

Berechnungsservice

■ Für dünnwandige Teile liefern wir die Berechnung der Verformung des Werkstückes durch das Spannmittel

Werkstück-Daten

Aussendurchmesser AD: 100 mm
 Innendurchmesser ID: 80 mm
 Einspanntiefe L1: 15 mm
 Werkstoff: Stahl

Futter-Spannkraft: 7000 daN

Werkstück-Spannung: 3-Punkt Spannung

Werkstückverformung t: 0,3265 mm

Bitte beachten:
 Die Rundheit des Werkstückes wird durch die Verformung beim Spannen und zusätzlich durch die Maschinenspindel, das Werkzeug und die Werkstückcharakteristik beeinflusst.

Werkstück-Daten

Aussendurchmesser AD: 100 mm
 Innendurchmesser ID: 80 mm
 Einspanntiefe L1: 15 mm
 Werkstoff: Stahl

Futter-Spannkraft: 7000 daN

Werkstück-Spannung: 6-Punkt Spannung

Werkstückverformung t: 0,0187 mm

Bitte beachten:
 Die Rundheit des Werkstückes wird durch die Verformung beim Spannen und zusätzlich durch die Maschinenspindel, das Werkzeug und die Werkstückcharakteristik beeinflusst.

Berechnungsservice

■ Für SMW-AUTOBLOK-Futter berechnen wir die erforderliche Futterspannkraft in Abhängigkeit der Bearbeitungsdaten bzw. der jeweiligen Spannsituation

Bearbeitungs-Daten

Spanndurchmesser dsp: 100 mm
 Zerspanndurchmesser dz: 80 mm
 Vorschub: 0,2 mm/Umdr.
 Schnitttiefe: 2 mm
 Einstellwinkel χ_r : 45
 Drehzahl: 4500 min⁻¹

Backen-Daten

Backenlänge: 72 mm
 Backenbreite: 22 mm
 Backenhöhe: 38 mm
 Schwerpunktradius Aufsatzbacke: 94 mm

Spannfutter-Daten

Spannfutter-Typ: KNCS-N
 Spannfutter-Größe: 210
 max. zul. Spannkraft: 10000 daN

für die Bearbeitung erforderlichen Kräfte

Haupt-schnittkraft: 114 daN
 Futterspannkraft bei statischer Anwendung: 405 daN
 Futterspannkraft bei dynamischer Anwendung: 5054 daN

Die angezeigten Werte sind RICHT-WERTE. Bei der Bearbeitung eventuell auftretende zusätzliche Faktoren wurden nicht berücksichtigt. Die Verantwortung zur Prüfung der angezeigten Werte hat der Anwender zu tragen. Garantieleistungen bzw. Forderungen jeglicher Art können nicht gewährt werden.