



Kundendaten:

Branche: Antriebstechnik
AD: Ralf Weiglsberger

Customer data:

Industry: drive technology
Outside Sales: Ralf Weiglsberger

Spannaufgabe:

Hohlwellenfertigung

Clamping task:

hollow shaft manufacturing

Spannmittel:

Kraftspannfutter ROTA NCD 400-165

- max. Betätigungskraft: 120 kN
- max. Drehzahl: 3200 min⁻¹
- max. Kolbenhub: 33 mm
- Gewicht: ca. 120 kg

Lathe Chuck:

Power chuck ROTA NCD 400-165

- max. actuation force: 120 kN
- max. rpm: 3200 min⁻¹
- max. piston stroke: 33 mm
- weight: 120 kg

Besonderheit:

Durchgängige Innenspannung mit großem Zerspanvolumen.
Tiefenanschlag mit Spühdüsen zur Späneabfuhr

Features:

I.D. operation with large machining volume.
Workpiece stop with coolant nozzles for chip - rinse

Maschinendaten:

TRAUB TNA 600

Machine data:

TRAUB TNA 600

Bearbeitung:

Werkstück: Hohlwelle

Machining:

Workpiece: hollow shaft

Schnittdaten:

$V_c = 186 \text{ m/min}$
 $a_p = 7,58 \text{ mm}$
 $f = 0,55 \text{ mm/U}$

Cutting data:

$V_c = 186 \text{ m/min}$
 $a_p = 7.58 \text{ mm}$
 $f = 0.55 \text{ mm/U}$

Vorteil:

Geringe Taktzeiten durch Volumenzerspanung.
Verschmutzungsunempfindliches Spannmittel durch Innenspülung mit guter Abdichtung

Advantage:

Low cycle frequency due to volume machining.
Perfect protection against contamination due to coolant nozzles with optimum sealing

Kundennutzen:

Prozeßsicherheit, hohe Ausbringung

Customer benefits:

Process safety, high output

