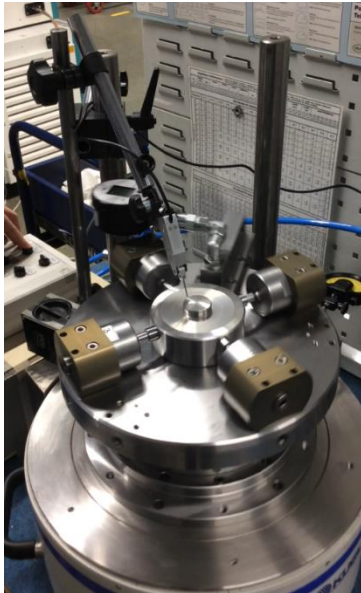


µm-genaue Werkstückzentrierung



2017/11 Zersp. Metallbearbeitung
2017/11 Drehen / Fräsen

Betreuer AD: Michael Laderer
Betreuer ID: Thomas Schinagel

Kunde: Homag
Auftragswert: 345.000,- EUR p.a.
Branche: Holz

Anwendung

Zentriervorrichtung, um Werkstücke über eine Spanneinleitung wiederholgenau im Bereich $\pm 0,001$ mm auf die Mittelachse auszurichten.

Dieser Baustein eignet sich insbesondere für Werkstücke mit großem Spanndurchmesser zur Realisierung einer kosteneffizienten µm-genauen Spannlösung.

Kundennutzen:

µm genaues Auszentrieren großer Bauteile durch zentrale Beaufschlagung über eine Spanneinleitung.

Einführspiel systembedingt unabhängig vom Bauteildurchmesser immer min. 1mm.

Funktion

Werkstücke werden mit einem entsprechend hohem Einführspiel eingelegt.

Durch Druckbeaufschlagung über die zentrale Druckeinleitung werden die Ausrichtelemente gemeinsam beaufschlagt und zentrieren das Werkstück im Bereich $\pm 0,001$ mm aus.

Die Spannkraft zur Kompensation der Bearbeitungskräfte wird über zusätzliche Schwenkspanner oder dergleichen aufgebracht.

Weitere mögliche Einsatzgebiete:

- Runde Bauteile mit Spanndurchmesser außen >150 mm / innen >250 mm

