

DTB (Driven Tool Bearing)

Mit der neuen Präzisionslager-Baureihe DTB (Driven Tool Bearings) stellt IBC für den Einsatz in angetriebenen Werkzeugen dem Anwender Präzisionsschrägkugellager zur Verfügung, die hinsichtlich Berührungswinkel, Innengeometrie und Laufgenauigkeit speziell für diese Anwendungen optimiert wurden. Neben noch exakteren Bearbeitungsergebnissen liegt ein weiterer Vorteil für den Anwender in der Produktivitätssteigerung der Werkzeugmaschine.

Hauptabmessungen			Bezeichnung	Steifigkeit		Bezeichnung	Steifigkeit	
d	D	B		S _a	S _r		S _a	S _r
mm			N/μm		N/μm			
17	30	7	DTB 03/19.E.2RSZ	65	130	DTB 03/19.A.2RSZ	90	120
20	37	9	DTB 04/19.E.2RSZ	80	160	DTB 04/19.A.2RSZ	110	145
25	42	9	DTB 05/19.E.2RSZ	100	200	DTB 05/19.A.2RSZ	140	180
30	47	9	DTB 06/19.E.2RSZ	120	240	DTB 06/19.A.2RSZ	170	220
35	55	10	DTB 07/19.E.2RSZ	140	280	DTB 07/19.A.2RSZ	200	250
40	62	12	DTB 08/19.E.2RSZ	160	320	DTB 08/19.A.2RSZ	225	290
45	68	12	DTB 09/19.E.2RSZ	180	360	DTB 09/19.A.2RSZ	250	330
50	72	12	DTB 10/19.E.2RSZ	200	400	DTB 10/19.A.2RSZ	280	360
55	80	13	DTB 11/19.E.2RSZ	220	440	DTB 11/19.A.2RSZ	310	400
75	105	16	DTB 15/19.E.2RSZ	300	600	DTB 15/19.A.2RSZ	420	540

Baureihe /19

Hauptabmessungen			Bezeichnung	Steifigkeit		Bezeichnung	Steifigkeit	
d	D	B		S _a	S _r		S _a	S _r
mm			N/μm		N/μm			
17	35	10	DTB 03/10.E.2RSZ	65	130	DTB 03/10.A.2RSZ	85	110
20	42	12	DTB 04/10.E.2RSZ	75	150	DTB 04/10.A.2RSZ	105	135
25	47	12	DTB 05/10.E.2RSZ	95	190	DTB 05/10.A.2RSZ	130	170
30	55	13	DTB 06/10.E.2RSZ	110	220	DTB 06/10.A.2RSZ	150	200
35	62	14	DTB 07/10.E.2RSZ	130	260	DTB 07/10.A.2RSZ	210	270

Baureihe /10

Ausführungen und Merkmale:

- Baureihen /10 und /19
- Berührungswinkel von 25° (E) oder 30° (A)
- Hohe axiale Belastbarkeit und Steifigkeit
- Genauigkeitsklasse P4
- Auf Belastungsfälle abgestimmte Vorspannungen
- Montage in beliebiger Anordnung möglich
- Standardmäßig gefettet und abgedichtet



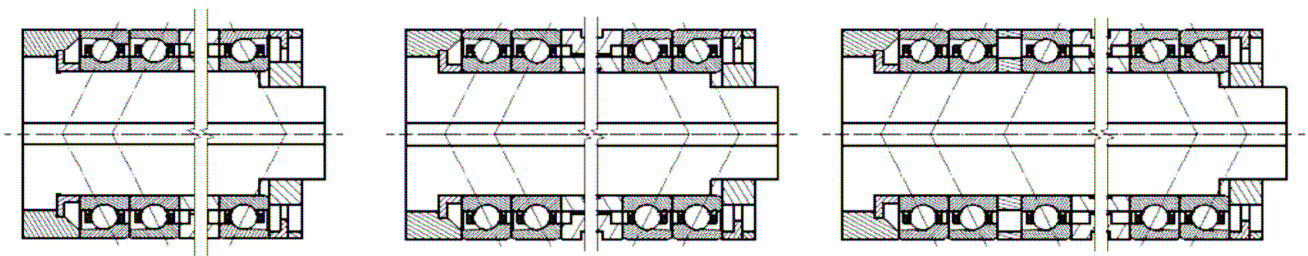
Die neue Präzisionslager-Baureihe DTB (Driven Tool Bearings) ist speziell für angetriebene Werkzeuge entwickelt worden, die in modernen hochpräzisen Werkzeugmaschinen Dreh- und Fräsbearbeitungen durchführen. Diese Bearbeitungen erfolgen vielfach in begrenztem Bauraum unter Einsatz kurzer Taktzeiten und unter Aufnahme hoher Bearbeitungskräfte. Ferner sind für Präzisionsbearbeitungen eine hohe Steifigkeit und höchste Laufgenauigkeit sowie die Eignung für hohe Drehzahlen unverzichtbare Anforderungen an die Lagerung, um hochpräzise Bearbeitungsergebnisse, gesteigerte Zerspanleistungen sowie eine höhere Systemverfügbarkeit bei minimalem Wartungsaufwand zu erzielen.

Einbaubeispiele

Form A: (2+1)

Form B: (2+2)

Form C: (3+2)



Bauformen von Kurzspindeln

Bei der abgedichteten Ausführung sorgt neben der sofortigen Einbaufähigkeit insbesondere die schon anwendungsoptimierte Auswahl, Menge und Einbringungsart des Schmierstoffes für zusätzliche Gewinne an Zeit und Sicherheit. Angesichts der häufigen Schwenkbewegungen beim Werkzeugwechsel kommt es verstärkt darauf an, den Schmierstoff im Wälzkontakt zu halten. Hierzu leisten abgedichtete Wälzlager mit einer besonderen Käfigausführung einen zusätzlichen Beitrag.

