

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>

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 Schmierungszustand 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.