

Ausführung der Drehfutter



Keilstangenfutter Duro

Dieses Futter wird dort erfolgreich eingesetzt, wo hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und verlässliche Dauer-Wiederholgenauigkeit gefordert werden. Das Futter muss mit Spezialfett regelmäßig geschmiert werden.

Wirkungsweise: Durch die tangential angeordnete Gewindespindel (1) wird die Kraft über eine mit Innengewinde versehene Keilstange (2) übertragen. Die Keilstange bewegt über einen Gleitstein (3) den Treibring. Zwei weitere Gleitsteine im Treibring (4) leiten die Kräfte auf die anderen beiden Keilstangen über. Die mit einem schräg verlaufenden Profil versehenen Keilstangen greifen in die Grundbacken (5) ein und garantieren dadurch eine genaue, zentrische Spannung.

Bestell-Nr. 42 16015...

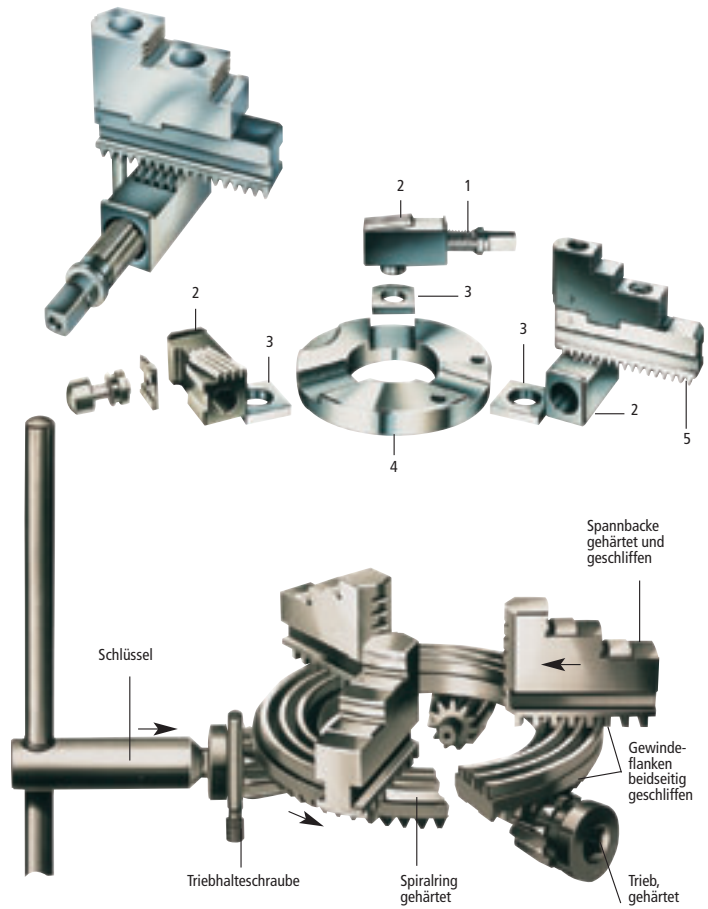
Drehfutter mit Spiralling DIN 6350

Mit Hilfe des Spirallinges lassen sich die Backen stufenlos über den gesamten Spannbereich verstellen.

Richtdrehzahlen, Spannkräfte, Genauigkeit, Unwucht usw. entsprechen DIN 6386 Teil 1, Klasse I.

Spiralling gesenkgeschmiedet, serienmäßig ausgewuchtet, gehärtet. Gewindeflanken beidseitig geschliffen. Schmierung über Nippel.

Bestell-Nr. 42 16001...-42 16004...

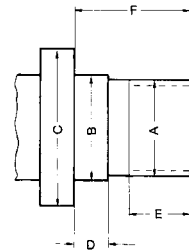


Maschinen-Spindelkopf nach DIN



DIN 800, mit Gewinde

	A Tol. mittel	B ₅ mm	C Kleinstmaß mm	D mm	E mm	F mm
M 20	20	21	30	6,3	10	20
M 24	24	25	36	8	12	24
M 33	33	34	50	9	14	30
M 39	39	40	56	10	16	35
M 45	45	46	67	11	18	40
M 52	52	55	80	12	20	45
M 60	60	62	90	14	22	50
M 76 x 6	76	78	112	16	30	63
M 105 x 6	105	106	150	20	40	80

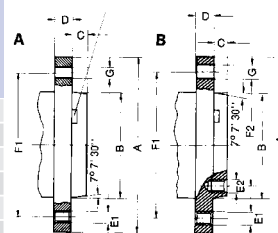


Form A: Gewinde und Durchgangslöcher im Flansch (ohne inneren Lochkreis).

Form B: Gewindelöcher und Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und Gewindelöcher im inneren Lochkreis.

DIN 55021 ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

Spindelkopf-Größe	A	B	C	D	Lochzahl auf äußerem Lochkreis (F 1)		F 1 (äußerer Lochkreis) mm	Lochzahl innerer Lochkreis (F 2) E 2	F 2 (innerer Lochkreis) mm
	mm	mm	mm	mm	E 1	G			
3	102	53,985	11	16	3 x M10	3 x 10,5	75	-	-
4	112	63,525	11	20	3 x M10	3 x 10,5	85	-	-
5	135	82,575	13	22	7 x M10	4 x 10,5	104,8	8 x M10	61,9
6	170	106,390	14	25	7 x M12	4 x 13	133,4	8 x M12	82,6
8	220	139,735	16	28	7 x M16	4 x 17	171,4	8 x M16	111,1
11	290	196,885	18	35	12 x M20	6 x 21	235	11 x M20	165,1
15	380	285,800	20	42	12 x M24	6 x 25	330,2	11 x M24	247,6
20	520	412,800	21	48	12 x M24	6 x 25	463,6	11 x M24	368,3



Drehfutter ab Seite 1/324.