



SPANNFUTTER FÜR DAS ZAHNFLANKENSCHLEIFEN VON STIRNRÄDERN AUF AUSGLEICHSGEHÄUSEN

Die Grinding Hub gilt als das neue Drehkreuz der internationalen Schleiftechnik und findet erstmals vom 17.05 – 20.05.2022 auf dem Stuttgarter Messegelände statt. Zur Premiere der Grinding Hub stellt König-mtm GmbH seine Spanntechnik aus und informiert über Neuigkeiten und Möglichkeiten der hydraulischen und mechanischen Spanntechnik, sowie Spannmittel für das Schleifen von Werkzeugen, Kegelrädern und Nocken.

Spannfutter für das Zahnflankenschleifen

Die König-mtm GmbH, Spanntechnik präsentiert zur Grinding Hub unter anderem ein Spannfutter für das Zahnflankenschleifen von Stirnrädern auf Ausgleichsgehäusen. Unter Einhaltung höchster Rundlaufgenauigkeiten von kleiner 0,005 mm erzielt das G4-Gewindespannfutter die notwendigen Drehmomente für das Zahnflankenschleifen. Hierbei wird das Bauteil über die Gewindespannzange entsprechend zentriert und gespannt.



Abbildung 1: Spannmittel mit Werkstück auf Schnellwechselsystem

Werkstückanlage und Dämpfung

Die axiale Anlage des Ausgleichsgehäuses erfolgt an der Planseite der Lagerstelle – gegebenenfalls wird das Spannfutter mit einer Anlagekontrolle ausgeführt. Eine integrierte Dämpfungseinheit – gefedert oder hydraulisch – unterstützt die Verzahnung unterhalb des Fußkreises um Schwingungen bzw. Vibrationen während der Schleifbearbeitung zu vermeiden.

Details auf einen Blick

- Spannfutter mit G4-Gewindespanntechnik
- Reitstockspannung über M4-Einfachkegel
- Spannung des Ausgleichsgehäuses an beiden Lagerstellen
- Werkstückauflage mit Anlagekontrolle
- Einsatz der Vorrichtung auf einem Schnellwechselfutter

Reitstockseitig

Das Ausgleichsgehäuse wird an der 2. Lagerstelle durch den Reitstock mit einer zusätzlichen Spannzange – Typ M4 – zentriert. Betätigung erfolgt nur über den Hub des Reitstocks, kein zusätzlicher Aktuator nötig.

Schmutzunempfindlich

Zum Schutz vor Verschmutzungen des Ausgleichsgehäuses kann optional eine Gegenhalterglocke an der Reitstockeinheit fixiert werden. Die Betätigung des Gewindespannfutters kann maschinenseitig über unterschiedliche Arten realisiert werden. Eine Verwendung des Spannkonzepes ist auf einem König-mtm Schnellwechselfutter ebenfalls möglich um Rüstzeiten zu sparen.

Unsere Anwendungsberater sind für Sie da und beraten Sie gerne.



Kempf, Jürgen
Leitender technischer
Anwendungsberater
☎ +49(0)9342876-290
✉ kempf@koenig-mtm.de



Lutz, Alexander
Technischer Anwendungsberater
☎ +49(0)9342876-240
✉ alexander.lutz@koenig-mtm.de



Breunig, Thomas
Technischer Anwendungsberater
☎ +49(0)9342876-185
✉ breunig@koenig-mtm.de



Münch, Tobias
Technischer Anwendungsberater
☎ +49(0)9342876-164
✉ muench@koenig-mtm.de