

Schnelllauf - Frässpindeln



Schnelllauf-Frässpindeln bieten Lösungen, wenn hohe Maschinendrehzahlen für eine wirtschaftliche Fertigung gebraucht werden.

Die Henninger Spindeln übersetzen die Maschinendrehzahl je nach Typ von 1 : 3 bis 1 : 8. Durch die Übersetzung erhöht sich auch die Lebensdauer Ihrer Hauptspindel, da sie mit weniger Drehzahl gefahren werden kann.

Das austauschbare Kegelsystem (Modular I / II) ermöglicht dem Anwender die Spindeln auf verschiedenen Maschinen mit unterschiedlichen Abtriebsspindeln einzusetzen. Die Kegel können vom Anwender leicht ausgetauscht werden.

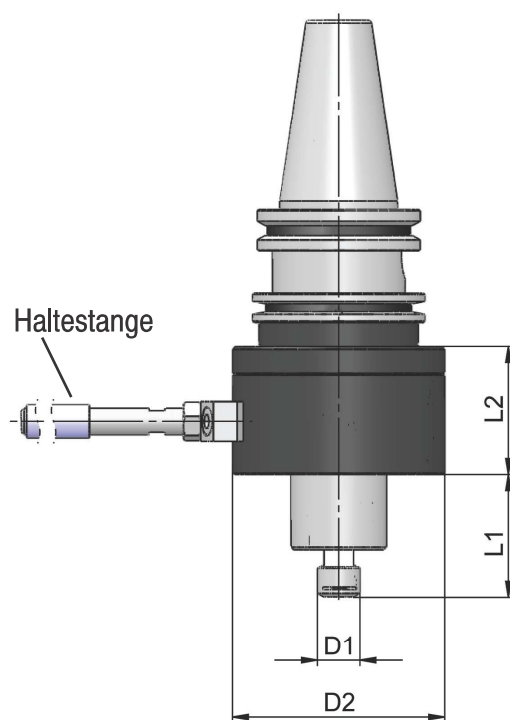
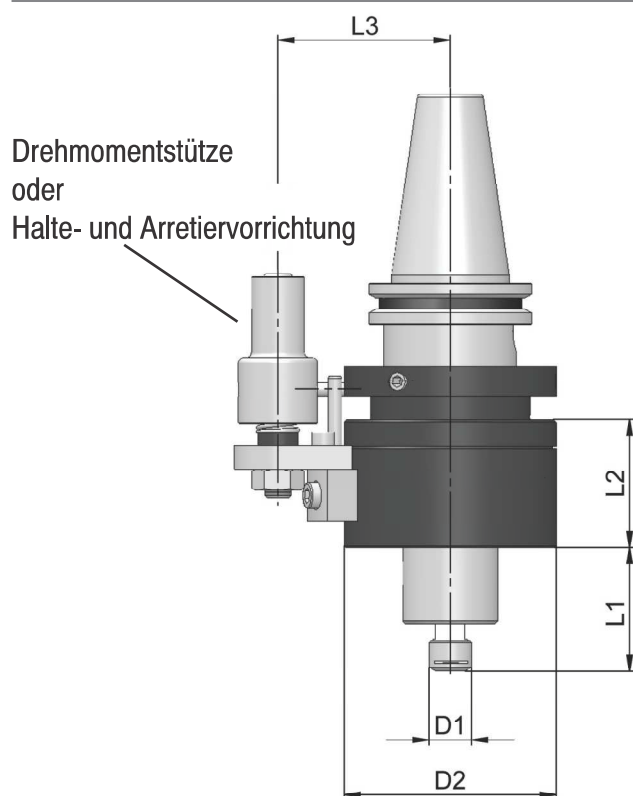
Um die Übersetzung zu erreichen, muss das Außengehäuse durch eine Haltestange, Drehmomentstütze oder eine Halte- und Arretiervorrichtung fixiert werden.

- Drehzahlen bis 42.000 min⁻¹
- Leistung bis 53 kW
- Drehmomente bis 114 Nm
- Schäfte auswechselbar

Optionen

- Halte- und Arretiervorrichtung für den automatischen Wechsel
- Innere Kühlmittelzuführung
- seitliche Kühlmittelzuführung über Kühlmittelring
- Schnellwechselsystem HT 4 für Typ 834

Typ	832	834	834	834
Antrieb	Modular I	Modular I	Modular I	Modular I
Spannbereich	ER 11 Ø1 - 7	HT 4	ER 25 Ø1 - 16	ER 32 Ø2 - 20
Übersetzung	1 : 7,7	1 : 5,7	1:5,7	1 : 5,7
max. Druck bei innerer Kühlmittelzufuhr	50 bar	50 bar	50 bar	50 bar
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 20% ED	42.000 / 4,3	20.000 / 8	20.000 / 8	20.000 / 8
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 80% ED	35.000 / 3,1	15.000 / 6	15.000 / 6	15.000 / 6
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 100% ED	30.000 / 2,5	12.000 / 3,8	12.000 / 3,8	12.000 / 3,8
ED = Einschaltdauer pro Stunde				
max. Drehmoment (Nm)	1,2	3,8	3,8	3,8
Antrieb	alle gängigen Kegel			
ca. Gewicht mit Kegel kg	3,2 / SK 40	9,4 / SK 50	9,8 / HSK 100	9,8 / HSK 100
	Abmessungen			
D 1	16	42	41,7	49,7
D 2	80	125	125	125
L 1	46,6	56,3	73,6	76,6
L 2	48,5	54,2	54,2	54,2
L 3	65/80	80	80	80



Typ	815	816	816	817	825	826
Antrieb	Modular II	Fest	Fest	Fest	Modular II	Fest
Spannbereich	ER 40 Ø2 - 30	ER 50 Ø4 - 34	SK 40	SK 50	ER 40 Ø2 - 30	ER 50 Ø4 - 34
Übersetzung	1 : 4	1 : 4	1 : 4	1 : 3	1 : 4	1 : 4
max. Druck bei innerer Kühlmittelzufuhr	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 20% ED	10.000 / 7,5	9.000 / 18	9.000 / 18	4.000 / 53	14.000 / 10,5	12.000 / 24
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 80% ED	8.000 / 6,0	7.000 / 14	7.000 / 14	3.200 / 40	10.000 / 7,5	10.000 / 20
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 100% ED	6.400 / 4,85	5.600 / 12,8	5.600 / 12,8	2.500 / 30	8.000 / 6,0	8.000 / 16
ED = Einschaltdauer pro Stunde						
max. Drehmoment (Nm)	7,16	19,1	19,1	114	7,16	19,1
Antrieb	alle gängigen Kegel					
ca. Gewicht mit Kegel kg	10,5 / SK 50	22,6 / SK 50	23,8 / SK 50	110 / SK 60	15,3 / SK 50	24,9 / SK 50
Abmessungen						
D 1	62,7	78	110	158	62,7	78
D 2	148	200	200	320	148	200
L 1	44	83,5	64,5	126	90	101
L 2	95,5	71,5	71,5	128	95,6	72
L 3	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache	n. Absprache

Henninger

P R Ä Z I S I O N S T E C H N I K

Henninger GmbH u. Co.KG

Humboldtstraße 20

D-75334 Straubenhardt

Telefon +49(0)70 82 9241-0

Telefax +49 (0) 70 82 92 41 41

e-mail info@henningerkg.de

Internet <http://www.henningerkg.de>