

Constant Stirnseiten-Mitnehmer CoK

kraftbetätigte Ausführung

**Constant face drivers,
power-operated**



Werkstücklängsanschlag erfolgt in der Zentrierung. **Genaues Anschlagdrehen** zum Werkstückzentrum, besonders vorteilhaft für Folgearbeiten, z.B. Einstechschleifen usw.

Hohe Rundlaufgenauigkeit durch feste Zentrierspitze, auch im rauen Dauereinsatz.

Geringe Zentrierkraft auch bei größter Schnittbelastung.

Die Mitnehmer werden kraftbetätigt gegen das Werkstück gedrückt. Gleichmäßige Belastung der mechanisch bzw. hydraulisch untereinander ausgleichenden Mitnehmer. Keine Veränderung des Werkstück-Längenschlages durch Nachschleifen der Mitnehmerschneiden.

Günstiger Drehstahleinlauf beim gegenläufigen Kopierdrehen durch abgeschrägte Mitnehmer-Köpfe.

Sämtliche Verschleißteile schnell und einfach austauschbar.

Die Auswahl des erforderlichen Spannzylinders ist von der Maschine und den Arbeitsbedingungen abhängig.

In der Regel genügen bei den Hydraulik-Vollspannzylindern die Größe 105, bei den Luft-Vollspannzylindern die Größe 150.

Für Dreh-, Kopier- und Transfermaschinen mit automatischer Beschickung besonders geeignet. Durch die feste Zentrierspitze auch für Fräs- und Rundschleifmaschinen verwendbar. Zum Bearbeiten von Werkstücken mit großer Unwucht, großem Gewicht, hoher Spanabnahme oder ungleichförmiger Zerspanung, z.B. Vierkantknüppel, geschmiedete Getriebeteile usw.

CoK Typ 690-00, Spannkreis- \varnothing 8-80 mm mit mechanischem Ausgleich, Mitnehmer-Scheiben aufsteckbar

CoK Typ 689-10 und 20, Spannkreis- \varnothing 63-160 mm mit hydraulischem Ausgleich, Mitnehmerbolzen auswechselbar

Particularly suitable for turning, copying and transfer machines with automatic infeed. Can also be used for milling and plain grinding machines by virtue of the solid centre.

For machining workpieces which are highly unbalanced, very heavy, and require substantial removal of material or irregular cutting, e.g. square billets, forged gear components, etc.

CoK Type 690-00, clamping dia. 8-80 mm mechanically equalized, slip-on driving discs

CoK Type 689-10 and 20, clamping dia. 63-160 mm hydraulically equalized, exchangeable driving pins

Longitudinal workpiece stop provided in centering. **Precise tripping** to workpiece centre, particularly advantageous for consecutive machining, e.g. plunge-cut grinding, etc.

High precision concentricity by virtue of the solid centre even with continuous hard use.

Minimal centering power even with maximum cutting load.

Drivers are pressed against the workpiece by power-operated means.

Uniformed loading of the mechanically or hydraulically equalising drivers.

No change in the longitudinal workpiece stop through regrinding of the driving cutters.

Optimum cutter run-in during opposed copy-turning through bevelled driving heads.

All wearing parts are rapidly and easily replaced.

The choice of clamping cylinder required depends upon the machine and workpiece conditions. As a rule size 105 suffices with the hydraulic actuating cylinders, size 150 with the pneumatic actuating cylinders.