

Die T Linie

VDI Capto Zylinderschaft



Mitlaufende Hochleistungsspitzen T Linie für Werkzeughaltersysteme der neuen Drehtechnologie

Merkmale:

- ▶ **Gefederter Laufkörper**, Druckanzeige durch Farbringe gelb, grün, rot.
- ▶ **Konstruktion** für hohe radiale und axiale Belastungen und für höhere Drehzahlen.
- ▶ **Präzisionslager** im Gehäusekopf und im Schaft, Lagersitze von Gehäuse und Laufkörper in Abstimmung mit der Lagerung in engen Toleranzen genau geschliffen.
- ▶ **Hohe Rundlaufgenauigkeit**, unter Axiallast geprüft und durch Prüfbericht garantiert.
- ▶ **Gehäuse und Laufkörper** gehärtet.
- ▶ **Wellendichtring** zum Schutz der Lagerung vor Schmutz und Kühlflüssigkeit.
- ▶ **Wartungsfrei** durch Dauerschmierung.

Einsatzbereich:

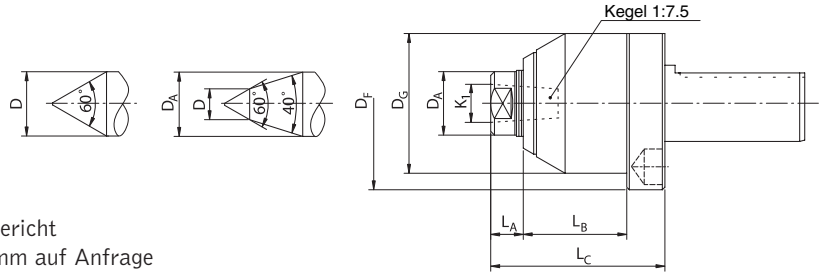
- ▶ Mehrspindeldrehmaschinen
- ▶ NC-Drehmaschinen ohne Reitstock
- ▶ NC-Drehmaschinen mit Gegenspindel

Mitlaufende Hochleistungsspitzen T Linie



VDI-Aufnahme

- Typ TRS** – Laufspitze 60°
- Typ TRV** – Laufspitze 60°/40° verlängert
- Typ TRE** – Laufkörper mit Innenkegel für Zentriereinsätze

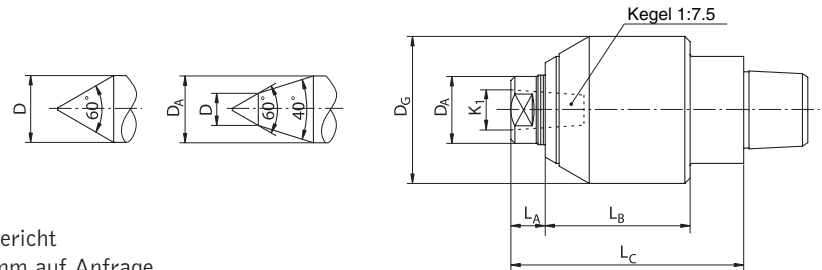


Rundlaufabweichung: max. 0,005 mm mit Prüfbericht
 Genauigkeitsausführung max. Abweichung 0,003 mm auf Anfrage

Typ	Schaftgröße VDI	Bestell-Nr.	Max. daN ¹⁾	Max. Axialkraft daN ²⁾	Federweg (mm)	Max. U/min	Abmessungen (mm)							Einsatzgröße	
							D _A	D	D _F	K ₁	D _G	L _A	L _B		L _C
TRS	30	700S 055VDI30	420	760	2,7	5000	-	25	68	-	55	28	41	84	-
TRV	30	700V 055VDI30	320	760	2,7	5000	25	12	68	-	55	37	41	93,4	-
TRE	30	700E 055VDI30	-	760	2,7	5000	25	-	68	15,14	55	13	41	68,5	484
TRS	40	700S 068VDI40	800	1100	4,2	4000	-	35	83	-	68	40	53	108	-
TRV	40	700V 068VDI40	700	1100	4,2	4000	35	14	83	-	68	49	53	117	-
TRE	40	700E 068VDI40	-	1100	4,2	4000	35	-	83	22,14	68	21	53	90	487

Capto-Aufnahme

- Typ TRS** – Laufspitze 60°
- Typ TRV** – Laufspitze 60°/40° verlängert
- Typ TRE** – Laufkörper mit Innenkegel für Zentriereinsätze

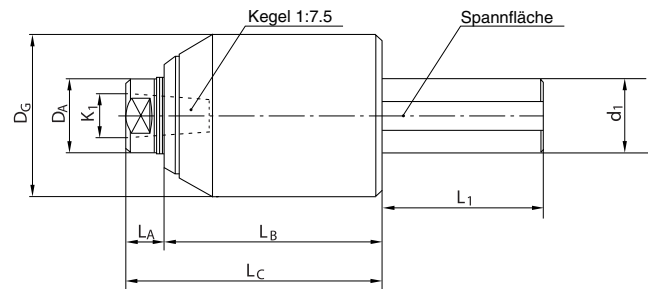


Rundlaufabweichung: max. 0,005 mm mit Prüfbericht
 Genauigkeitsausführung max. Abweichung 0,003 mm auf Anfrage

Typ	Schaftgröße	Bestell-Nr.	Max. daN ¹⁾	Max. Axialkraft daN ²⁾	Federweg (mm)	Max. U/min	Abmessungen (mm)							Einsatzgröße
							D _A	D	K ₁	D _G	L _A	L _B	L _C	
TRS	C4	700S 055C04	420	760	2,7	5000	-	25	-	55	28	54	103	-
TRV	C4	700V 055C04	320	760	2,7	5000	25	12	-	55	37	54	112	-
TRE	C4	700E 055C04	-	760	2,7	5000	25	-	15,14	55	13	54	87	484
TRS	C5	700S 068C05	800	1100	4,2	4000	-	35	-	68	40	74	134	-
TRE	C5	700E 068C05	-	1100	4,2	4000	35	-	22,14	68	21	74	116	487
TRS	C6	700S 068C06	800	1100	4,2	4000	-	35	-	68	40	76	138	-
TRE	C6	700E 068C06	-	1100	4,2	4000	35	-	22,14	68	21	76	120	487

Zylinderschaft

- Typ TRE** – Laufkörper mit Innenkegel für Zentriereinsätze
 Laufspitze 60° auf Anfrage



Rundlaufabweichung: max. 0,005 mm mit Prüfbericht
 Genauigkeitsausführung max. Abweichung 0,003 mm auf Anfrage

Typ	Durchmesser d ₁	Bestell-Nr.	Max. daN ¹⁾	Max. Axialkraft daN ²⁾	Federweg (mm)	Max. U/min	Abmessungen (mm)							Einsatzgröße
							D _A	L ₁	K ₁	D _G	L _A	L _B	L _C	
TRE	25,4 (1")	700E 055Zyl25.4	-	760	2,7	5000	25	55	15,14	55	13	74	87	484
TRE	25	700E 055Zyl25	-	760	2,7	5000	25	55	15,14	55	13	74	87	484
TRE	32	700E 055Zyl32	-	760	2,7	5000	25	65	15,14	55	13	74	87	484
TRE	32	700E 068Zyl32	-	1100	4,2	4000	35	65	22,14	68	21	89	110	487
TRE	40	700E 068Zyl40	-	1100	4,2	4000	35	80	22,14	68	21	89	110	487

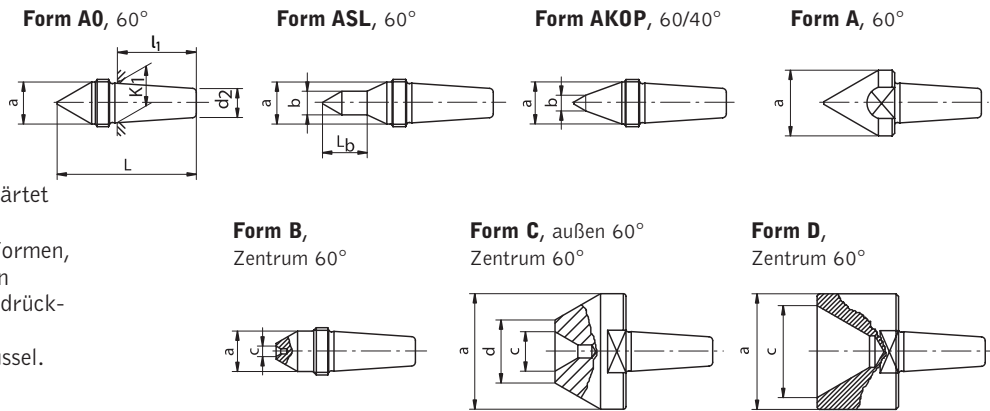
1) Max. Werkstückgewicht (Typ TRS, TRV). Die radiale Belastung des Typs TRE wird durch die Zentriereinsätze begrenzt (Tabelle Zentriereinsätze).
 2) Max. Axialkraft (Typ TRS, TRV, TRE) bei 100 U/min und 2000 Betriebsstunden Lagerlebensdauer.

Zentriereinsätze

für Typ TRE mit Innenkegel,
Kegel in enger Toleranz
geschliffen

Werkstoff:
hochwertiger Werkzeugstahl, gehärtet

Vielseitige Anwendung durch 7 Formen,
leichtes Wechseln bei den Formen
AO, ASL, AKOP und B durch Abdrück-
mutter, bei A, C und D über die
Schlüsselfläche durch Gabelschlüssel.



Zentriereinsätze Bestell-Nr.	Radial- belastung max. daN ³⁾	Maße der Zentriereinsätze (mm)						Abdrück- gewinde ⁴⁾	Kegelmaße (mm) Steigung 1:7,5		
		a	b	c	d	L	L _b		K ₁	d ₂	l ₁
484AO	220	15,7				53		M 18 x 1,5			
484ASL	100	15,7	9			65	17	M 18 x 1,5			
484AKOP	220	15,7	6			58		M 18 x 1,5			
484A	220	25				60		-	15,14	11	31
484B	110	15,7		4 x 2		53		M 18 x 1,5			
484C	190	44		15 x 5	24	60		-			
484D	190	44		35 x 12		60		-			
487AO	325	21,6				74		M 24 x 1,5			
487ASL	100	21,6	9			86	17	M 24 x 1,5			
487AKOP	325	21,6	8			80		M 24 x 1,5			
487A	325	32				82		-	22,14	16,44	43
487B	240	21,6		5 x 2,5		74		M 24 x 1,5			
487C	325	55		20 x 6	30	82		-			
487D	325	55		45 x 15		82		-			

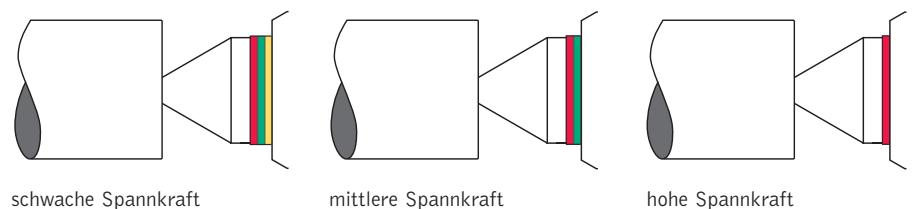
3) Die radiale Belastung des Typs TRE wird durch die Zentriereinsätze begrenzt.

4) Lieferung incl. Abdrückmutter.

Farbringanzeige

GehäuseØ D _G 55	GehäuseØ D _G 68
0-250 daN	0-450 daN
250-500 daN	450-800 daN
500-850 daN	800-1150 daN

Funktionsbeispiel



Sonderlösungen

mit anderen Schaftgrößen und Schaftabmessungen mit HSK-, ABS- und KM-Aufnahme
und mit Laufkörper in Sondermaßen oder in nicht gefederter Ausführung auf Anfrage.

> Unser Lieferprogramm

- ▶ Mitlaufende Hochleistungsspitzen
- ▶ Mitlaufende Hochleistungs-Zentrierkegel
- ▶ Feste Zentrierspitzen
- ▶ Pinolen
- ▶ Stirnmitnehmer
- ▶ Stirnfutter Typ HS
- ▶ Sonderanfertigungen



Karl Bruckner GmbH
Präzisionswerkzeugfabrik

Postfach 3146
D-71373 Weinstadt

Bruckwiesenstraße 13
D-71384 Weinstadt-Großheppach

Telefon +49 (0) 7151 9671-0
Fax +49 (0) 7151 9671-23
Mail info@karlbruckner.de

www.karlbruckner.de