



Zweibacken-Keilstangenfutter mit Stangendurchlass Two jaw wedge bar chuck with through hole

KH 2



Konstruktionsmerkmale

BERG-Kraftspannfutter der Bauart KH 2 sind für Hochleistungsdrehmaschinen ausgelegt. Sie zeichnen sich durch hohe Spannkraft und Spanngenauigkeit sowie durch hohe Maximaldrehzahl und geringe Bauhöhe aus.

Ein Futterkolben treibt Keilstangen an, von denen jeweils zwei einer Grundbacke zugeordnet sind und diese in Spannrichtung bewegen. Die konsequente Reduktion aller Massen, die der Fliehkraft ausgesetzt sind, sowie der hervorragende Wirkungsgrad des Spanngetriebes machen die sonst bei Hochleistungsfutter notwendigen fliehkraftkompensierenden Getriebeteile überflüssig. Gleichzeitig ist damit die Spannkrafthysterese, d.h. die für verformungsempfindliche Werkstücke schädliche Spannkraftüberhöhung, ausgeschlossen. Kraftspannfutter des Typs KH 2 sind daher sowohl für die schwere Schrupperzspannung mit hohen Spannkraften als auch für die genaue Feinbearbeitung bei hohen Drehzahlen geeignet.

Kraftspannfutter des Typs KH 2 stehen in der Ausführung Z für zylindrische Flachflanschspindeln und in der Ausführung A für Spindelköpfe nach DIN 55026 zur Verfügung.

Kurzzeichen

F_1	kN	Betätigungskraft
F_2	kN	Spannkraft pro Backe bei $n = 0$
ΣF_2	kN	Summenspannkraft des Futter bei $n = 0$
x	mm	Spannabstand
K_1, K_2	mm	Futterkonstante
$n_{\max.}$	min^{-1}	Höchstzahl
m	kg	Masse

Design features

BERG power operated chucks type KH 2 are designed for high speed, high capacity lathes. They stand out for their high clamping force and precision, as well as high maximum rotational speed and low construction height.

A chuck piston drives the wedge bars, of which two are assigned to one base jaw, moving them in the clamping direction. The consistent reduction of all mass exposed to the centrifugal force, as well as the high efficiency of the clamping drive make centrifugal force compensation mechanism, otherwise required by high speed chucks, unnecessary. At the same time, the development of clamping force hysteresis is prevented, i.e. an excess in clamping force which negatively affects workpieces sensitive to deformation. This makes power operated chucks type KH 2 suitable for both chip removal by roughing under high clamping forces and precise finishing at high rotational speeds.

Power operated chucks type KH 2 are available as type Z for cylindrical flat flange spindles and as type A for spindle heads as per DIN 55026.

Abbreviations

F_1	kN	Operating force
F_2	kN	Clamping force per jaw at $n = 0$
ΣF_2	kN	Total clamping force of the chuck at $n = 0$
x	mm	Clamping distance
K_1, K_2	mm	Chuck constant
$n_{\max.}$	rpm	Maximum rotational speed
m	kg	Mass

Bestellbeispiel

Kraftspannfutter KH 2 - 110/30-Z4
Weiche Aufsatzbacken WB 211

Lieferumfang

Kraftspannfutter KH 2 nach Datenblatt einschließlich Futterbefestigungsschrauben, T-Nutenschrauben und Muttern, Handhebel-fett-presse PFD 6, Fettpatrone HFP 805

Zubehör

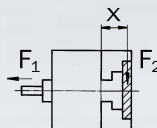
Weiche Aufsatzbacken	WB
Weiche Aufsatzbacken, ohne Bohrung	WBO
Drehbarer Kolbenanschluss	Auf Anfrage
Verstellbarer Innenanschlag	HLKL auf Anfrage
Verstellbarer Innenanschlag	TLKL auf Anfrage

Anmerkung

Kolbenanschlag vorn: im Betätigungszylinder
Kolbenanschlag hinten: am Futterflansch oder an der Arbeitsspindel

Aufsatzbacken sind grundsätzlich so leicht wie möglich und mit kleinem Spannabstand x auszuführen.

Summenspannkraft



$$\Sigma F_2 = F_{1 \max} \cdot \frac{K_1}{K_2 + x}$$

Ordering example

Power operated chuck KH 2 - 110/30-Z4
Soft top jaws WB 211

Delivery scope

Power operated chuck KH 2 according to data sheet including chuck fixing screws, T-tenon screws and nuts, hand lever grease gun PFD 6, grease cartridge HFP 805

Accessories

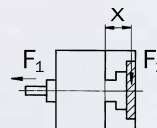
Soft top jaws	WB
Soft top jaws, without bore	WBO
Rotary piston connection	On request
Adjustable internal stop	HLKL on request
Adjustable internal stop	TLKL on request

Comment

Piston stop at the front: in the actuating cylinder
Piston stop at the back: at the chuck flange or the spindle

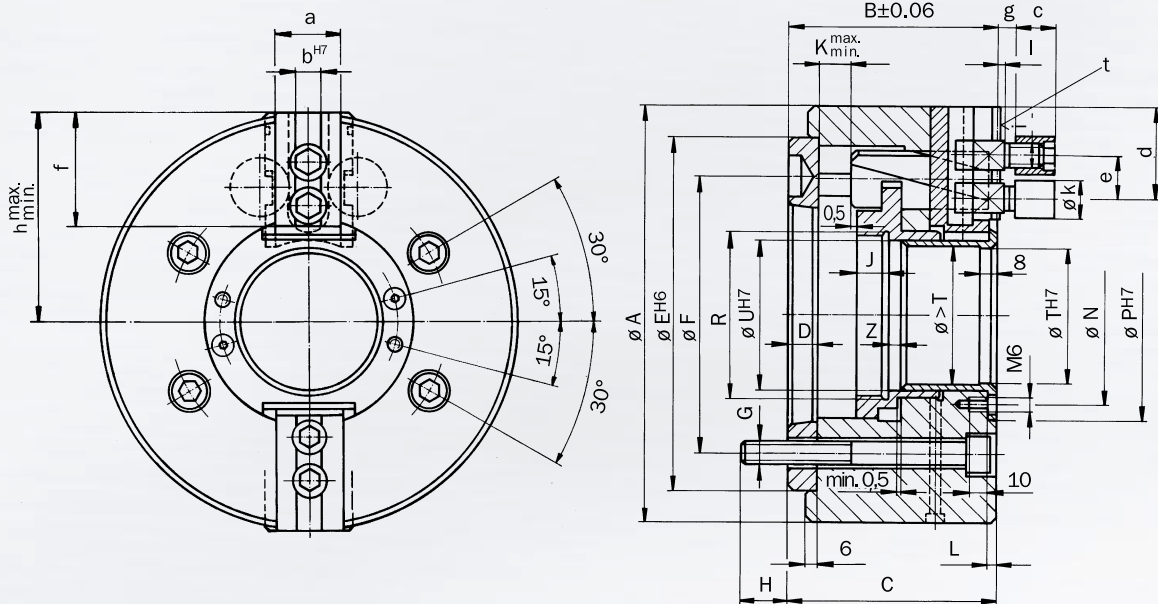
Top jaws should always be made as light as possible with a short clamping distance x .

Total clamping force



$$\Sigma F_2 = F_{1 \max} \cdot \frac{K_1}{K_2 + x}$$

Ausführung A | Execution A



Maße | Dimensions

TYP TYPE	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	K _{min.}	L	N	P	R	T	U	Z	a	b	c	d	e	f	g	h	h _{min.}	i	k	l	t
KH2 - 110/30-A4	110	81,5	80,5	11,5	100	82,6	4xM10	13,5	14	13,5	0	3,5	44	57	M38x1,5	30	34	6	24	8	13	27,0	14,3	31,8	7	57,0	54,0	M9x1	13,0	2,5	1/16" x 90°
KH2 - 140/36-A4	140	92,5	91,5	13,5	100	82,6	4xM10	21,5	16	13,5	0	3,5	51	62	M45x1,5	36	40	6	28	10	16	35,5	17,0	44,5	7	72,5	69,5	M10	16,0	2,5	1/16" x 90°
KH2 - 200/68-A6	200	101,0	100,0	14,0	170	133,4	4xM12	24,0	16	17,5	0	3,5	85	100	M80x1,5	68	72	6	32	12	19	44,0	21,0	54,0	8	100,0	96,0	M12	17,8	2,5	1/16" x 90°
KH2 - 250/91-A8	250	118,5	117,5	16,5	220	171,4	4xM16	27,5	20	17,5	0	5,0	110	125	M102x1,5	91	98	10	40	16	25	50,5	29,0	65,0	10	125,0	122,0	M16	24,5	3,0	1/16" x 90°
KH2 - 315/117-A8	315	118,0	117,0	16,0	220	171,4	4xM16	27,0	20	17,5	0	5,0	140	155	M130x1,5	117	125	10	40	16	25	69,5	29,0	84,0	10	157,5	153,5	M16	24,5	3,0	1/16" x 90°

Technische Daten | Technical data

TYP TYPE	F _{1 max.} kN	n min ⁻¹	m kg	I kgm ²	K ₁ mm	K ₂ mm
KH 2 - 110/30-A4	15	8000	4,4	0,008	360	160
KH 2 - 140/36-A4	17	6300	7,5	0,025	420	180
KH 2 - 200/68-A6	27	6300	17,5	0,071	550	210
KH 2 - 250/91-A8	41	4500	30,0	0,240	750	290
KH 2 - 315/117-A8	41	4000	51,0	0,650	950	360