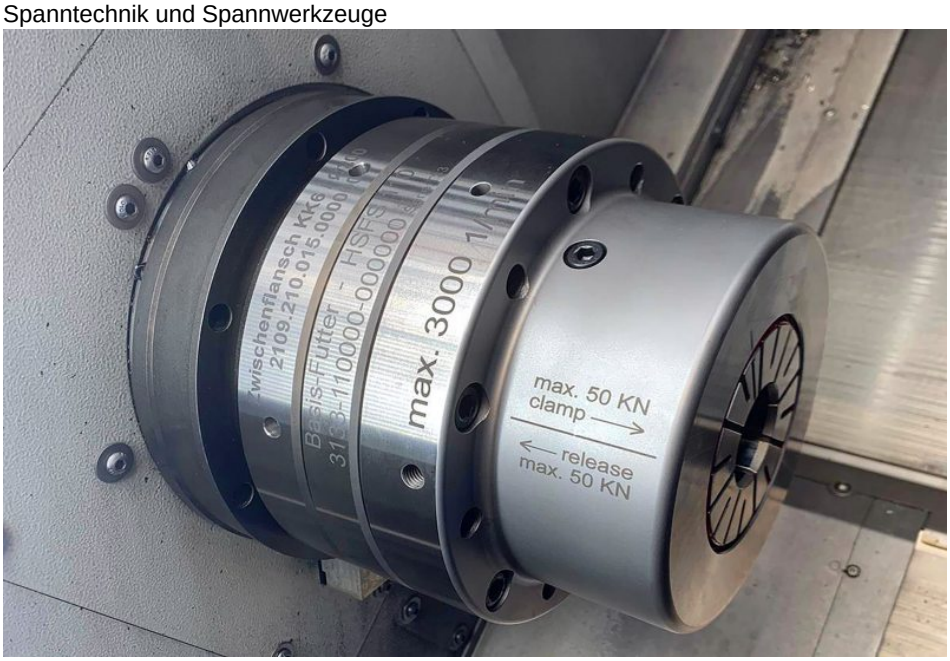
Präzisions-Spannhülsen-Spannfutter

Artikel vom **6. März 2024**
Spanntechnik und Spannwerkzeuge



Das neue Spannhülsen-Spannfutter bietet mehr Flexibilität und ermöglicht reduzierte Rüstzeiten (Bild: Ringspann).

Für mehr Flexibilität in der spanenden Fertigung und reduzierte Rüstzeiten hat Ringspann das neue Spannhülsen-Spannfutter »HSFS 110« entwickelt. Vor allem für Dreh-Fräsmaschinen mit Haupt- und Gegenspindel sowie für Werkzeugmaschinen mit Stangenladern bietet das neue Präzisionsspannsystem Vorteile. Dazu zählt der Hersteller z. B., dass es ohne Plananzug – technische Voraussetzung für den Einsatz mit Stangenladern – funktioniert, und dass die Konstruktion einen sehr einfachen und schnellen Austausch der Spannhülsen ermöglicht. Mit einem ausführbaren Spanndurchmesserbereich von 22 bis 80 mm ist es zudem ein vielseitiges Spannzeug.

Schneller und bedarfsgerechter Wechsel

Das rein mechanische Spannsystem besteht aus einem Basisfutter, einer Spannhülse

sowie einem Zugrohradapter und einem Adapterflansch. Während der Adapterflansch die Maschinenspindel mit dem Basisfutter verbindet, leitet der Zugrohradapter die Betätigungskraft aus der Spannkrafteinrichtung der Maschinenspindel in das Basisfutter. Die Spannhülse ist ein Wechselteil, das sich einfach, schnell und bedarfsgerecht ohne Sonderwerkzeuge tauschen lässt. Individuell gestaltete Anschlagplatten ermöglichen zudem, dass sich Werkstücke von der Frontseite axial positioniert laden und bearbeiten lassen, weshalb das Spannfutter auch für Materialabschnitte in der ersten Aufspannung eingesetzt werden kann. Stangen mit Durchmessern von 80 mm werden mit bis zu 470 Nm gespannt, während das maximale Drehmoment bei Stangen mit Durchmessern von 22 mm bei 85 Nm liegt. Die Konstruktion gewährleistet dabei laut Hersteller eine stets gleichmäßige, sichere und genaue 360°-Spannung rund um den Umfang des Werkstücks. Serienmäßig bietet der Hersteller eine Auswahl von 28 verschiedenen Spannhülsen für ebenso viele Durchmesser von Stangen (nach EN 10278) oder zylindrischen Werkstücken an. Der Wechsel der Spannhülse ist mit wenigen Handgriffen und einem Inbusschlüssel erledigt, Sonderwerkzeuge werden nicht benötigt. Die Adapterflansche für den Anschluss an die Spindelköpfe verschiedener Werkzeugmaschinen legt der Hersteller kundengerecht aus. So gehören auch kurz bauende Flansche für Kurzkegelanschlüsse zum Sortiment.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag