

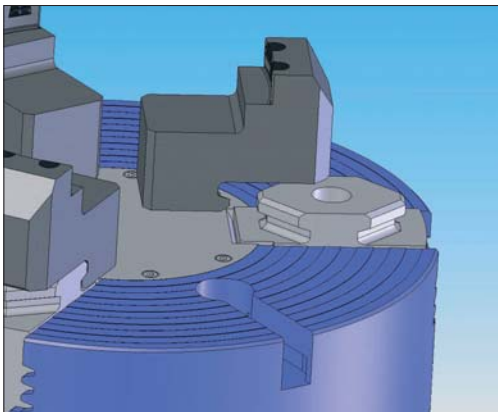
ZUM PATENT ANGEMELDET

Backen-Schnellwechselsystem VC

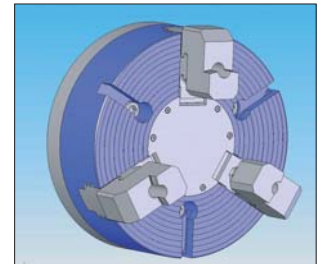
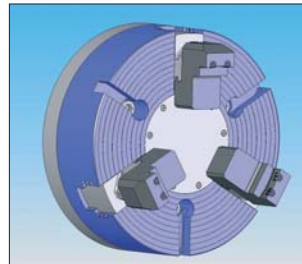


AWARD 2005

FORKARDT
DEUTSCHLAND
wurde auf Grund
dieses neuen
Systems mit dem
turntec AWARD 2005
ausgezeichnet.



V-Change



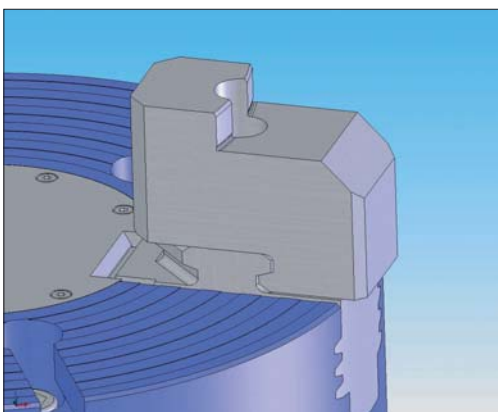
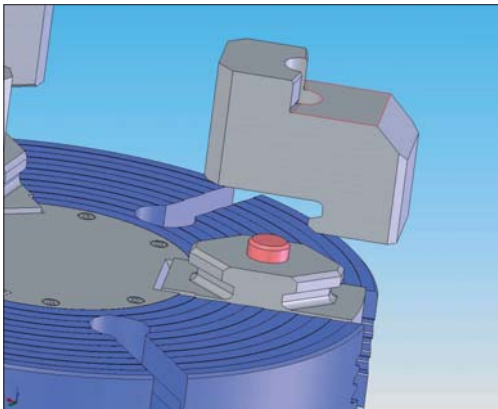
Features

- Aufsatzbacken für Außen – und Innenspannung einsetzbar
- Backenwechsel einfach automatisierbar (zum Patent angemeldet)
- Auch bei grössten Spannkraften hohe Wiederholgenauigkeit von 0,02 mm
- Schneller Backenwechsel in ca. 5 Sekunden gegenüber herkömmlichen Systemen (5 – 10 Min.)
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Keine zusätzliche Trägerbacke erforderlich

Funktionsweise

Die Grundbacke hat einen V-förmigen 90° Untergriff, in den die Aufsatzbacke eingehängt wird.

Gesichert wird die Aufsatzbacke durch einen Verriegelungsbolzen, der mit einem Schlüssel manuell oder durch eine einfache Vorrichtung in Kombination mit dem Backenhub betätigt wird.



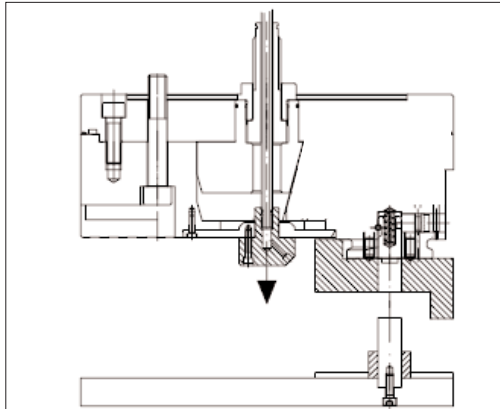
FORKARDT DEUTSCHLAND GMBH
Heinrich-Hertz-Str. 7
D-40699 Erkrath

Tel: 02 11-25 06-0
Fax: 02 11-25 06-2 21
eMail: info@forkardt.com

• Mehr Info unter:

www.forkardt.com

Backen-Schnellwechselsystem VC



1

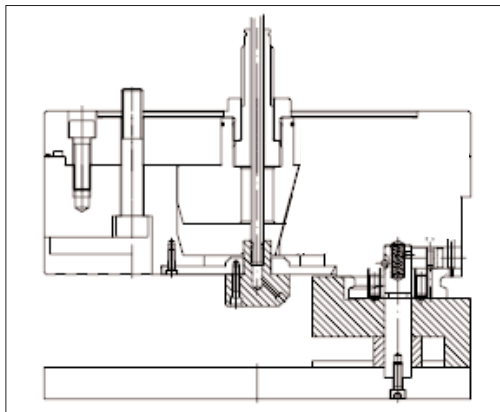
Automatischer Backenwechsel

Zum automatischen Wechsel der V-Change Aufsatzbacken werden für Außen- und Innenspannung 2 identische, **einfache** Vorrichtungen benötigt.

Die Vorrichtungen bestehen grundsätzlich aus einer Grundplatte mit 3 Bolzen und 6 seitlichen Positionierleisten (3-Backen-Futter).

Bei den Aufsatzbacken ist die Arretierbohrung durchgebohrt. Die Aufsatzbacken werden auf die Bolzen der Vorrichtung gesteckt.

Bei bestimmten Formen der Aufsatzbacken müssen auf der Vorrichtung noch weitere Stützelemente angebracht werden.



2

Ablauf des Backenwechsels

Beispiel: Vertikalmaschine mit Werkstück-transporteinrichtung

1. Schritt:

Die erste Vorrichtung ist leer und wird in der Ladestation positioniert

2. Schritt:

Das Futter senkt sich so auf die Vorrichtung, dass die Bolzen in die Aufsatzbacken einfädeln und der Arretierbolzen der Grundbacke eingedrückt wird

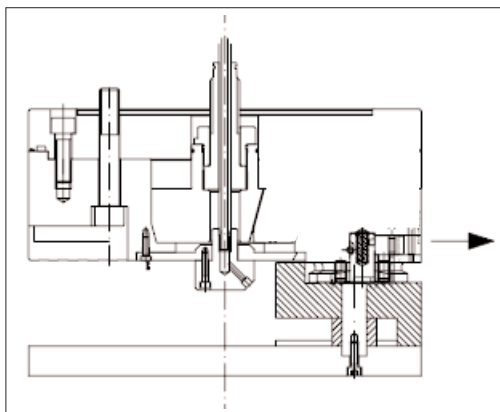
3. Schritt:

Das Futter öffnet oder schließt (abhängig von Innen- oder Außenspannung).

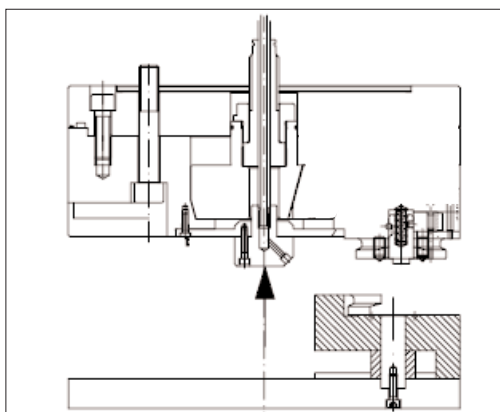
4. Schritt:

Die Aufsatzbacken sind frei, das Futter fährt zurück.

Die zweite Vorrichtung (mit neuen Backen) wird positioniert.



3



4

