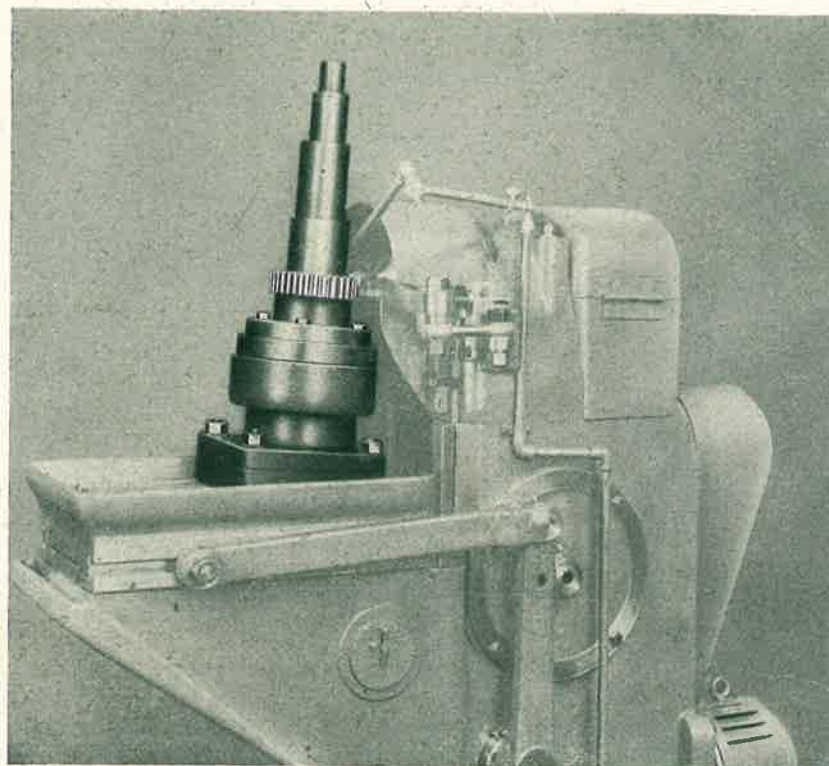




Sondereinrichtungen

Die nachstehend aufgeführten Sondereinrichtungen erweitern das Anwendungsgebiet der Maschine erheblich und sind vielfach in Anwendung gekommen. Für weitere Sonderfälle stehen wir auf Anfrage mit Vorschlägen gern zur Verfügung.

Abrunden von Ritzelwellen

Im Gegensatz zum normalen Aufspannbock, welcher für Werkstückräder mit Bohrung eingerichtet ist, gestattet diese Sonderausführung des Aufspannbockes Räder aufzuspannen, die mit einer Welle aus einem Stück gefertigt sind.

Die Welle wird durch den Aufspannbock hindurchgesteckt. Dazu besitzt letzterer eine größere Bohrung. Zum Festhalten des Werkstückrades dient eine Klemmbüchse, die je nach dem Wellendurchmesser anzufertigen ist. Der Wellendurchmesser kann bis 60 mm betragen. Der Aufspanntisch wie auch das Konsol der Maschine haben Durchlaßöffnungen zum Durchstecken der Wellen. Die zum Einspannen der Werkstücke erforderlichen Klemmbüchsen gehören nicht zur Lieferung.

Als weitere Sondereinrichtung können wir in ähnlicher Ausführung wie für die größere Maschine AM 8 liefern:

1 Gegenstände

zur Aufnahme von Werkstücken bis ca. 275 mm Länge und 180 mm Durchmesser.

Sondereinrichtung für das Abrunden von Zähnen verschiedener Länge

für Stirnräder mit geraden Zähnezahlen

Um das Einkuppeln der Schieberäder zu erleichtern, wird zuweilen verlangt, die Räder so abzurunden, daß die Zähne an der Stirnseite abwechselnd um ein geringes zurücktreten.

Bei größeren Stückzahlen solcher Arbeitsstücke lohnt sich die Anschaffung einer Sondereinrichtung hierzu.

Die Leistung ist dabei etwas geringer als bei normalen Abrundungen, entsprechend der notwendigen größeren Spanabnahme an den zurückstehenden Zähnen.

Sondereinrichtung zum Abrunden von Innenverzahnungen kleiner Durchmesser

Hierbei wird ein langer Fingerfräser verwendet, der über das Werkstück hinweg bis an die Zähne reicht. Infolgedessen ist der Durchmesser der Innenverzahnung beschränkt.

Die Arbeitsweise ist im übrigen dieselbe wie beim Abrunden der Außenverzahnung, d. h. der Fräser wird im Halbkreisbogen um den zu fräsenden Zahn geschwenkt, wobei das Rad im Gabelhalter festgehalten wird. Hierbei wird das Rad selbsttätig aus der Anschlagplatte herausgezogen und mittels Schaltfinger weitergeteilt zum Fräsen des nächsten Zahnes. Nach jedem Rundgang des Rades wird durch Handkurbel der Tisch höhergestellt, bis die volle Frästiefe erreicht ist. Dieses Höherstellen erfolgt, je nach Modul und Länge des Fräses, in mehreren Arbeitsgängen, jedenfalls sind mehr Schnitte erforderlich als bei Außenverzahnung.

Größter Außendurchmesser des Werkstückrades	ca. 150 mm
Größte Höhe des Werkstückrades	ca. 140 mm
Mitgelieferter Aufspanndorn Durchmesser	26 mm
Sitzlänge	42 mm

Zu der Sondereinrichtung gehören

1 schrägstellbarer Aufspannapparat, 1 Aufspanndorn, 4 Befestigungsschrauben, 2 Klemmschrauben, 1 Anschlagarm mit Anschlag, 1 Probefräser, 1 Schaltfinger mit Büchse und 1 Schubstange mit Zugfeder.

Gegen Sonderberechnung können mitgeliefert werden: Aufnahmen mit Klemmstücken für bestimmte Arbeitsstücke.

Vor dem Abspannen des Werkstückes ist der Aufspannapparat nach außen zu schwenken, das Werkstück aufzusetzen und dann nach dem Wiederaufspannen der Aufspannapparat wieder in die durch Anschlag gesicherte Arbeitsstellung zu bringen.

Diese Sondereinrichtung für Innenzähne ist möglichst mit der Maschine zu bestellen, da bei Nachlieferung eine Anpaßarbeit nicht zu vermeiden ist.

