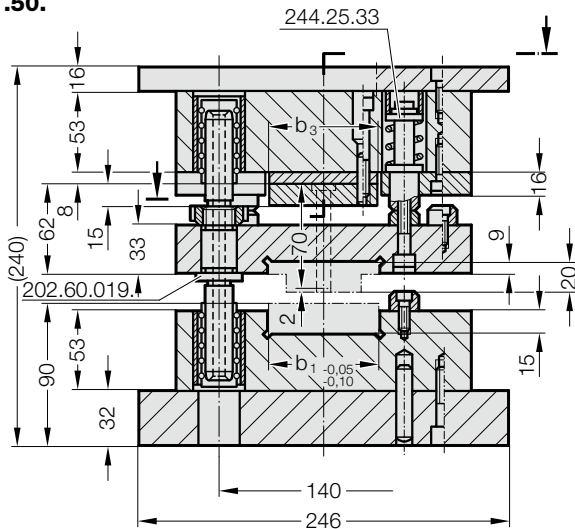
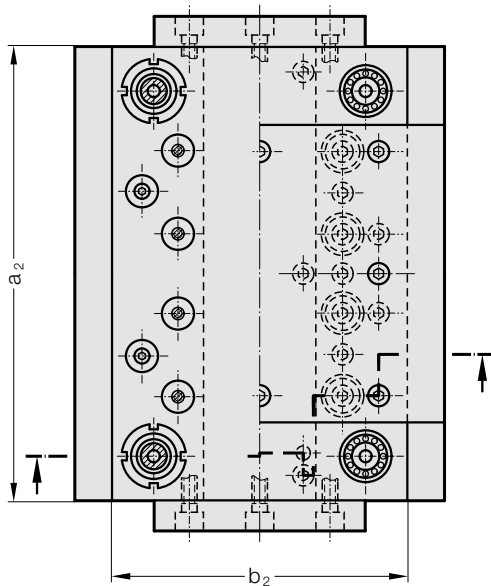


WERKZEUGAUFBAU FÜR FOLGEVERBUNDWERKZEUGE

201.50.



* For the sizes 201.50.2520 and 3020 guide pillars 202.60.025

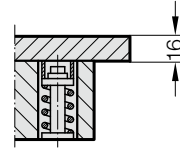


Ausführung

Aufspannmöglichkeiten im Oberteil

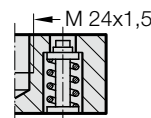
201.50.

□□□□.□□□□.□□.1
mit überstehender
Aufspannplatte



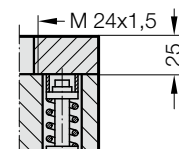
201.50.

□□□□.□□□□.□□.3
mit Gewindebohrung für
Einspannzapfen in der Kopfplatte



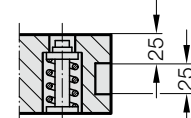
201.50.

□□□□.□□□□.□□.2
mit Gewindebohrung für Einspannzapfen in der Aufspannplatte



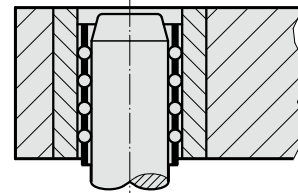
201.50.

□□□□.□□□□.□□.4
mit Spanntaschen
in der Kopfplatte



Führungsart

Kugelführungen



Ausschleifbreite b_1 wird vom Kunden bestimmt!

Auf Anforderung stellen wir für jeden Werkzeugaufbau 2D-CAD-Daten zur Verfügung. Der Konstrukteur braucht nur noch die aktiven Werkzeuggesteile einzzeichnen.

Durch Änderung der Aufspannplattendicke kann bei Bedarf die Bänderlauf- und Werkzeugeinbauhöhe bis 3 mm niedriger gehalten werden.

201.50.xx20. Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge

Bestell-Nr. Typ	Gr.	Feder- Typ Ausf.	Außenmaße $a_2 \times b_2$	Feder- u. Distanz- einheit Stck. m_{max} b_1	b_3	max. Arbeits- federweg 241...			Feder- vor- spann- weg	Federvorspannkkräfte pro Federeinheit in N				Federrate R in N/mm				
						14	15	16		241.□□.25.032	14	15	16	17	241.□□.25.032	14	15	16
201.50.	1320.	□□□. □□□. □	126 x 196	40	4	40	6,0	6,0	5,0	3	241	354	891	-	80,3	118,1	297	-
201.50.	1620.	□□□. □□□. □	156 x 196	50	4	50	6,0	6,0	5,0	3	241	354	891	-	80,3	118,1	297	-
201.50.	2020.	□□□. □□□. □	196 x 196	60	6	60	6,0	6,0	5,0	3	241	354	891	-	80,3	118,1	297	-
201.50.	2520.	□□□. □□□. □	246 x 196	75	8	75	6,0	6,0	5,0	3	241	354	891	-	80,3	118,1	297	-
201.50.	3020.	□□□. □□□. □	296 x 196	75	8	75	6,0	6,0	5,0	3	241	354	891	-	80,3	118,1	297	-

Bestell-Beispiel:

Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge = 201.50.

$a_2 \times b_2 = 296 \times 196$ = 3020.

$b_1 = 75$ mm = 075.

Feder-Typ 241.15. = 15.

Oberteil mit überstehender Aufspannplatte = 1

Bestell-Nr. = 201.50.3020.075.15.1

Werkzeugaufbauten für Folgeverbundwerkzeuge 201.50. liefern wir auch in Sondergrößen und Sonderausführungen nach Ihren Angaben!

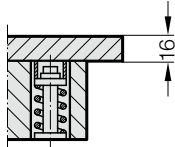
WERKZEUGAUFBAU FÜR FOLGEVERBUNDWERKZEUGE

Ausführung

Aufspannmöglichkeiten im Oberteil

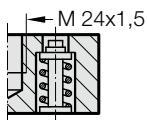
201.50.

□□□□.□□□□.□□.1
mit überstehender
Aufspannplatte



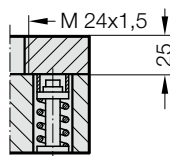
201.50.

□□□□.□□□□.□□.3
mit Gewindebohrung für
Einspannzapfen in der Kopfplatte



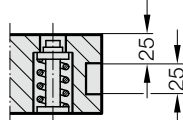
201.50.

□□□□.□□□□.□□.2
mit Gewindebohrung für Einspannzapfen in der Aufspannplatte



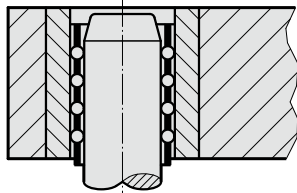
201.50.

□□□□.□□□□.□□.4
mit Spanntaschen
in der Kopfplatte



Führungsart

Kugelführungen



Ausschlibfbreite b_1 wird vom Kunden bestimmt!

Auf Anforderung stellen wir für jeden Werkzeugaufbau 2D-CAD-Daten zur Verfügung. Der Konstrukteur braucht nur noch die aktiven Werkzeugeile einzuzeichnen.

Durch Änderung der Aufspannplattendicke kann bei Bedarf die Bandeinlauf- und Werkzeugeinbauhöhe bis 16 mm niedriger gehalten werden.

201.50.xx25. Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge

Bestell-Nr. Typ	Gr.	Feder- Typ	Ausf.	Außenmaße $a_2 \times b_2$	b_1 max.	Feder- u. Distanz- einheit	max. Arbeitsfederweg 241...	Feder- vor- spann- weg				Federvorspannkkräfte pro Federeinheit in N 241.□□.25.045				Federrate R in N/mm 25.045					
								14	15	16	17	14	15	16	17	14	15	16	17		
201.50.	1625.	□□□□.	□□□.	□	156 × 246	60	4	60	8,0	8,0	7,8	5,4	4	212	323	748	977	53	80,8	187	244,2
201.50.	2025.	□□□□.	□□□.	□	196 × 246	75	6	75	8,0	8,0	7,8	5,4	4	212	323	748	977	53	80,8	187	244,2
201.50.	2525.	□□□□.	□□□.	□	246 × 246	90	8	90	8,0	8,0	7,8	5,4	4	212	323	748	977	53	80,8	187	244,2
201.50.	3025.	□□□□.	□□□.	□	296 × 246	100	8	100	8,0	8,0	7,8	5,4	4	212	323	748	977	53	80,8	187	244,2
201.50.	3525.	□□□□.	□□□.	□	346 × 246	100	10	100	8,0	8,0	7,8	5,4	4	212	323	748	977	53	80,8	187	244,2

Bestell-Beispiel:

Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge = 201.50.

$a_2 \times b_2 = 296 \times 246$ = 3025.

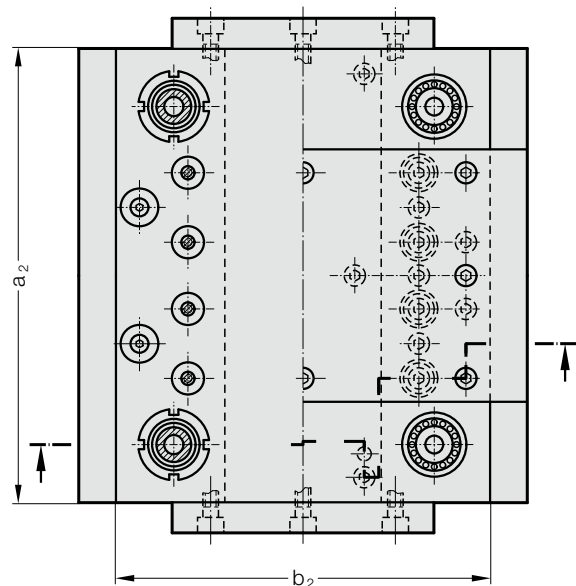
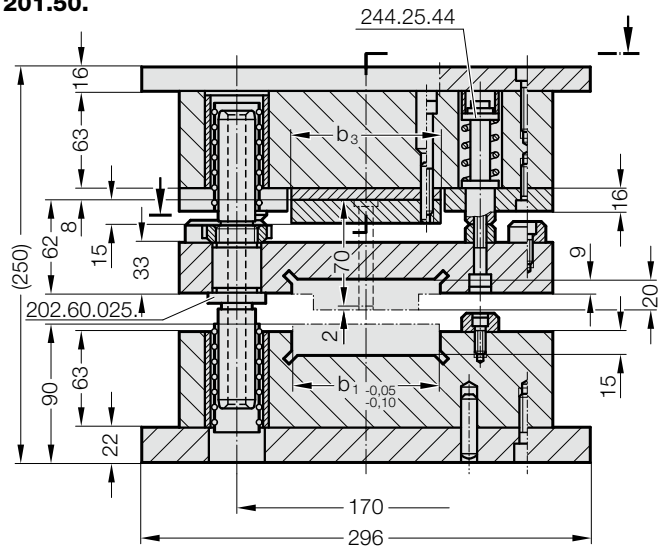
$b_1 = 100$ mm = 100.

Feder-Typ 241.15. = 15.

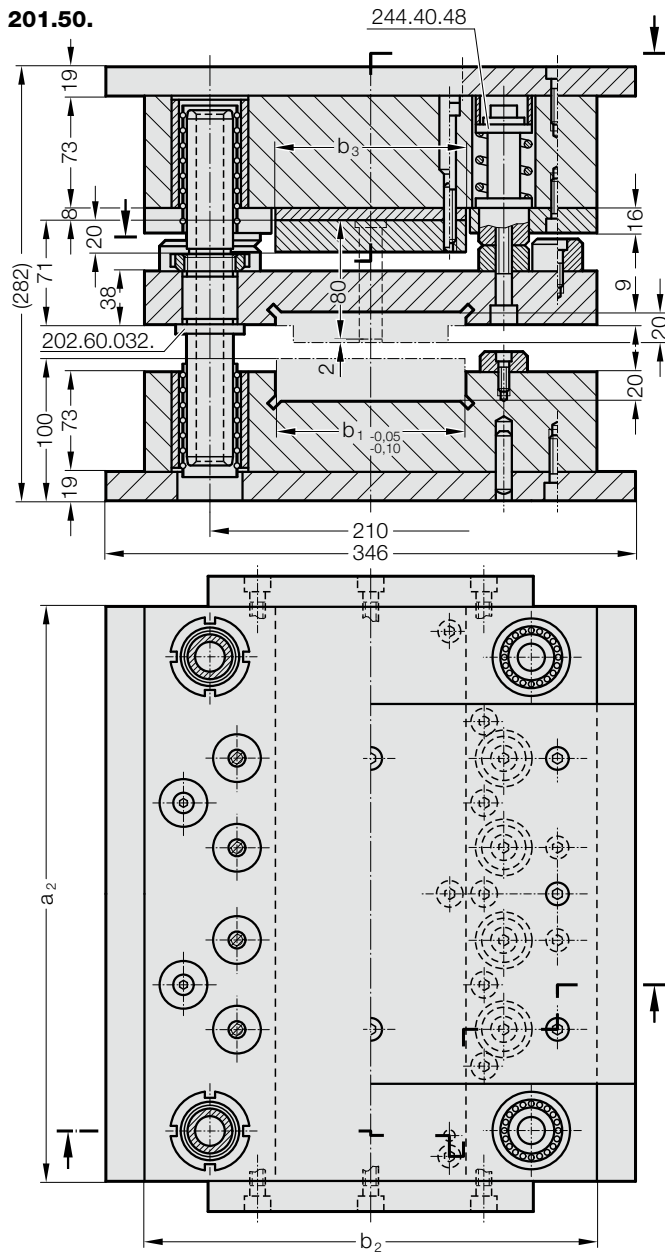
Oberteil mit überstehender Aufspannplatte = 1

Bestell-Nr. = 201.50.3025.100.15.1

201.50.



WERKZEUGAUFBAU FÜR FOLGEVERBUNDWERKZEUGE

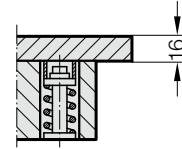


Ausführung

Aufspannmöglichkeiten im Oberteil

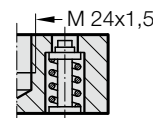
201.50.

□□□□.□□□□.□□.1
mit überstehender
Aufspannplatte



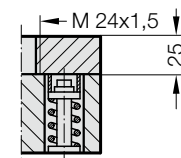
201.50.

□□□□.□□□□.□□.3
mit Gewindebohrung für
Einspannzapfen in der Kopfplatte



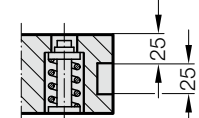
201.50.

□□□□.□□□□.□□.2
mit Gewindebohrung für Einspann-
zapfen in der Aufspannplatte



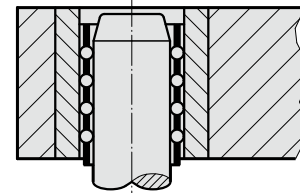
201.50.

□□□□.□□□□.□□.4
mit Spanntaschen
in der Kopfplatte



Führungsart

Kugelführungen



Ausschliffbreite b_1 wird vom Kunden
bestimmt!

Auf Anforderung stellen wir für jeden Werkzeugaufbau 2D-CAD-Daten
zur Verfügung. Der Konstrukteur braucht nur noch die aktiven Werk-
zeuggesteile einzuzeichnen.

Durch Änderung der Aufspannplattendicke kann bei Bedarf die Bänder-
lauf- und Werkzeugeinbauhöhe bis 16 mm niedriger gehalten werden.

201.50.xx30. Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge

Bestell-Nr. Typ	Gr.	Feder- Typ	Ausf.	Außenmaße $a_2 \times b_2$	b_1	Feder- u. Distanz- einheit Stck.	b_3	max. Arbeitsfederweg 241...				Feder- vor- spann- weg	Federvorspannkkräfte pro Federeinheit in N 241.□□.25.045				Federrate R in N/mm 241.□□.25.045				
								14	15	16	17		14	15	16	17	14	15	16	17	
201.50.	2030.	□□□.	□□.	□	196 × 296	75	4	75	7,0	7,0	5,0	4,2	8	736	1432	2800	5027	92	179	350	628,4
201.50.	2530.	□□□.	□□.	□	246 × 296	100	6	100	7,0	7,0	5,0	4,2	8	736	1432	2800	5027	92	179	350	628,4
201.50.	3030.	□□□.	□□.	□	296 × 296	100	8	100	7,0	7,0	5,0	4,2	8	736	1432	2800	5027	92	179	350	628,4
201.50.	3530.	□□□.	□□.	□	346 × 296	125	8	125	7,0	7,0	5,0	4,2	8	736	1432	2800	5027	92	179	350	628,4
201.50.	4030.	□□□.	□□.	□	396 × 296	125	8	125	7,0	7,0	5,0	4,2	8	736	1432	2800	5027	92	179	350	628,4

Bestell-Beispiel:

Werkzeugaufbau für Folgeverbundwerkzeuge = 201.50.

$a_2 \times b_2 = 296 \times 196$ = 3020.

$b_1 = 75$ mm = 075.

Feder-Typ 241.15. = 15.

Oberteil mit überstehender Aufspannplatte = 1

Bestell-Nr. = 201.50.3020.075.15.1

Werkzeugaufbauten für Folgeverbundwerkzeuge 201.50. liefern wir
auch in Sondergrößen und Sonderausführungen nach Ihren Angaben!