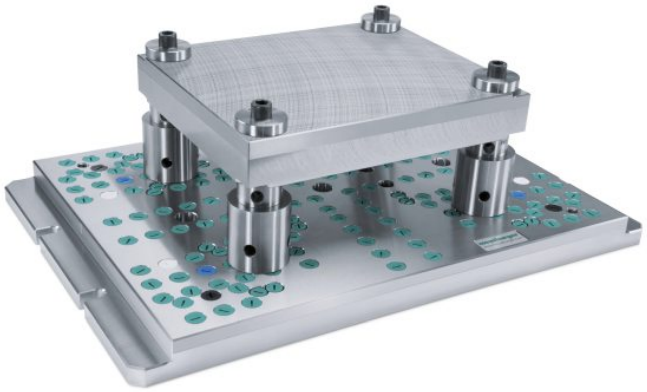
Spannsystem für den Formenbau

Artikel vom **16. Mai 2024**
Spanntechnik und Spannwerkzeuge



Das Spannsystem ermöglicht absolut präzises und wiederholgenaues Arbeiten (Bild: Meusburger).

Das Spannsystem »H 1000« von Meusburger ermöglicht wiederholgenaues Aufspannen im µ-Bereich. Damit trägt es dazu bei, die Qualität der Formen zu steigern und die Durchlaufzeiten dank reduzierter Rüstzeiten zu verkürzen. Das Unternehmen hat sechs verschiedene Plattengrößen im Programm, der Spannplan ist im Lieferumfang enthalten. Das Spannungsarmglühen der Platten in den hauseigenen Glühöfen und genaue Qualitätskontrollen sorgen für höchstmögliche Qualität. Das Spannsystem muss nur einmalig ausgerichtet werden, um den Nullpunkt für die X- und Y-Achse zu bestimmen. Es kann sowohl auf Fräs- als auch auf Erodiermaschinen verwendet werden.

Spannen von Formeinsätzen möglich

Mit dem Spannsystem ist auch das Spannen von Formeinsätzen möglich. Die Spannkörper mit Zentrierung können in beliebiger Anzahl in den Passbohrungen des Spannsystems mit Grundplatte fixiert werden. Im Formeinsatz werden die Spannzapfen in eingearbeitete Passungen mit Gewinde eingebracht. Für die Bearbeitung vor dem

Härten sind Spannzapfen mit einer Untermaßpassung erhältlich. Nun wird der Formeinsatz einfach auf die Spannkörper aufgesetzt und mit Arretierhülsen angezogen. Fünf Seiten des Werkstücks bleiben frei von Störkonturen. Der Abstand zur Grundplatte kann in Kombination mit der Zentrierkörperverlängerung »H 1030« in 40-mm-Schritten erhöht werden. Da die Spannkörper zentrisch spannen, ist für die Wiederholgenauigkeit im µ-Bereich gesorgt. Das Spannen von Werkstücken lässt sich über unterschiedliche Wege lösen. Die Spannkörper »H 1080« sind eine bewährte Möglichkeit zum Spannen von Formeinsätzen sowie kleineren bis mittelgroßen Werkstücken. In Kombination mit der Aufspannplatte »H 20100« ist ein flexibles und positionsbezogenes Aufspannen von Werkstücken im 20-mm-Bohrungsraster möglich. Die Aufspannplatte muss dank der sehr präzisen Ausrichtkante nur einmalig auf dem Maschinentisch positioniert werden. Anschließend werden die Spannkörper im Bohrungsraster platziert. Dies ermöglicht ein wiederholgenaues Aufspannen der Werkstücke. Die Durchlaufzeiten werden dabei aufgrund der reduzierten Rüstzeiten verkürzt und die Programmierung durch Aufspannen ohne Störkonturen vereinfacht.

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