

Berechnungsservice

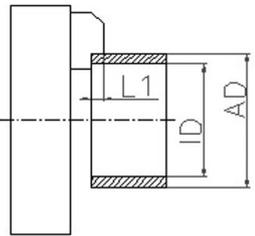
■ Für dünnwandige Teile liefern wir die Berechnung der Verformung des Werkstückes durch das Spannmittel

Verform -03.03.02/MR SMW-AUTOBLOK

Kunde: Beispiel 1 Werkstück-Nr: _____

Werkstück-Daten

Aussendurchmesser AD: 100 mm
Innendurchmesser ID: 80 mm
Einspanntiefe L1: 15 mm
Werkstoff: Stahl



Futter-Spannkraft: 7000 daN

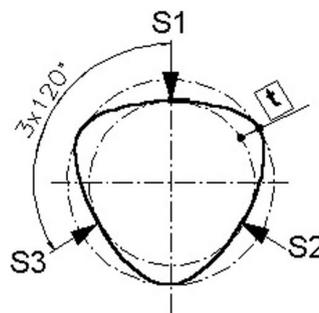
Werkstück-Spannung: 3-Punkt Spannung 6-Punkt Spannung

drucken
beenden

berechnen

Berechnung der Verformung 3-Punktspannung

Werkstückverformung t: 0,3265 mm



Bitte beachten:

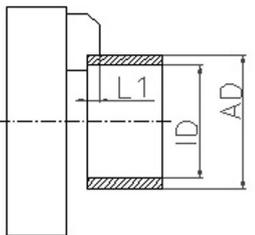
Die Rundheit des Werkstücks wird durch die Verformung beim Spannen und zusätzlich durch die Maschinenspindel, das Werkzeug und die Werkstückcharakteristik beeinflusst.

Verform -03.03.02/MR SMW-AUTOBLOK

Kunde: Beispiel 2 Werkstück-Nr: _____

Werkstück-Daten

Aussendurchmesser AD: 100 mm
Innendurchmesser ID: 80 mm
Einspanntiefe L1: 15 mm
Werkstoff: Stahl



Futter-Spannkraft: 7000 daN

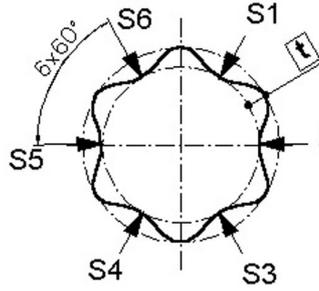
Werkstück-Spannung: 3-Punkt Spannung 6-Punkt Spannung

drucken
beenden

berechnen

Berechnung der Verformung 6-Punktspannung

Werkstückverformung t: 0,0187 mm



Bitte beachten:

Die Rundheit des Werkstücks wird durch die Verformung beim Spannen und zusätzlich durch die Maschinenspindel, das Werkzeug und die Werkstückcharakteristik beeinflusst.

Berechnungsservice

■ Für SMW-AUTOBLOK-Futter berechnen wir die erforderliche Futterspannkraft in Abhängigkeit der Bearbeitungsdaten bzw. der jeweiligen Spannsituation

ESPK1.3 SMW-AUTOBLOK

Kunde: Beispiel 1 Werkstück-Nr.:

Bearbeitungs-Daten

Spanndurchmesser dsp: 100 mm

Zerspanndurchmesser dz: 80 mm

Vorschub: 0,2 mm/Umdr.

Schnittiefe: 2 mm

Einstellwinkel Xr: 45

Drehzahl: 4500 min⁻¹

Backen-Daten

Backenlänge: 72 mm

Backenbreite: 22 mm

Backenhöhe: 38 mm

Backengewicht / Backe (kg): 0,47

Schwerpunktradius Aufsatzbacke: 94 mm

Backenspannfläche: Spitzverzahnung

Spannfutter-Daten

Spannfutter-Typ: KNCS-N

Spannfutter-Größe: 210

max. zul. Spannkraft: 10000 daN

Werkstück-Daten

Werkstoff: 16 Mn Cr5

Werkstückoberfläche: roh

Spann-Verhältnis

lz/sp <= 3

für die Bearbeitung erforderlichen Kräfte

berechnen	Haupt-schnittkraft	Futterspannkraft bei statischer Anwendung	Futterspannkraft bei dynamischer Anwendung	drucken
	114 daN	405 daN	5054 daN	beenden

Die angezeigten Werte sind RICHT-WERTE. Bei der Bearbeitung eventuell auftretende zusätzliche Faktoren wurden nicht berücksichtigt. Die Verantwortung zur Prüfung der angezeigten Werte hat der Anwender zu tragen. Garantieleistungen bzw. Forderungen jeglicher Art können nicht gewährt werden.