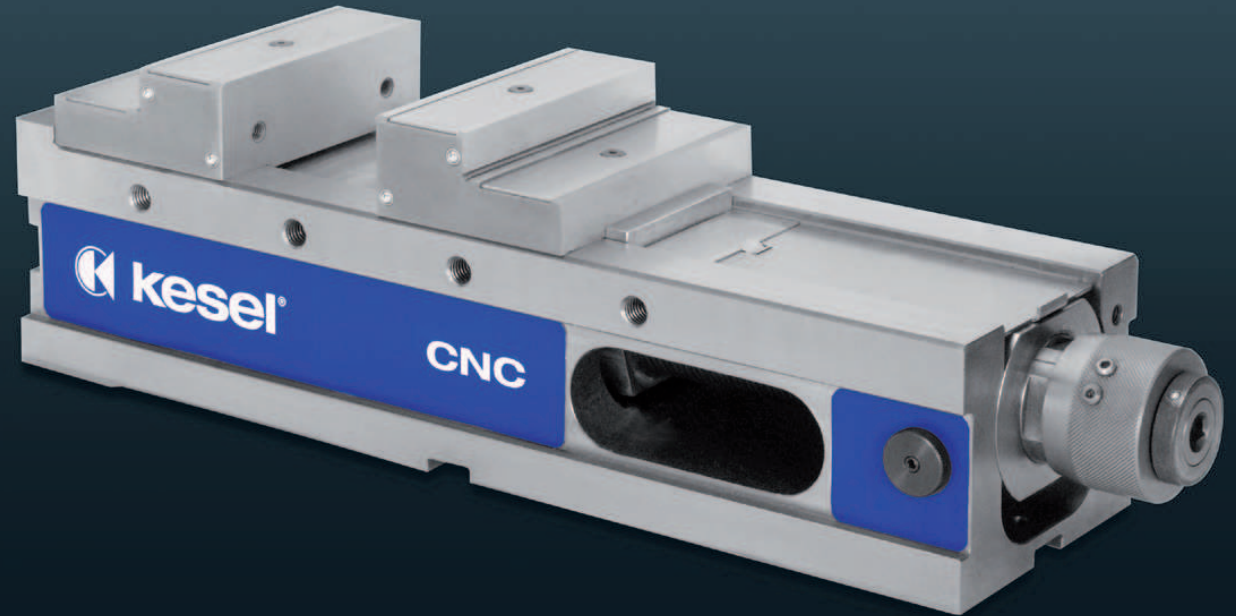


CNC

Hochdruck-Maschinenschraubstock

CNC-Hochdruckspanner mit konstanter Baulänge für hochpräzise Teile auf BAZ für waagrechten und senkrechten Einsatz.

- > Stabiler Grundkörper aus Sphäroguss GJS-600
- > Führungsbahnen gehärtet und präzisionsgeschliffen
- > Längs- und Quernuten 20 H7 zum Ausrichten auf dem Maschinentisch sowie 2 Passbohrungen ø 25 H7 zur Aufnahme auf Nullpunkt-Spannsystemen
- > Exakte feine Spannkraftvorwahl
- > Beidseitige Anschlussgewinde für Seitenanschlag
- > Stufenbacken für große Spannweiten
- > Schnellwechselsystem für optionale Stufenleisten
- > Mechanisch-hydraulische Spindel komplett gekapselt, verschleißarm und wartungsfrei
- > Gewindebohrungen zum Anschrauben von Vorsatzbacken (Zubehör)
- > Spindel bajonettgelagert zum schnellen Abziehen
- > Möglichkeit der Direktspannung durch mitgelieferten Bedienschlüssel
- > Stabile, auswechselbare Abdeckbleche



Lieferumfang:

4 Spannpratzen, 1 Handkurbel, 1 Bedienschlüssel

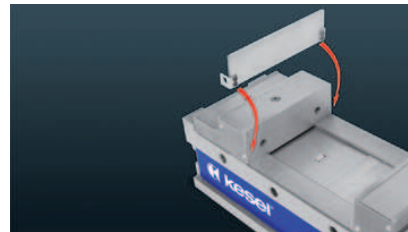
Varianten:

Horizontaler Einsatzbereich

> Der Spanner wird auf der Sohlfläche aufgespannt

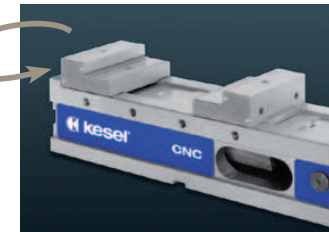
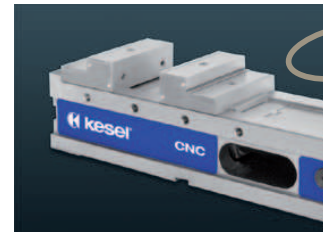
Allseitiger Einsatzbereich

> Der Spanner kann auf der Sohlfläche stirnseitig für Senkrechtaufbauten oder seitlich liegend eingesetzt werden



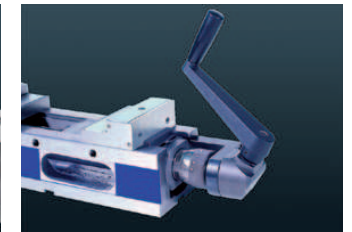
Stufenleisten-Schnellwechselsystem

- > Stufenleisten werden ohne Werkzeug von Hand „eingeklickt“
- > Kein Eindringen von Spänen unter die Stufenleiste
- > Sicherer und stabiler Halt auch unter Verwendung von Druckluft
- > Lieferbar in verschiedenen Höhen (Zubehör)



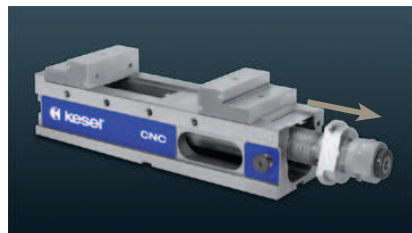
Backen-Schnellwechselsystem

- > Schnelles Drehen oder Wechseln der seriellen Aufsatzbacken (2 Befestigungsschrauben müssen lediglich mit einer Umdrehung geöffnet werden)
- > Schnelles Wechseln von eigengefertigten Sonderbacken



Winkeltrieb

- > Bedienung über Tisch mit vorgeschraubtem Winkeltrieb (Zubehör)
- > Optimale Zugänglichkeit zur Kräfteinstellung



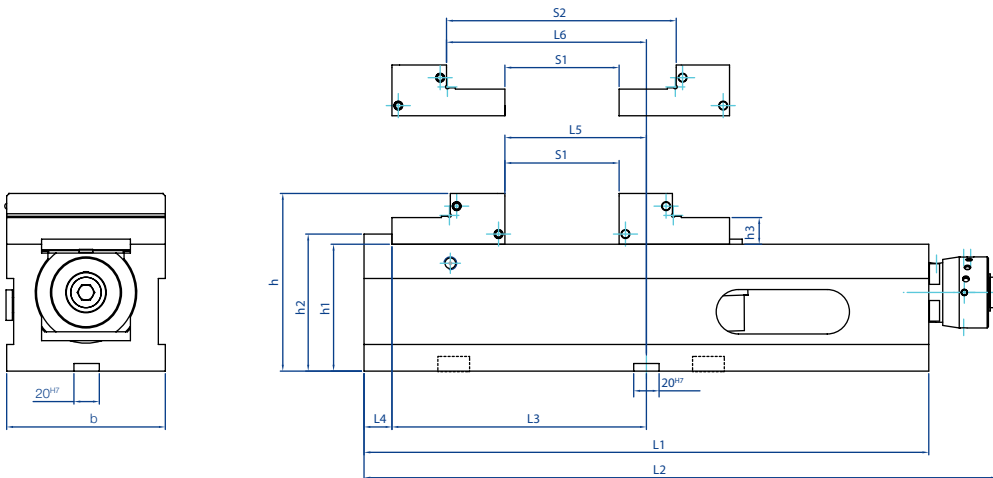
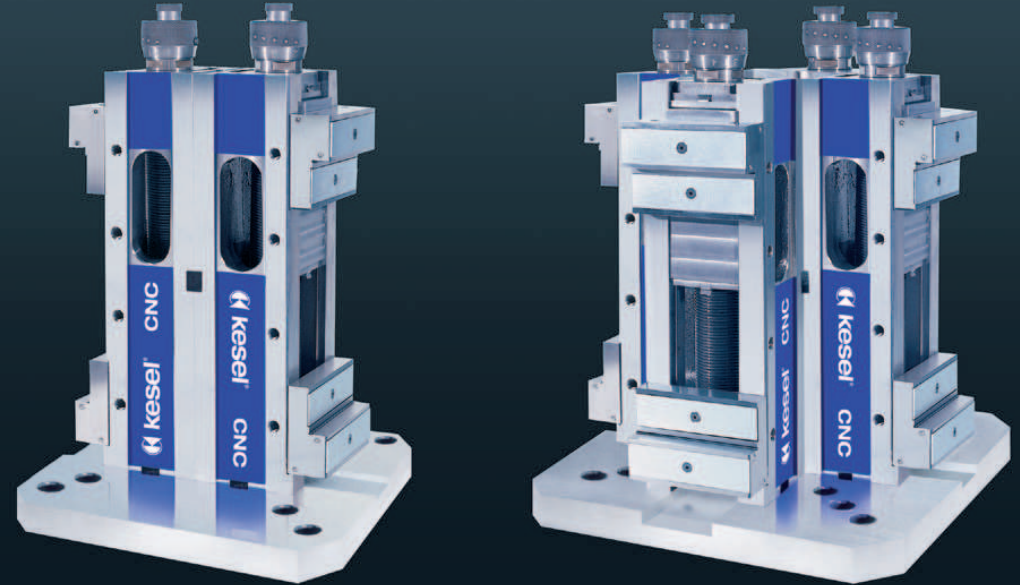
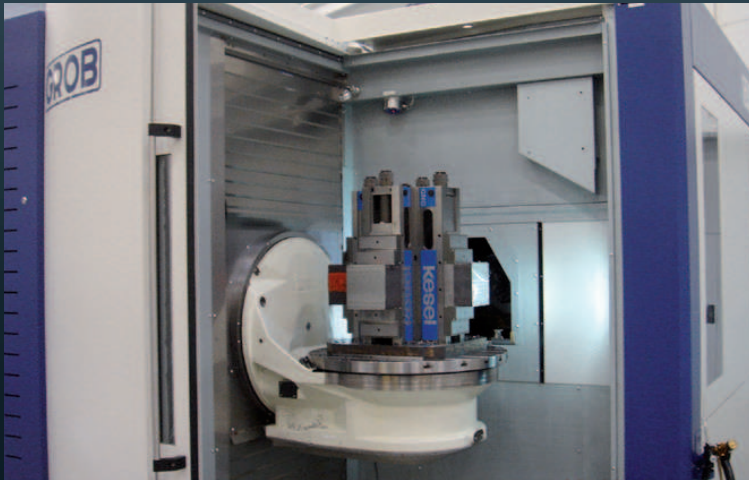
Schnelles Abziehen der Spindeleinheit möglich:

- > Anschrauben des Schraubstocks durch den Grundkörper möglich
- > Optimale Reinigungsmöglichkeiten



CNC Pendelbacke (Zubehör)

- > Mit Riffelung und Federblech
- > 360° pendelbar
- > Für nicht parallele Werkstücke



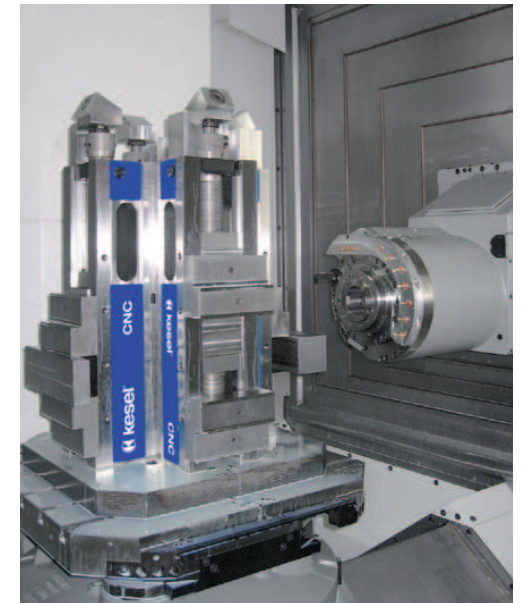
Größe b	Bestell-Nummer		Grundkörperbreite b	Spannbereich		Spannkraft in kN	Gewicht in kg
	für horizontalen Einsatz	in 3 Ebenen aufspannbar		Stufe 1	Stufe 2		
125	04.25.160.050.9	04.25.160.001.9	126	0 - 210	91 - 301	40	34
160	04.25.260.050.9	04.25.260.001.9	162	0 - 289	113 - 402	60	60

h	h1 ±0,01	h2	h3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8
140	100	108	22	445	499	200,5	22	111,5	157,5	150	50
165	115	123	30	580	655	288,5	25	176,5	233,5	-	-

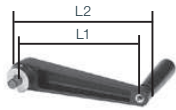
Aufbauten

Wir bieten Ihnen den optimalen Aufbau für Ihre speziellen Anforderungen an

- > Die senkrechte Anordnung einzelner Spanner ermöglicht eine optimale Zugänglichkeit der Maschinenspindel
- > Gegenüber der einteiligen Monoblockbauweise können Sternaufbauten sehr variabel den jeweiligen Bedürfnissen angepasst werden und bei Bedarf wieder zu einzelnen Schraubstöcken zerlegt werden
- > Flexibel angefertigte Grundplatten passend auf Ihre Maschine



Zubehör CNC



Handkurbel Normalausführung mit Sprengring, um ein Herausfallen durch Maschinenvibrationen zu verhindern

Größe	Bestell-Nr.	L1	L2	Breite	6-Kant
160-200	03.15.203.002.4	160	190	127	SW 12



Handkurbel in verkürzter Ausführung zur Verwendung anstelle der normalen Handkurbel, wenn die Durchgangshöhe zum Maschinentisch zu klein ist

Größe	Bestell-Nr.	Länge	Breite	6-Kant
125-160	03.15.103.001.4	110	90	SW 12
200	03.15.303.001.4	130	125	SW 12

ohne Abbildung

Kurbelverlängerung

Für Größe	Bestell-Nr.	Länge	6-Kant
125	03.15.203.001.9	90 mm	SW 12

Glatte Spannbacke gehärtet, geschliffen,

Glatte Spannbacke weich (1.2842), gefräst, zur Anfertigung von Formbacken

Spannbacke mit Längsrillen für griffigen Halt der Werkstücke

Größe	Bestell-Nr. Glatte Spannbacke gehärtet	Höhe	Dicke
125	01.25.152.014.4	39,2	12
160	01.10.201.004.4	49,2	16

Glatte Spannbacke weich			
Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke
125	01.11.105.002.5	39,2	12
160	01.11.205.002.4	49,2	16

Spannbacke mit Längsrillen			
Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke
125	01.11.105.001.5	39,2	12
160	01.11.205.001.5	49,2	16

Glatte Spannbacke mit Stufe, gehärtet und geschliffen, zur Einsparung von Spannunterlagen

Größe	Bestell-Nr.	Stufe	Dicke	Höhe
125	01.11.105.003.5	3 x 6	12	39,2
125	01.11.105.008.5	5 x 10	12	39,2
160	01.11.205.003.4	5 x 8	16	49,2

Spannbacke mit Riffelung gehärtet und geschliffen

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke	Gripper Bestell-Nr.	Ge- winde
125	01.26.160.035.3	40	12	01.26.160.048.4	M10
160	01.26.260.030.3	50	16	01.26.260.080	M12

Zubehör CNC



Gripp – Spannbacke gehärtet mit Stufe

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke	Stufe
125	01.25.150.0002	40	12	3x3
160	01.25.260.0004	50	16	3x5

Prismenbacken mit waagrecht Prisma 120° gehärtet und geschliffen

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke	Spanndurchmesser	
				mit 1 Backe	mit 2 Backen
125	01.11.105.005.4	39,2	20	ø 9-50	ø 14-50

Prismenbacken mit waagrecht und senkrecht Prisma 90° gehärtet und geschliffen

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke	Spannbreite	
				1 Backe	2 Backen
125	01.11.105.004.4	39,2	28	ø 15-42	ø 24-42
160	01.11.205.004.3	49,2	32	ø 18-50	ø 28-50

Pendelbacken mit glattem Pendelstück gehärtet und geschliffen, zum Spannen von konischen Werkstücken

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke
125	04.13.125.150.9	39,2	43
160	04.13.160.150.9	49,2	52

Niederzugbacken mit Wechselbacke. Das Werkstück wird sicher fixiert und gegen die Auflagefläche gedrückt

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke
125	04.13.125.200.9	39,2	25
160	04.13.160.200.9	49,2	28

Niederzugbacken für Rohteile mit eingesetztem Federblatt zum Spannen von Rohteilen. Die Federblätter geben sicheren Halt und Tiefziehwirkung

Größe	Bestell-Nr.	Höhe	Dicke
125	04.13.125.250.9	40	21
160	04.13.160.250.9	50	24

Multibacken flexibel einsetzbar für Grip-Einsatz sowie Pendelbacken und Auflageelemente

Größe	Stufenbacke		Län- ge	Brei- te	Höhe
	fix Bestell-Nr.	mobil Bestell-Nr.			
125	04.25.160.1000	04.25.160.1001	170	105	25
160	04.25.260.1000	04.25.260.1001	200	115	25