EMUGE FRANKEN

Made in Germany

Spanndorn E-Mobilität | Clamping Mandrel E-Mobility

EMUGE

Zum Spannen von Rotorwellen eines Elektromotors
For Clamping Rotor Shafts of an Electric Motor

Spanndorn E-Mobilität

Der Spanndorn ist für eine Drehbearbeitung der Innen- und Außenkontur sowie der Planfläche des Werkstücks konzipiert.

Funktionsbeschreibung

Die Spanneinleitung erfolgt über **zwei maschinenseitige Zugstangen**. Die innere Zugstange betätigt über einen Spannbolzen vier Keilbacken (System SK) für das Spannen im Vierkantprofil des Werkstücks. Die äußere Zugstange betätigt über ein Zugstück die Spannbüchse (System SG) für das Spannen in der Bohrung. Die Anschlagflächen im Werkstück sind pyramidenstumpfförmig. Zur Vermeidung von axialen Verklemmungen ist der Anschlag schwimmend ausgelegt.

Vorteile

1. Hochgenaue und verformungsarme Fixierung an zwei Stellen mit unterschiedlichen Spannsystemen (Durchmesser- und Vierkantspannung)
2. Axiale Lagebestimmung des Werkstücks über Anschlag
3. Automatische Beladung möglich
4. Hohe Haltekräfte durch Axialkomponente
5. Massiver Grundkörper reduziert Schwingungen
6. Einsatz auf mehreren Maschinentypen (durch flexible Zugstangenanbindung)
7. Fixierung unterschiedlicher Werkstücke (dank Wechselbestückung)
8. Markierungen für Montage und Wechsel von Teilen
9. Ausrichten und Prüfen mit Kontrollwerkstück

Clamping Mandrel E-Mobility

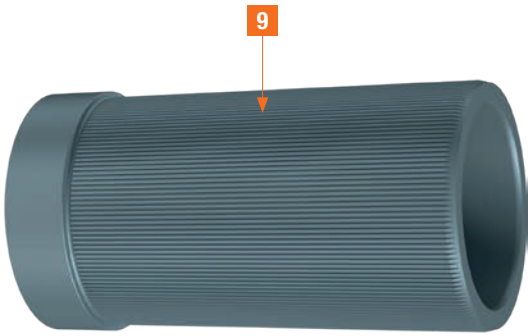
The mandrel is designed for turning the inner and outer contour, as well as the flat surface of the workpiece.

Functional description

Clamping is initiated via **two drawbars on the machine side**. The inner drawbar actuates four wedge jaws (system SK) via a clamping bolt for clamping in the square profile of the workpiece. The outer drawbar actuates the clamping bush (system SG) for clamping in the bore via a draw piece. The stop surfaces in the workpiece are truncated pyramid-shaped. The end stop is designed to float to avoid axial jamming.

Advantages

1. High-precision and low-deformation clamping in two positions with different clamping systems (diameter clamping and square clamping)
2. Axial positioning of the workpiece via end stop
3. Automatic loading possible
4. High holding forces due to axial component
5. Solid basic body reduces vibrations
6. Use on several machine types (due to flexible drawbar connection)
7. Clamping of different workpieces (thanks to interchangeable components)
8. Markings for mounting and changing parts
9. Alignment and testing with control workpiece



Weitere Informationen zum Spanndorn E-Mobilität erhalten Sie im Web
Further information about the clamping mandrel E-Mobility is also available on the web

https://ef-g.de/p/H400017

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

+49 9123 186-0
+49 9123 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

+49 911 9575-5
+49 911 9575-327

info@emuge-franken.com www.emuge-franken.com

20220811-01 DEGB
2H 082022 FI · Printed in Germany