



DREHFUTTER



Kundendaten:

Branche: Industriearmaturen
AD: Uwe Naumann

Spannaufgabe:

Aufspannung von Gehäusen für
Klappenventilen

Die Beladung erfolgt manuell!

Spannmittel:

ROTA NCR 630

- max. Spannkraft: 270 kN
- bei max. Drehmoment: 350 Nm
- max. Drehzahl: 900 1/min
- Gewicht: 720 Kg

Customer data:

Industry: Fittings
Outside Sales: Uwe Naumann

Clamping task:

Clamping valve housing

The loading process is done manually!

Lathe Chuck:

ROTA NCR 630

- max. clamping force: 270 kN
- at max. torque: 350 Nm
- max. rpm: 900 1/min
- weight: 720 kg



Besonderheit:

6-Backen-Pendel-Ausgleichsfutter für
deformationsarmes spannen von
verformungsempfindlichen
Werkstücken

Maschinendaten:

Doosan V850

Features:

6-jaw pendulum compensating chuck
for clamping deformation sensitive
workpieces.

Machine data:

Doosan V850

Bearbeitung:

Werkstück: Gehäuse mit einem
Innendurchmesser von 250-600 mm

Bearbeitung der Planseiten und
Bohrung

Machining:

Workpiece: Housings with ID 250 -
600 mm

Machining face and inner diameter

Schnittdaten:

$V_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,3 - 0,4 \text{ mm/U}$

Cutting data:

$V_c = 36 \text{ m/min}$
 $f = 300 \text{ mm/U}$

Vorteil:

Die Werkstücke waren im Vorfeld bis
zu 0.2 mm unrund. Mit normalen
Meßmethoden ist keine Unrundheit
mehr festzustellen. Man geht von
max. 0,02 mm aus.

Advantage:

The workpieces were already 0.2
mm out of roundness. With standard
measuring methods, no deformation
is measurable now.
It is assumed from max. 0.02 mm.

Kundennutzen:

Das Futter funktioniert so gut, daß
man auf einen geplanten
Futterwechsel bei normalen Arbeiten
verzichten will !

Customer benefits:

As the chuck functions perfectly,
they will work without chuck
changing at standard applications.

