrbacken ISO 702-3 (DIN 55027), mit Stehbolzen und Bundmutter

Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang mm	D mm	F mm	Drehzahl max. min -1	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
437499	125	5	32	67	104.8	6000	40	23
437501	160	5	42	78	104.8	5400	120	73
437502	160	6	42	85	133.4	5400	120	73
437504	200	5	52	96	104.8	4600	155	114
437505	200	6	52	97	133.4	4600	155	114
437509	250	6	62	108	133.4	4200	190	185
437510	250	8	62	110	171.4	4200	190	185
437512	315	8	87	129	171.4	3300	210	240
437513	315	11	87	131	235	3300	210	240
437515	400	8	102	138	171.4	2200	260	260
437516	400	11	102	138	235	2200	260	260
437519	500	11	162	156	235	1900	320	290
437520	500	15	162	163	330.2	1900	320	290

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