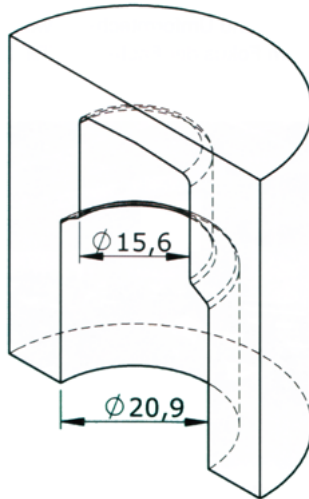


Zwei-Ebenen-Zentrierspanner



Aufgabe:

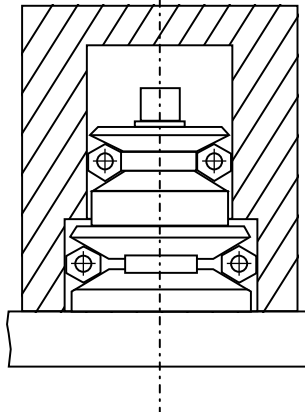
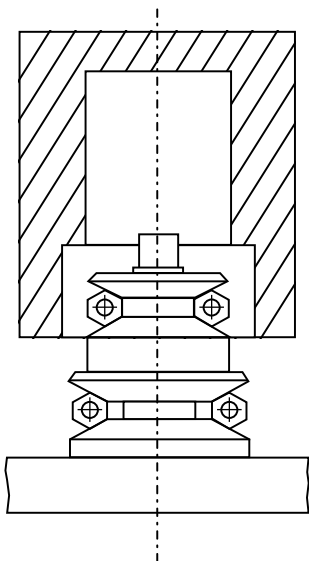
Ein Warschlagteil soll in hoher Stückzahl, automatisiert bestückt, auf einer Drehmaschine von außen bearbeitet werden.

Problem:

Das Warschlagteil hat in dem abgesetzten Innenloch eine Konizität von 2° .

Lösung:

Durch den Zwei-Ebenen-Zentrierspanner wird das Werkstück in dem jeweiligen Durchmesser, mit maximalem Abstand zueinander, gespannt. Die Spannsegmente, 6 Stück pro Ebene, haben eine relativ kleine Spannfläche, somit ist die Konizität zu vernachlässigen. Die beiden verschiedenen Durchmesser werden mit der gleichen Spannkraft pro Ebene sicher gespannt. Wobei der in dem Zwei-Ebenen-Zentrierspanner integrierte Werkstückanschlag die genaue Position des Werkstückes garantiert.



Arbeitsablauf:

Die Bestückung läuft automatisch ab. Ein Roboter schiebt das Werkstück auf den Zwei-Ebenen-Zentrierspanner bis zum Anschlag. Über eine Zugstange, die hydraulisch betätigt wird, werden die Spannsegmente nach außen gedrückt und spannen somit das Werkstück sicher auf zwei Ebenen, für den folgenden Drehvorgang.

Fazit:

Eine sichere Werkstück-Spannung, die die Konizität ausgleicht, hat der Kunde lange gesucht. Über die Zwei-Ebenen-Spannung konnte der Drehvorgang wesentlich effizienter durchgeführt werden.