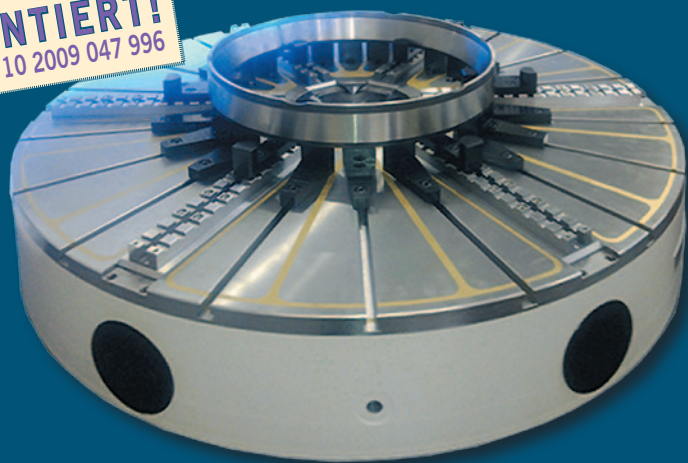




MECHATRONIK-FUTTER SAV 244.75

**Produktneuheit
2011**

PATENTIERT!
Patent-Nr. 10 2009 047 996



Die clevere Kombination eines Elektro-Permanent-Magneten mit integriertem 6-Backen Mechatronik-Futter.

Verwendung:

- ◆ zur Automatisierung
- ◆ präzise Zentrierung, reproduzierbar mit hoher Genauigkeit
- ◆ Leistungsüberspannung und Finishbearbeitung
- ◆ Kombination erste und zweite Aufspannung
- ◆ Spannung radial und /oder axial
- ◆ Spannung exzentrischer Teile

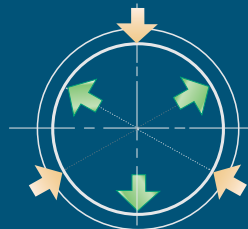
Kombination Rundmagnet – elektrische Linearachsen:

- ◆ Servoantrieb mit integrierten Bremsen
- ◆ 300 daN Spannkraft pro Aktuator bei D 1000 mm
- ◆ direktes Messsystem mit 0,001 mm Auflösung
- ◆ 50 mm Spannhub mit Schnellwechselbacken
- ◆ elektronischer Fliehkraft-Ausgleich
- ◆ verstärktes Magnetsystem mit optimierter Polaufteilung
- ◆ Magnetmaterial unter jedem Pol für minimale Feldhöhen
- ◆ 350 mm minimaler magnetischer Bereich
- ◆ kleinster möglicher Futterdurchmesser 800 mm bei 100 daN Spannkraft pro Backe
- ◆ ab 165 mm minimale Bauhöhe
- ◆ Bedienelement mit Touchpad

Spannmöglichkeiten

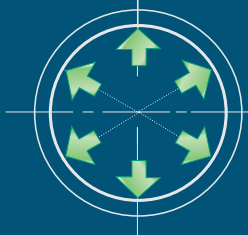
Variante A

- 3 Achsen zentrisch
- 3 Achsen innen oder außen anstellbar



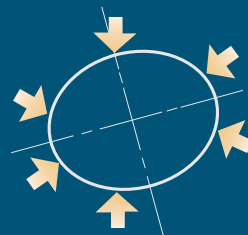
Variante B

- 6 Achsen zentrisch
- innen oder außen anstellbar



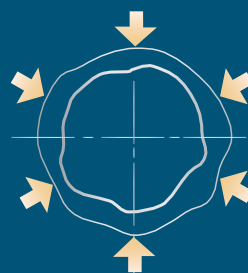
Variante C

- Spannen unrunder Teile



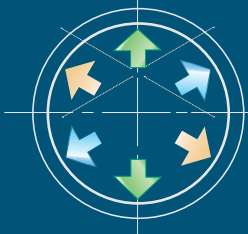
Variante D

- manuelle Werkstückausrichtung mit Messuhr
- magnetisch Vorspannen
- 6 Achsen einzeln anstell- und klemmbar



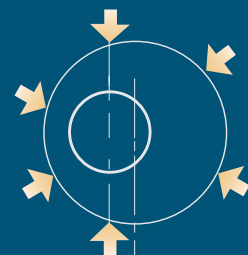
Variante E

- je 2 Achsen gegenüberliegend zentrisch



Variante F

- Spannen exzentrischer Teile bei wechselnder Ausrichtung zur Spindel





KOMBINATIONS-FUTTER SAV 244.99

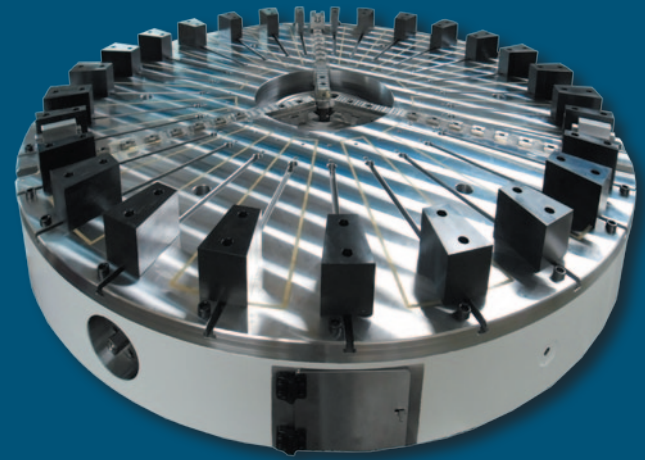
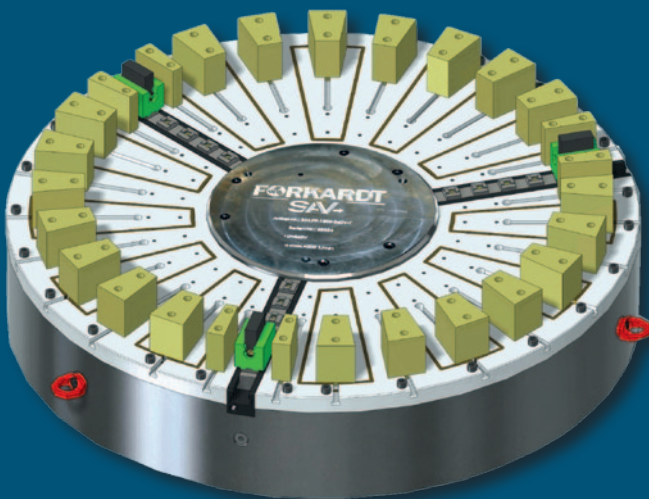
Die innovative Kombination von Magnetspanntechnik mit einem 3-Backen-Zentrisch-Spannfutter.

Vorteile:

- ◆ reproduzierbare Zentrierung
- ◆ prozesssicher
- ◆ aufmaßoptimierte Zentrierung
- ◆ Möglichkeit der Kombination von erster und zweiter Spannung
- ◆ kompakte Bauweise (Höhe ab 185 mm)

Ausführung Magnetsystem:

- ◆ Kombi/Hybrid-Magnetfutter Typ SAV 244.99-1200 auf elektro-permanenter Basis, Magnetsystem in verstärkter Ausführung, Haftkräfte auf induzierbarer Fläche bis zu 170 N/cm²
- ◆ vollmetallische Polplatte mit Messingisolation und T-Nuten nach DIN 560-Größe 10^{H10} zur Montage von festen und beweglichen Polverlängerungen
- ◆ Abnutzbarkeit der Polplatte 8mm, nach eventuell langjährigem Einsatz und Verschleiß austauschbar
- ◆ auf Wunsch mit Schwermaschinen-Stecker im Umfang eingearbeitet und als Schnellkupplung ausgeführt



Ausführung Zentrierfutter:

- ◆ Forkardt-Futter Typ F+315 mm
- ◆ Zentriergenauigkeit des Futters 0,02 mm, Zentrierbereich von 450 mm - 1200 mm, magnetischer Spannbereich von 500 mm - 1100 mm
- ◆ Futter mit Langschiebergrundbacken versehen, so dass der Spannbereich von 500 mm - 1200 mm lückenlos zentriert werden kann
- ◆ Spannkraft des Futters 180 KN bei 210 Nm
- ◆ Hub pro Backe 9,6 mm
- ◆ Betätigung der Backenriegelung des Zentrierfutters mittels Schaltstange
- ◆ Spindel sauber gelagert und abgedichtet

Besonderheit:

- ◆ resistent gegen Emulsionen nach IP 65
- ◆ auf Wunsch mittels Drehüberträger ansteuerbar durch Maschinenspindel
- ◆ Ansteuerung über Steuergerät SAV 876.12 mit Entmagnetisierungszyklus und acht Haltekraftstufen voranwählbar
- ◆ System mit Potentialfreischaltung zu den Freigabesignalen, komplette Einbindung in die Maschinensteuerung möglich, bei Stecker Ausführung mit Parkstation zur Steckkontrolle und Freigabe

SAV Spann- Automations-Normteiletechnik GmbH

Schießplatzstraße 36+38a
D-90469 Nürnberg
Deutschland

Tel.: +49 - 911 - 9483 - 0

Fax: +49 - 911 - 4801426

Email: info@sav-spanntechnik.de