



DREHFUTTER



Kundendaten:

Branche:
Elektroantriebskomponenten
AD: INTEC Schweden, Kjell Hansby

Spannaufgabe:

Komplettbearbeitung eines
Getriebeteils für einen Elektroantrieb
in 2 Aufspannungen
*Die Beladung erfolgt automatisch
über Portal*

Spannmittel:

ROTA THW plus 215
• max. Betätigungskraft: 46 kN
• max. Drehzahl: 5400 min⁻¹
• max. Kolbenhub: 25 mm
• Gewicht: 25 Kg

Besonderheit:

Komplettbearbeitung in 2
Aufspannungen

Maschinendaten:

Dreh-Fräszentrum Mori Seiki
NT 4250 DCG mit Haupt- und
Gegenspindel

Bearbeitung:

Werkstück: Getriebeteil
1. OP Hauptspindel
Aussenspannung von Rohteil mit
standard Krallenbacken,
Werkstückanlage in den Backen
2. OP Gegenspindel
Spannung mit Sonderspannbacken
hart u. ausgeschliffen am
vordrehen Aussendurchmesser

Schnittdaten:

Dreh-, Fräs- und Bohroperationen
zur Komplettbearbeitung (ca. 5 Min.)

Vorteil:

Die Backenwechselgenauigkeit
beträgt bei der 2.OP etwa 0.01mm
Optimale Ausnutzung dieser
Eigenschaft, da die Backen nicht
erneut ausgedreht werden müssen.

Kundennutzen:

Enorme Reduzierung der Rüstkosten
und Verlängerung der Lebensdauer
der Spannbacken !

Customer data:

Industry: Electronic power
components
Outside Sales: INTEC Sweden, Kjell
Hansby

Clamping task:

Total machining in 2 clamping
applications of electronic power train
gear part
*The loading process is done
manually*

Lathe Chuck:

ROTA THW plus 215
• max. actuating force: 46 kN
• max. Rpm: 5400 min⁻¹
• max. piston stroke: 25 mm
• Weight: 25 Kg

Features:

total machining in two operations

Machine data:

Turn- and milling center Mori Seiki
NT 4250 DCG with main and sub
spindle

Machining:

Workpiece: gear part
1. OP main spindle
OD-clamping of blank part with
standard claw jaws and workpiece
stop
2. OP sub spindle
clamping with hard and ground
special jaws at manufactured OD-
diameter

Cutting data:

Turning, milling and boring
operations for complete machining
(approx. 5 min.).

Advantage:

Quick-jaw change repeatability
(approx. 0.01mm) at 2nd operation,
Optimum use of this feature,
because no re boring of jaws
necessary.

Customer benefits:

Enormous setup time saving and
extending jaw lifespan. Machining
time per workpiece approx. 5 min.

