

FAQ TeleCentric

Genauigkeit:

Wie ist die Wiederholgenauigkeit des TeleCentric?

Bei gleicher Spannkraft und gleiche Aufspannsituation innerhalb 2/100 mm.

Wie ist der Werkstückparallelität zum Maschinentisch?

Innerhalb 3/100mm

Bedienung:

Mit welchem Werkzeug wird der TeleCentric bedient?

Die Spannweitenverstellung mit der mitgelieferten Handkurbel, der eigentliche Spannvorgang ausschließlich mit einem einstellbaren Drehmomentschlüssel.

Ist der Spannkraftverlauf linear?

Ja

Bis zu welchem Parallelitätsfehler am Werkstück kann gespannt werden?

0,3 mm Parallelitätsfehler.

Wie kann man den TeleCentric auf dem Maschinentisch befestigen?

Entweder über ein Nullpunktspannsystem Stichmass 200 mm, direkt durch das Unterteil mittels Schrauben M12 im Raster 50 oder 63 mm und Nutensteine oder mit Spannpratzen.

<https://www.youtube.com/watch?v=OIMAsM1jzwE> 0:55

Für welche Nullpunktspannsysteme ist der TeleCentric vorbereitet:

Zero Clamp, Schunk Vero S, Gressel, Innotool, Kipp, Fresmak, AMF, Stark, WNT, Vischer & Bolli.

Mein TeleCentric 70K knackt beim Öffnen. Ist das normal?

Bei Spannen klemmen sich die Spindelmuttern (L-förmige Träger für die Schnellwechselbacken) in der Führung des Unterteil fest. Dies ergibt eine sehr stabile Spannung mit geringst möglichen Schwingungen. Bei Entspannen löst sich dieses Verklemmen. Ja nach Schmierungsstatus der Führung tritt dabei ein lautes Knacken auf.

Kann man mit dem TeleCentric von Innen nach Außen spannen?

Nein

Mit wie viel Newtonmeter muss die Klemmschraube der Mittelsäule angezogen werden?

Bitte mit 4 Nm anziehen.

Wieviel 1/100 mm sind ein Teilstrich bei der Mittenverstellung des TeleCentric?

Ein Teilstrich entspricht 2/100 mm.

Ist es möglich, die Spindel von Tele Centric 70 K auf TeleCentric 70 M umzubauen?

Aus Sicht von ALLMATIC passt ein Spindelumbau nicht zu der Strategie Nullpunktspannsystem und Backen Schnellwechselsystem.

Backenschnellwechselsystem:

Kann der kleine Dorn des Backenschnellwechselsystems die auftretenden Querkräfte überhaupt aufnehmen?

Das patentierte Backenschnellwechselsystem kann hohe Querkräfte übertragen. Lässt man den Dorn zu Testzwecken weg, werden bei der Spannkraft von 30 kN Querkräfte von 8 kN allein durch Reibung übertragen. Zum Vergleich bei einem Vollbohrer Ø45 treten Querkräfte von 3,8 kN auf. (Schnittgeschwindigkeit 100 m - 700 u/min)

Das Backenschnellwechselsystem hat seitliches Spiel. Die Werkstückanschläge werden an der Backe befestigt. Ist das nicht sehr ungenau?

Beim Einlegen des Werkstücks wird dieses gegen den Werkstückanschlag gedrückt. Dieser schiebt die Backe gegen den Dorn des Backenschnellwechselsystems. Somit ist die exakte Position des Werkstücks gewährleistet.

Sind alle Spannbacken des TeleCentric mit dem Backenschnellwechselsystem ausgestattet?

Ja

Allgemein:

Sind beide Versionen des TeleCentric gleich hoch?

Ja. Beide Versionen können nebeneinander auf einem Maschinentisch verwendet werden.

Für was sind die Deckel im Unterteil?

Diese sind Abdeckschrauben für die Durchgangsbohrungen der Befestigungsmöglichkeiten.

Wie verhält sich die Störkontur des TeleCentric bei kleinen Werkstücken im Vergleich zu großen Werkstücken?

Durch die Teleskopspindel bleibt die Störkontur unverändert.

Was bedeutet der QR-Code auf dem Typenschild?

Dort wird die fortlaufende Seriennummer angezeigt und man kommt auf die Internetseite von ALLMATIC.

Ist die Mittelsäule des TeleCentric 70 stabil genug?

Ja, sie hat nur die Aufgabe die Mittellage des Zentrischspanners zu fixieren. Bei Spannen klemmen sich die Spindelmuttern (L-förmige Träger für die Schnellwechselbacken) in der Führung des Unterteil fest. Dies ergibt eine sehr stabile Spannung mit geringst möglichen Schwingungen. Die Mittelsäule muss dabei keine Kräfte übertragen.

FAQ TeleCentric



Accuracy:

How high is the repeatability of the TeleCentric?

Within 2/100 mm by the same clamping situation and clamping force.

How is the workpiece parallelism to the machine table?

Within 3/100mm

Operation:

What tool is used to operate the TeleCentric?

Rough positioning with the provided hand crank, clamping with a torque wrench (Max. 45Nm)

Is the clamping force linear?

Yes

What is the maximum workpiece parallelism error that can be clamped?

Maximum parallelism error 0.3 mm

How can the TeleCentric be fastened to the machine table?

- Zero-point clamping system (inside micrometre 200 mm)
- directly through the lower section with M12 bolts and T-Slot Nuts, raster 50 or 63 (position with positioning keys and / or centring bolt)
- directly through the lower section with M12 fitting bolts, raster 50 or 63.
- Clamping claws (position with positioning keys and / or centring bolt)

<https://www.youtube.com/watch?v=OIMAsM1jzwE> 0:55

Which zero-point clamping systems are compatible with the TeleCentric interface?

Zero Clamp, Schunk Vero S, Gressel, Innotool, Kipp, Fresmak, AMF, Stark, WNT, Vischer & Bolli.

My TeleCentric 70K creaks when opening. Is this normal?

When clamping, the spindle nuts (L-shaped supports for the quick-change jaws) jam into the guide of the lower section. This leads to very stable clamping with the minimum possible amount of vibration. When opening, the spindle nuts `un-jam` Depending on the state of lubrication of the guide, loud creaking may occur.

Is it possible to clamp from the inside to the outside with the TeleCentric?

No

With how many Newton metres must the middle adjustment ring clamping bolt be tightened?

4 Nm.

How many 1/100 mm represent one graduation mark on the middle adjustment ring of the TeleCentric?

One graduation mark corresponds to 2/100 mm

Is it possible to convert the spindle of the TeleCentric 70 K to TeleCentric 70 M?

From ALLMATICs` point of view, a spindle conversion does not fit into the strategy of short retooling times (zero-point clamping system and quick-change jaws).

Quick-change jaws:

Can the small mandrel of the quick-change jaws hold the lateral forces which occur?

Yes, the patented quick-change jaws can withstand high lateral forces. If the mandrel is omitted for test purposes, lateral forces of 8 kN are held by friction alone at a clamping force of 30 kN.

(a solid drill bit with Ø 45 produces a lateral force of 3.8 kN, at a cutting speed of 100 m - 700 rpm)

The quick-change jaws have lateral play. The workpiece stops are attached to the jaw. Is that not very imprecise?

No, when the workpiece is inserted, it is pressed against the workpiece stop. This presses the jaw against the mandrel of the quick-change jaws, so ensuring an exact positioning of the workpiece.

Are all TeleCentric vices equipped with the quick-change jaws?

Yes

In general:

Are both versions of the TeleCentric the same height?

Yes. Both versions can be used next to each other on the same machine table.

What is the purpose of the sealing plugs in the lower section?

These protect the drillings from chips and coolant.

How does the interference contour of the TeleCentric differ when clamping small workpieces compared with large workpieces?

Due to the telescopic spindle, the interference contour remains unchanged.

Why is there a QR code on the name plate?

The QR code contains the individual serial number and the link to the ALLMATIC website.

Is the centre column of the TeleCentric 70 stable enough?

Yes, it only serves to fix the middle position of the centric vice. When clamping, the spindle nuts (L-shaped supports for the quick-change jaws) jam into the guide of the lower section. This leads to very stable clamping with the minimum possible amount of vibration. The centre column does not have to hold any axial forces.