

Produkte – Krallenbacken



Anwendung

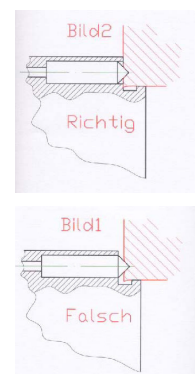
Zum Spannen von rohen, leicht unparallelen Werkstücken (Rohteile, Sägeteile). Eine Unparallelität von 1° sollte trotz Krallen nicht überschritten werden.

Vorteil

Man erspart sich das vorherige teure Anfräsen von Spannflächen an den zu bearbeitenden Werkstücken. Die Prozesssicherheit wird erhöht. Durch den Formschluss der Krallenstifte wird das Werkstück sicher gespannt und ein Herausreißen ist unmöglich. Teure Werkzeuge bleiben länger dem Betrieb erhalten.

Richtiges Anwenden/Besonderheit

Die Lage der Krallenstifte sollten immer so weit außen wie möglich sein, auch die Einpresstiefe sollte im Verhältnis zum Material und zum Spanndruck so gewählt werden damit das Werkstück auch an der Spannfläche anliegt (Bild 2). Bei anderen nicht universell anpassbaren Krallen liegt das Werkstück nur an den Flanken der Kralle an (Bild 1) und beim Bearbeiten drückt sich die Kralle durch die Vibrationen und Fräskräfte tiefer ins Material. Die Folge ist, das Teil verschiebt sich während der Bearbeitung in eine Richtung (außer bei einem Zentrischspanner). Teile werden beim Schlichten einseitig.



Extras

Krallenstifte Einpresstiefe 0,5 (leg. Stähle, geringe Beschädigung)

Krallenstifte Einpresstiefe 2,5 (Kunststoff)

Material: Stahl gehärtet **Maße:** Außen Gesamt: B 125 mm; H 40 mm; T 30 mm; Auflagetiefe: - 6,7 mm Befestigungsbohrung: KM10; 18 mm von unten (nach Kundenwunsch) **Ein Backensatz besteht aus:** 2 Körper, 4 Stück Krallenstifte Einpresstiefe 1,0 (Baustahl), 4 Stück Krallenstifte Einpresstiefe 1,5 (Aluminium)