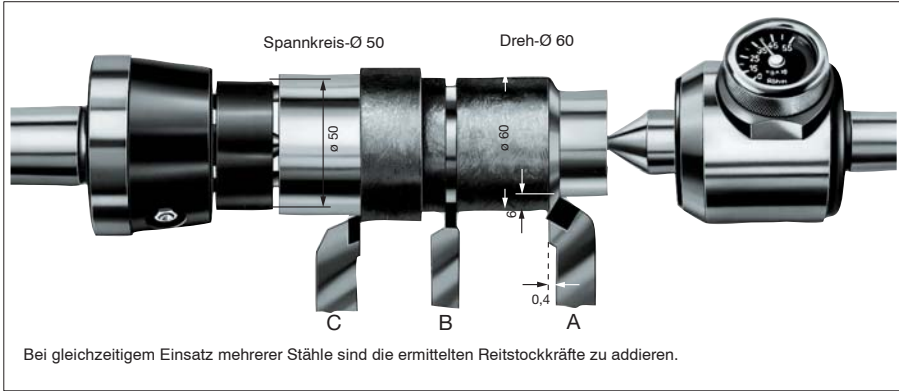


Orientierungshilfe



TYP	CoE	CoA	CoK
Bearbeitung	Drehen und Fräsen in einer Aufspannung Patenterte, ausgleichende Mitnehmer-Scheibe radial spielfrei	Drehen	Drehen Bearbeiten von Werkstücken mit großer Unwucht, großem Gewicht, hoher Spanabnahme oder ungleichförmiger Zerspannung
Rundlaufgenauigkeit max.	bis zu 0,01 mm	bis zu 0,015 mm	bis zu 0,01 mm
Betätigung	nicht kraftbetätigt	nicht kraftbetätigt	kraftbetätigt
Druckausgleich	mechanisch	hydraulisch / mechanisch	mechanisch
Werkstückgewicht	bis zu 100 kg	bis zu 100 kg	bis zu 350 kg
Zentrierspitze	federnd	federnd	fest
Spannkreis-Ø	8 - 80 mm	8 - 80 mm	8 - 80 mm
Aufnahmeart	mit Morsekegel / mit Zylinderschaft	mit Morsekegel / mit Morsekegel und Abdrückmutter / mit Zylinderschaft zum Spannen im Drehfutter/ mit Kurzkegel / mit Flanschausführung	mit Zentrieraufnahme für Aufnahme- me-flansch
Seite	2040	2043	2052

Spannkraft Schaubild



- Beispiel:**
- A** Drehen gegen den Spindelstock
 - 1. Spanquerschnitt: $6 \times 0,4 = 2,4 \text{ mm}^2$
 - 2. Werkstückfestigkeit: $= 63 \text{ daN/mm}^2$
 - 3. Spannverhältnis: $60 : 50 = 1,2$
 - 4. Reitstockkraft nach Schaubild $F_{\text{Reit}} = 450 \text{ daN}$
 - * Umrechnungsfaktor beim:
 - B** Radialeinsteichen $F_{\text{Reit}} \times 1,5$
 - C** Drehen gegen den Reitstock $F_{\text{Reit}} \times 2$

Bei gleichzeitigem Einsatz mehrerer Stähle sind die ermittelten Reitstockkräfte zu addieren.

Werkstückfestigkeit daN/mm ²	40	50	63	80	100	125
Werkstoff	St 34-37 9-15 S 20 GG 14-35 GGG-38	St 42 C 10 GG 40 GGG-42	St 50 C 15-22 22 S 20 GGG-50	St 60-70 C 35-45 16 MnCr 5 GGG-60	20 MnCr 5 C 60 15 CrNi 6 GGG-80	18CrNi 8 30 CrMoV 9 50 CrMo 4 105 WCr 6

Zur einfachen Ermittlung der axialen Spannkraft kann auch der RÖHM Rechenschieber, Id.-Nr. 088230 verwendet werden.

