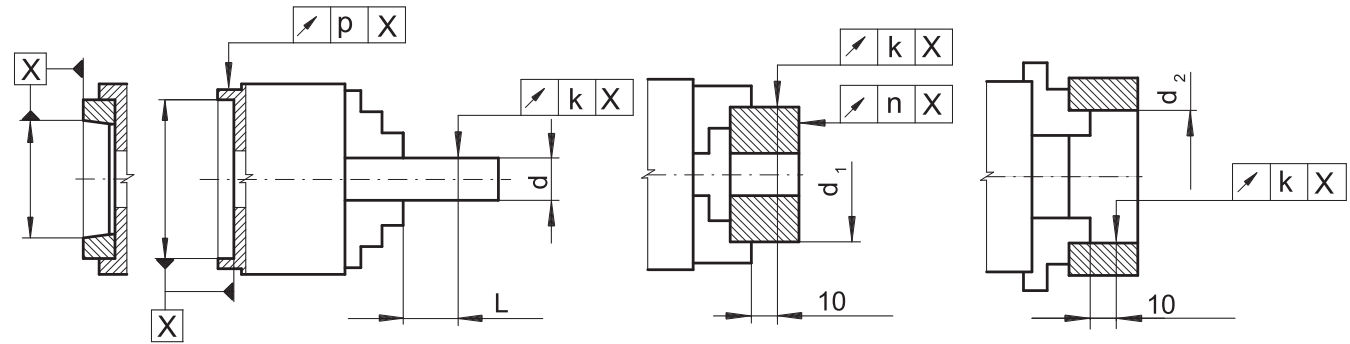


Für Typ • For Type 2405; 2405-K

Größe Size	d		d1	d2	L	k	n	p	
135	18	32	40	100	75	40	0,02	0,02	0,01
160	20	32	50	125	100	40	0,025	0,02	0,01
200	32	50	80	200	125	40	0,025	0,02	0,01
250	32	50	80	200	162	60	0,03	0,03	0,01
315	50	80	125	250	162	80	0,04	0,03	0,01
400	75	100	125	250	252	80	0,05	0,04	0,01
500	-	125	160	275	300	120	0,06	0,05	0,01
630	-	200	400	520	400	120	0,08	0,05	0,01
800	-	250	520	-	600	120	0,15	0,06	0,01

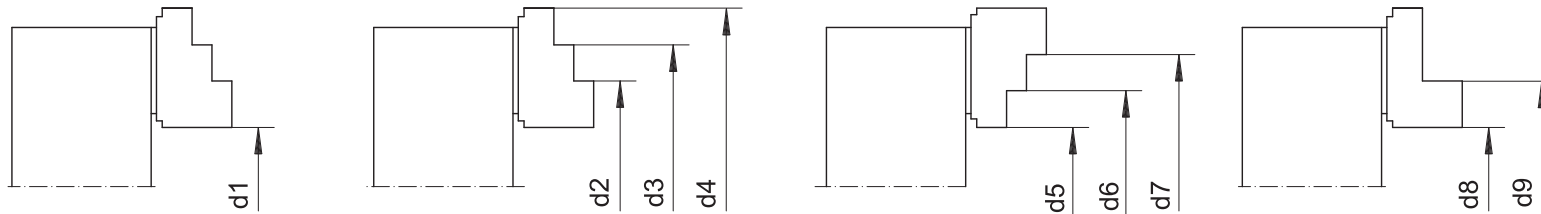
Für Typ • For Type 2409

Größe Size	d		L	d1	d2	k	n	p	
130	18	32	40	40	100	75	0,04	0,035	0,01
160	32	40	50	40	125	100	0,05	0,04	0,01
200	32	40	50	40	125	125	0,06	0,05	0,01
250	55	80	125	40	200	125	0,06	0,05	0,01
315	60	80	125	60	200	162	0,08	0,06	0,01



RUNDLAUFGENAUIGKEITEN
CENTERING ACCURACY

SPANNBEREICHE
CLAMPING RANGE



Für Typ • For Type 2405; 2405-K

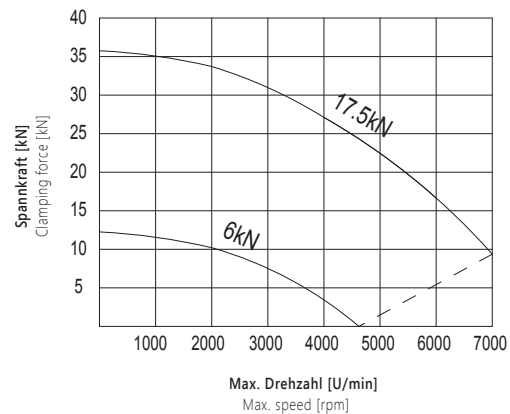
Größe Size	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7
135	10-72	52-112	83-144	118-180	14-73	50-109	82-141
160	15-95	66-144	104-184	145-226	20-97	62-139	102-179
200	14-118	77-179	125-229	175-279	25-118	89-168	153-218
250	18-134	100-214	162-277	226-342	25-140	89-204	153-268
315	38-197	118-274	177-334	246-403	38-197	107-266	167-326
400	46-234	157-343	240-429	328-517	46-234	134-322	220-408
500	84-338	193-447	278-533	366-621	100-338	187-426	273-512
630	174-475	281-582	-	448-749	183-475	-	351-643
800	255-550	414-657	-	308-550	582-826	-	476-719

Für Typ • For Type 2409

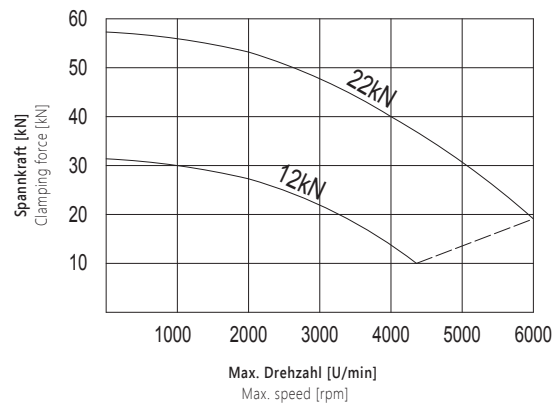
Größe Size	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	d9
160	22 - 90	68 - 140	104 - 175	142 - 210	24 - 94	62 - 132	98 - 168	6 - 42	36 - 72
200	28 - 126	86 - 182	134 - 232	182 - 280	29 - 126	76 - 174	124 - 220	10 - 60	50 - 100
250	60 - 156	120 - 216	168 - 264	218 - 315	60 - 156	108 - 204	158 - 254	27 - 76	82 - 130
315	58 - 214	118 - 274	166 - 320	215 - 372	58 - 214	108 - 264	156 - 315	26 - 134	80 - 190
315/300	74 - 200	153 - 280	216 - 342	280 - 408	74 - 200	138 - 264	202 - 328	33 - 98	88 - 152

SPANNKRAFT IN ABHÄNGIGKEIT ZUR DREHZAHL 2405; 2405-K; 2405-A
GRIPPING FORCE LOSS DURING CHUCK ROTATION 2405; 2405-K; 2405-A

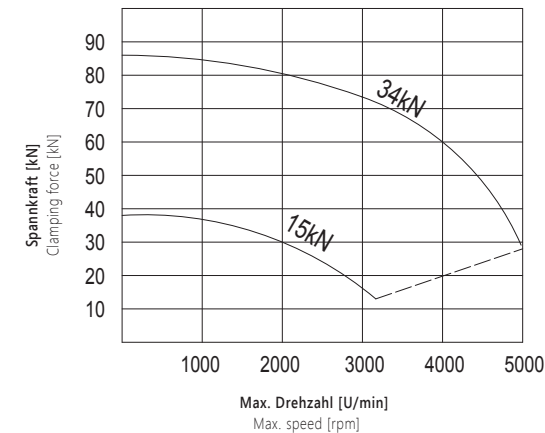
Futter Größe 135 mm
Chuck size 135 mm



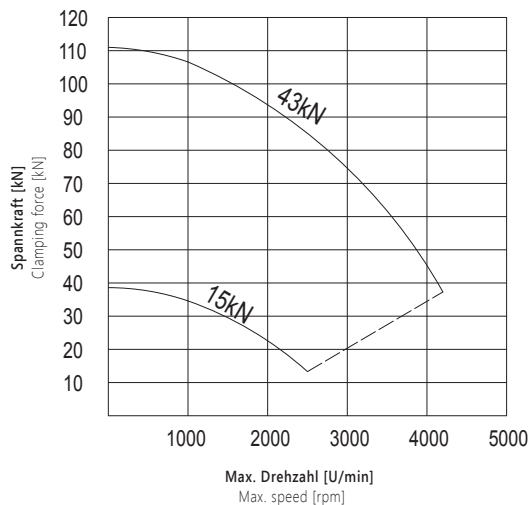
Futter Größe 160 mm
Chuck size 160 mm



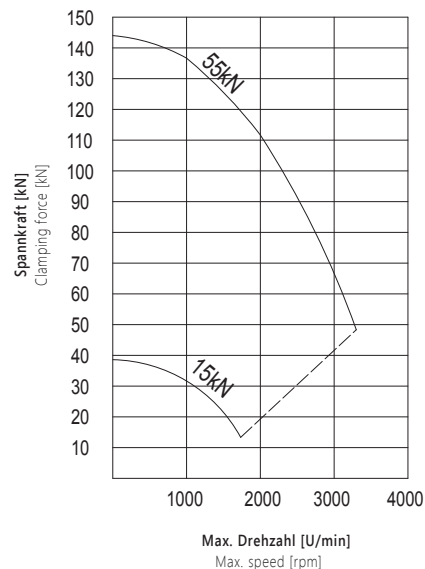
Futter Größe 200 mm
Chuck size 200 mm



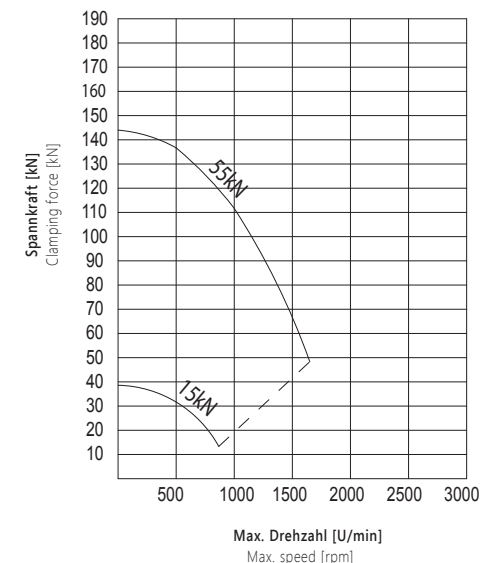
Futter Größe 250 mm
Chuck size 250 mm



Futter Größe 315 mm
Chuck size 315 mm

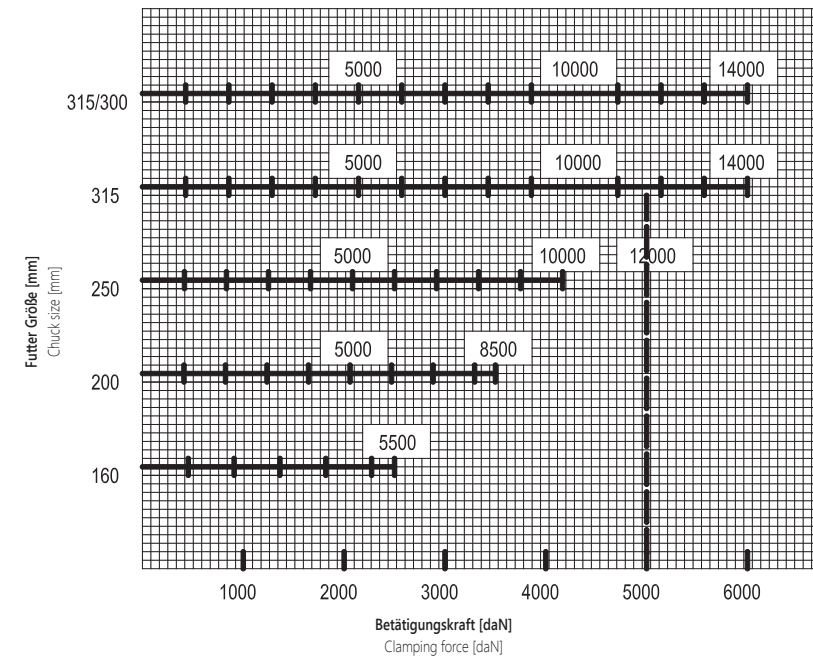
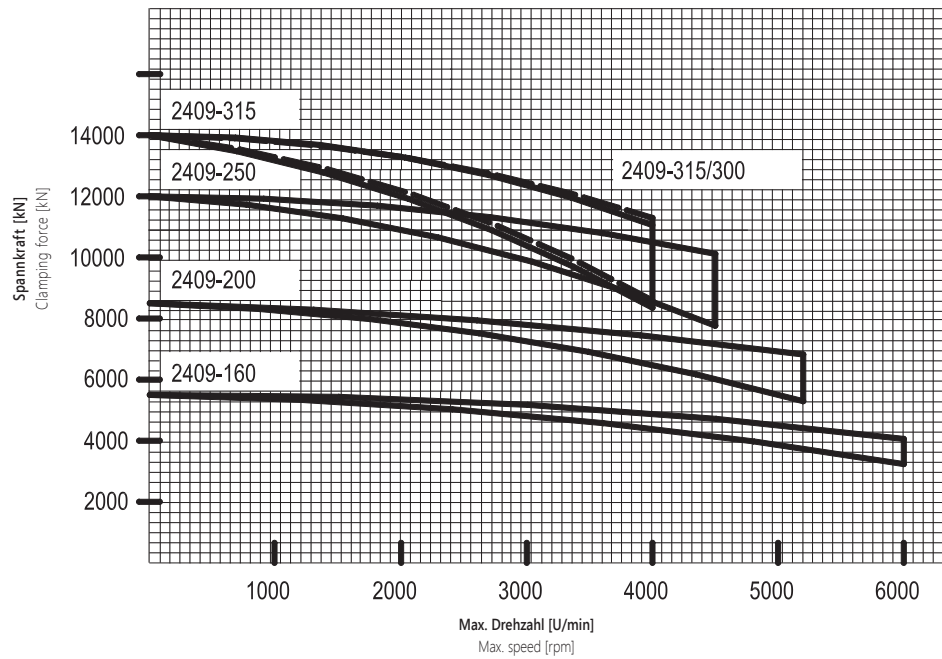


Futter Größe 400 mm
Chuck size 400 mm



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

SPANNKRAFT FÜR FUTTER 2409
CLAMPING FORCE FOR CHUCK 2409



SPANNKRAFT EIGENSCHAFTEN

CLAMPING FORCE LOSS

Die Spannkraft-Eigenschaften wurden mit einem Futter mit harten Aufsatzbacken ermittelt. Bei Stillstand des Futters haben die Backen und die Art des Aufbaus größtenteils keinen Einfluss auf die Spannkraft.

The clamping force loss during chuck rotation has been determined experimentally for chucks equipped with a hard top jaws. There are very low reductions in clamping force when the chuck is rotating compared to zero rotation speed.

Obere Kurve: min. Zentrifugalkräfte der Backen
Untere Kurve: max. Zentrifugalkräfte der Backen

Upper curve: The min. centrifugal force acting on the jaws
Lower curve: The max. centrifugal force acting on the jaws

TOTALE SPANNKRÄFTE

TOTAL CLAMPING FORCE

Um die spezifische totale Spannkraft des Futters zu erreichen, muss sich das Futter in einem technisch einwandfreien Zustand befinden. (z.B. Schmierung)

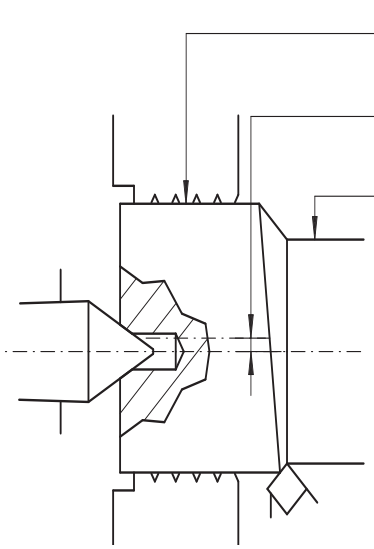
To obtain the specified total clamping force, the chuck has to be in a proper technical condition and should be lubricated with the GLEITMO-805 grease from FUCHS, as recommended by BISON

Beispiel: Für Futtertyp 2409 Größe 315 mm und einer Betätigungskraft von 5.000daN beträgt die totale Spannkraft ca. 11.700daN (alle am Werkstück anliegenden Kräfte)

Example: For chuck 2409 size 315mm and the clamping force of 5000daN, the total clamping force is approx. 11.700daN

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

AUSGLEICHSSPANNUNG
COMPENSATING CLAMPING



- Werkstück gespannt in den Futterbacken**
The surface is clamped with chuck jaws
- Exzentrizität des Werkstückes wird kompensiert durch die Ausgleichsfunktion der Backen**
The eccentricity of the surfaces compensated by the jaws dislocation
- Achse der bearbeiteten Fläche und der Maschinenachse stimmen überein**
The machining surface is centered on the centre