



Das Spannelement

HAINBUCH Spanntop

Der Spannkopf wird in geschlossenem, stabilem Zustand in einer Komplettbearbeitung auf ein Höchstmass an Genauigkeit geschliffen. Danach in einzelne Segmente, die Spannbacken, auseinandergetrennt und wieder mit entsprechender Öffnungsweite zu einer Einheit zusammenvulkanisiert. Verwendet wird ein speziell von HAINBUCH entwickelter Gummi, der gegen alle üblichen Kühlmittel resistent ist. Der Stahl ist ein sehr verschleissfester Chrom/Nickel-Einsatzstoff.

A: Für Rohmaterial Ausführung Standard

- mit Riffelung
- mit Vorbau

B: Für die Feinbearbeitung Ausführung G

- glatte Spannbohrung
- ohne Vorbau

C: Für die Feinstbearbeitung Ausführung HSW mit weichen Backen.

Ist nur am Kegel und der Kupplung hart, stirnseitig und in der Bohrung aber weich. Mit dem Ausdrehring AR oder einem eingelegten Bolzen kann die gewünschte Bohrung auf der Maschine selbst ausgedreht werden.

Je nach Ausstattung und Kundenwunsch

- Längsrillen geschlossen
- reduzierte Stirnschlitze

