



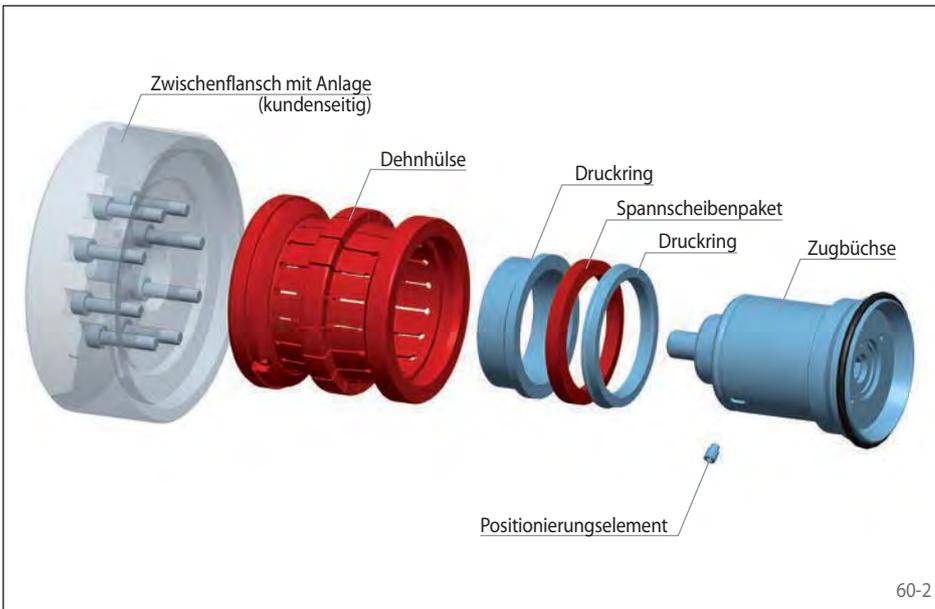
60-1

## Eigenschaften

- Für Spanndurchmesser von 22 mm bis 82,5 mm
- Hervorragende Eignung für das Spannen von Werkstücken zu Verzahnungsarbeiten
- Hohe Rundlaufgenauigkeit  $\leq 0,005$  mm
- Zulässige Werkstücktoleranz bis IT 10
- Plananzug gegen kundenseitigen Zwischenflansch
- Auch zum Spannen auf kurze Spannängen oder durch Nuten unterbrochenen Spannflächen geeignet
- Unempfindlich gegen Verschmutzung durch gummierte Schlitzung der Dehnhülse
- Handspannung optional möglich

## Aufbau

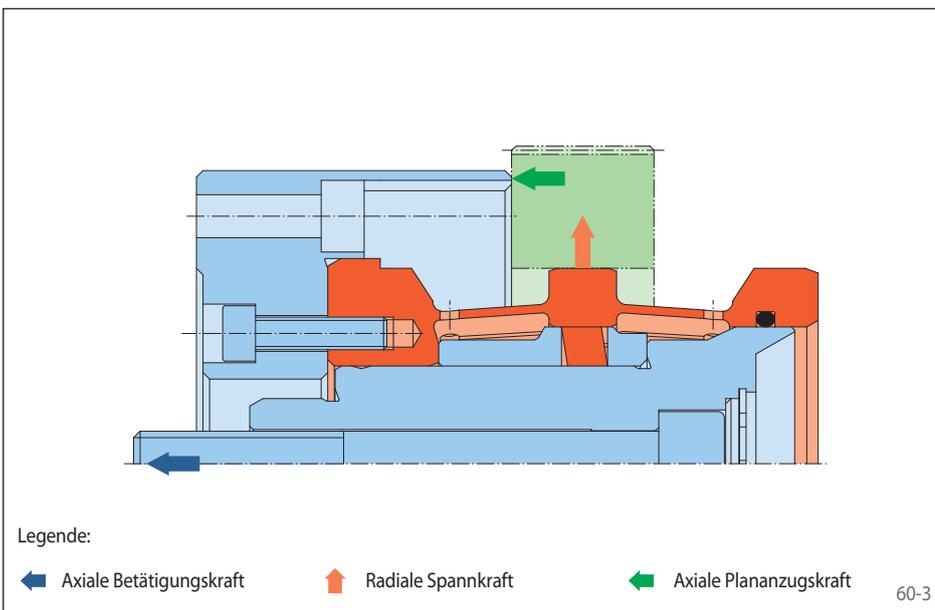
Der Dehnhülsen-Spanndorn setzt sich aus Baugruppe Zugbüchse und Baugruppe Dehnhülse zusammen. Für Handspannung ist die Ergänzung mit einer Gewindeplatte notwendig. Der Dehnhülsen-Spanndorn wird mit dem Zwischenflansch zum Maschinenanschluss verschraubt. Höchste Rundlaufgenauigkeit wird erreicht, wenn die Dehnhülse nach Montage mit dem Zwischenflansch überschliffen wird. Betätigt wird das Spannzeug durch die zentrale Baugruppe Zugbüchse, die mit der Kraftspanneinrichtung der Maschine verbunden ist.



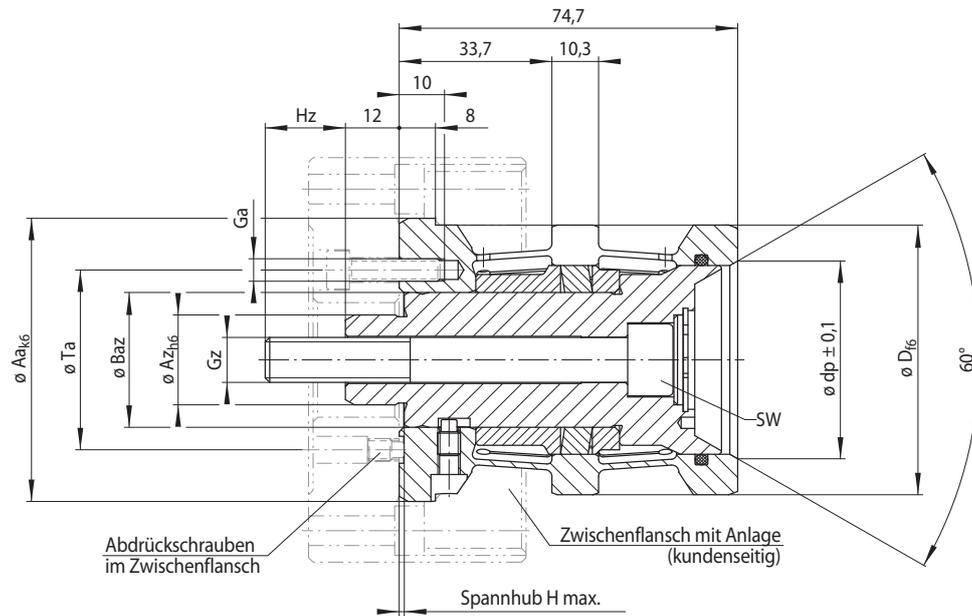
60-2

## Spannprinzip

Ein Paket von RINGSPANN-Spanscheiben sitzt auf der Zugbüchse. Darüber befindet sich eine geschlitzte Dehnhülse, welche mit einem Zwischenflansch verschraubt ist. Durch Beaufschlagung einer axialen Betätigungskraft weiten sich die Spanscheiben am gesamten Umfang gleichmäßig auf und infolgedessen die Dehnhülse. Verstärkt durch die konische Ausführung der Verformungszonen verkürzt sich die geschlitzte Dehnhülse, wodurch das zu spannende Werkstück einen Plananzug zur Anlage erfährt. Durch Hinzunahme einer Pinole/Zentrierspitze nach dem Spannvorgang erlangt der Dehnhülsen-Spanndorn eine höhere Gesamtsteifigkeit. Die Pinole/Zentrierspitze zentriert und stützt dabei ausschließlich die Dehnhülse.



60-3



61-1

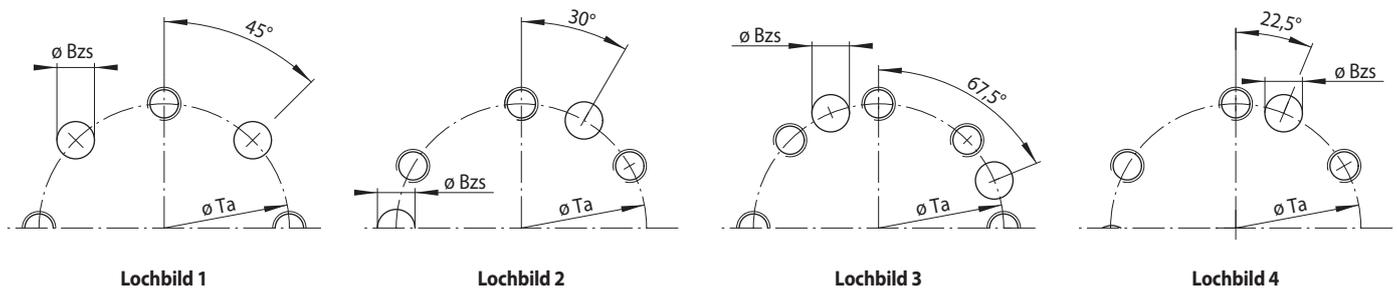
Größe	Spann- bereich D mm	Max. Durch- messerver- änderung* $\Delta D$ mm	Max. übertra- gbares Dreh- moment M Nm	Max. Betätigungs- kraft F kN	Anziehdreh- moment $M_A$ Nm	Aa mm	Az mm	Baz mm	Bzs mm	dp mm	Ga	Gz	H max. mm	H <sub>z</sub> mm	SW	Ta mm	Y**	Z***	Loch- bild
HDDS 11	22,00 - 32,50	0,10	7	2,8	2,6	33	11	11	5	20,8	M4	M5	0,3	8,5	4	24	4	4	1
HDDS 15	32,00 - 42,50	0,15	15	3,2	3,2	43	15	15	5	24,3	M4	M6	0,6	7,2	5	24	4	4	1
HDDS 20	42,00 - 52,50	0,15	40	7,2	9,7	53	15	20	6	34,3	M5	M8	1,0	17,0	6	30	6	3	2
HDDS 30	52,00 - 62,50	0,15	80	10,4	17,0	63	20	30	6	44	M5	M10	1,0	17,7	8	40	8	4	3
HDDS 40	62,00 - 72,50	0,15	120	14,0	27,3	73	20	40	6	54	M5	M12	1,0	17,1	10	50	8	4	3
HDDS 50	72,00 - 82,50	0,15	150	16,0	31,3	83	30	50	6	65	M6	M12	1,0	17,7	10	60	6	3	4

\* des Spanndurchmessers am Spannelement.

\*\* Y = Anzahl der Gewindebohrungen Ga auf Teilkreisdurchmesser Ta

\*\*\* Z = Anzahl der Senkungen Gzs auf Teilkreisdurchmesser Ta, Senktiefe 1 mm

## Anordnung der Verschraubungsgewinde und Senkungen für Abdrückschrauben



## Bestellbeispiel

Bitte geben Sie bei der Bestellung die Größe des Spannzeugs und den Spanndurchmesser Ihres Werkstücks einschließlich Werkstücktoleranz an:

Größe: HDDS 20  
Spanndurchmesser: 42,50 mm  
Werkstücktoleranz: H7

➔ HDDS 20-42,50H7

Kontakt:

**Edmayr Antriebstechnik GmbH**  
Thalham 20, 4880 St. Georgen/Attg.  
T: +43 7667 6840 F: +43 7667 20070  
[office@edmayr.at](mailto:office@edmayr.at) [www.edmayr.at](http://www.edmayr.at)



**EDMAYR**  
ANTRIEBSTECHNIK