

INDEX



Werkzeughalterkatalog

TRAUB TNC65

VDI 30

Gültigkeitshinweis

Abbildungen in dem vorliegenden Dokument können von dem gelieferten Produkt abweichen. Irrtümer und Änderungen aufgrund des technischen Fortschritts vorbehalten.

Verwendete Abkürzungen im Katalog:

AK = äußere Kühlschmierstoff-Zuführung
ca. = circa
D = Durchmesser
max = maximal
min = minimal
IK = innere Kühlschmierstoff-Zuführung
MK = Morsekegel
R = Radius
s = Schlüsselweite
SK = Steilkegel
Vkt = Vierkant

Ein Wort zum Urheberrecht

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt und wurde ursprünglich in deutscher Sprache erstellt. Die Vervielfältigung und Verbreitung des Dokumentes oder einzelner Inhalte ist ohne Einwilligung des Rechteinhabers untersagt und zieht straf- oder zivilrechtliche Folgen nach sich. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG Esslingen 2013

© Copyright by TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG Reichenbach 2013

Inhaltsverzeichnis	0
Technische Information TRAUB TNC65	1
Verwendungshinweise TRAUB TNC65	2
Werkzeughalter feststehend, Schaft VDI 30	3
Werkzeughalter angetrieben, Schaft VDI 30	4
Zubehör TRAUB TNC65	5
Produkthinweise	6

Zubehör für Werkzeughalter (wie Spannzangen, Reduzierungen & Aufnahmebuchsen, Schnellwechseleinsätze, Werkzeughalter mit Zylinderschaft, Schneidwerkzeuge, Einstellvorrichtungen und Mehrkantdrehen) finden Sie im unserem Katalog Zubehör für Werkzeughalter (LY1001.10341) oder unter <http://infoshop.index-werke.de/>

Inhaltsverzeichnis
TRAUB TNC65

	Katalogseite
Gewährleistung	1-2
Hinweis Verschleißteile	
Überprüfung von angetriebenen Werkzeughaltern und Führungsbuchsen	
<hr/>	
Kühlschmierstoff-Zuführung	1-3
Kühlschmierstoff-Filterung	
Reinigung	
Übersetzungsangaben für Werkzeughalter	
<hr/>	
Drehrichtungsangaben für Werkzeughalter	1-4
<hr/>	
Anzugsdrehmoment	1-5
Ersatzdichtungen für den Werkzeugschaft	
<hr/>	
Werkzeughalter mit Fixierung	1-6
Belastungsgrenzen der angetriebenen Werkzeuge	
<hr/>	
Angetriebene Werkzeughalter	1-7
<hr/>	
Gewichtsverteilung am Revolverkopf	1-8
Kollision	
Werkzeugwechsel an angetriebenen Werkzeughaltern	

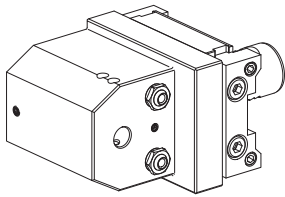
	Katalogseite
Hinweise zur Benutzung des Diagramms bei Verwendung von Werkzeughaltern	1-9

Arbeitsraum TNC65	Katalogseite 2-2
--------------------------	-----------------------------------

Arbeitsraum TNC65	2-3
--------------------------	------------

Arbeitsraum TNC65	2-4
--------------------------	------------

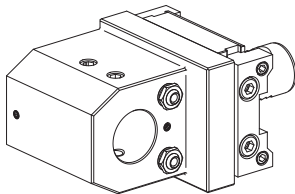
Leistungsdiagramm	2-5
Angetriebene Werkzeuge Drehzahlbereich 0-4000min ⁻¹	



W1340063 Bohrhalter

3-2

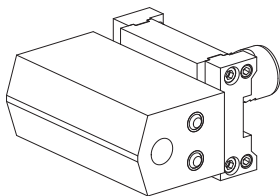
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme DIN 1835 B/E D12
Kühlung außen und innen, p_{max} 80 bar
X / Y / Z 78 / - / 30 mm



W1340064 Bohrhalter

3-3

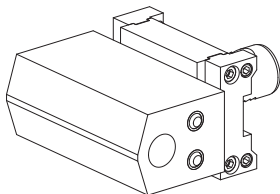
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme DIN 1835 B/E D32
Kühlung außen und innen, p_{max} 80 bar
X / Y / Z 78 / - / 30 mm



W1340065 Bohrhalter, zweifach

3-4

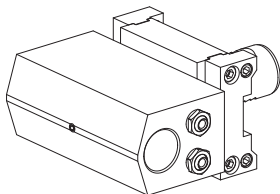
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme D16
Kühlung außen und innen, p_{max} 20 bar
X / Y / Z 70 / - / 60 mm



W1340066 Bohrhalter, zweifach

3-5

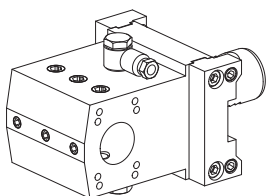
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme D20
Kühlung außen und innen, p_{max} 20 bar
X / Y / Z 70 / - / 60 mm



W1340067 Bohrhalter, zweifach

3-6

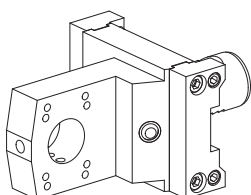
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme D25
Kühlung außen und innen, p_{max} 80 bar
X / Y / Z 70 / - / 60 mm



W1340068 Bohrhalter, zweifach

3-7

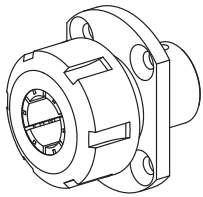
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme D25
Kühlung außen und innen, p_{max} 80 bar
X / Y / Z 70 / - / 35 mm



W1340069 Bohrhalter

3-8

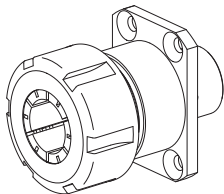
Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme D25
Kühlung außen und innen, p_{max} 80 bar
X / Y / Z 70 / - / 12,5 mm



W9990706 Aufnahme

3-9

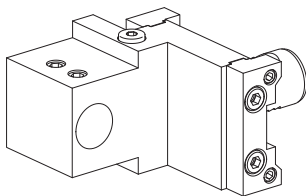
Fixierung	–
Aufnahme	ER 25
Kühlung	–
X / Y / Z	32 / – / – mm



W9990707 Aufnahme

3-10

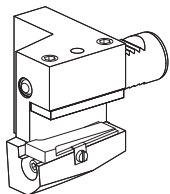
Fixierung	–
Aufnahme	ER 32
Kühlung	–
X / Y / Z	52 / – / – mm



W1340072 Bohrhalter

3-11

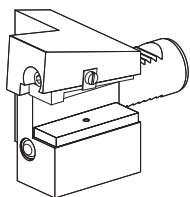
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
X / Y / Z	70 / – / -10 mm



W1300077 Drehhalter, vertikal einstellbar

3-12

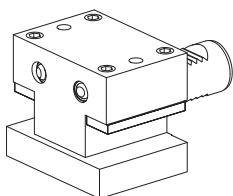
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z	69 / – / 42 mm



W1300078 Drehhalter, vertikal einstellbar

3-13

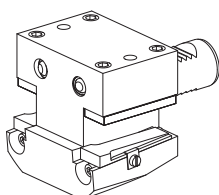
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z	69 / – / 42 mm



W1300079 Drehhalter, zweifach

3-14

Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z	65 / – / 42 mm

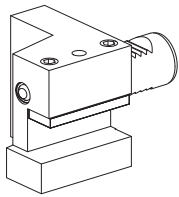


W1300080 Drehhalter, vertikal einstellbar, zweifach

3-15

Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z	69 / – / 42 mm

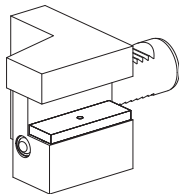
Katalogseite



W1300092 Drehhalter, Form C1/C4

3-16

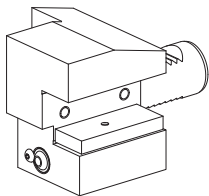
Fixierung –
Aufnahme Vierkant 20x20
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 65 / – / 42 mm



W1300094 Drehhalter, Form C2/C3

3-17

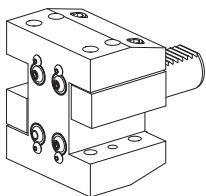
Fixierung –
Aufnahme Vierkant 20x20
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 65 / – / 42 mm



W1300001 Drehhalter, Form C2/C3

3-18

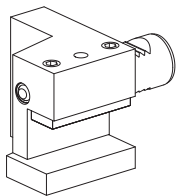
Fixierung keine
Aufnahme Vierkant 25x25
Kühlung außen, p_{\max} 40 bar
X / Y / Z 70 / – / 46 mm



W1300011 Drehhalter, zweifach

3-19

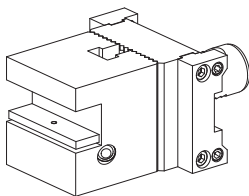
Fixierung keine
Aufnahme Vierkant 25x25
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 64 / – / 43 mm



W1300093 Drehhalter, Form C1/C4

3-20

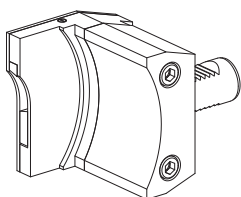
Fixierung –
Aufnahme Vierkant 25x25
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 65 / – / 47 mm



W1340071 Drehhalter, vertikal einstellbar

3-21

Fixierung TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme Vierkant 20x20
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 95 / – / 33 mm

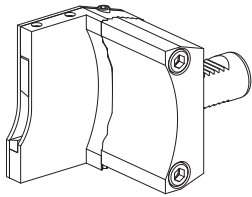


W1300083 Stechhalter, vertikal einstellbar

3-22

Fixierung –
Aufnahme Trapez 32x8
Kühlung außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z 86 / – / 59,5 mm

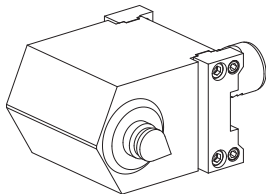
Katalogseite



W1300084 Stechhalter, vertikal einstellbar

3-23

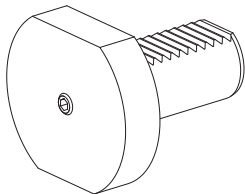
Fixierung	–
Aufnahme	Trapez 32x8
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
X / Y / Z	86 / – / 59,5 mm



W1340074 Spitzenführhalter

3-24

Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	–
Kühlung	–
X / Y / Z	70 / – / 78,5 mm

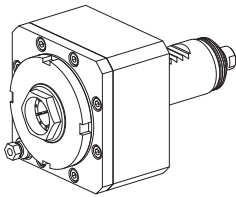


W1300060 Verschlussstopfen

3-25

Fixierung	keine
Aufnahme	–
Kühlung	–
X / Y / Z	16 / – / – mm

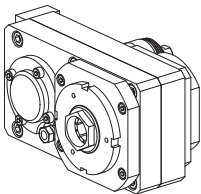
Katalogseite



W1305041 Fräseinheit

4-2

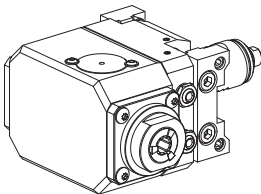
Fixierung	–
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 40 bar
Übersetzung	1:1 (1)
X / Y / Z	60 / – / 0 mm



W1345099 Fräseinheit

4-3

Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 40 bar
Übersetzung	3:1 (3)
X / Y / Z	49,1 / – / 67,5 mm



W1345104 Bohreinheit

4-4

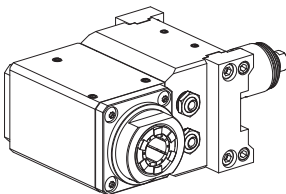
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 16
Kühlung	außen, optional innen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:3 (0,333)
X / Y / Z	70 / – / 80 mm

Keine Abbildung verfügbar!

W1345095 Bohreinheit

4-5

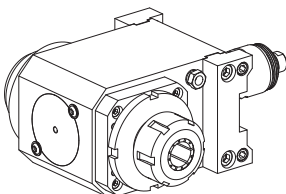
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 20
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:2 (0,5)
X / Y / Z	70 / – / 39 mm



W1345093 Fräseinheit

4-6

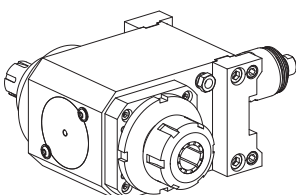
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, optional innen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1 (1)
X / Y / Z	78 / – / 64 mm



W1345094 Fräseinheit

4-7

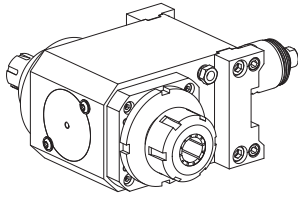
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	3:1 (3)
X / Y / Z	70 / – / 78 mm



W1345097 Fräseinheit

4-8

Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER16/ER25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1 (1)
X / Y / Z	70 / – / 83 + 78 mm



W1345098 Fräseinheit

Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER16/ER25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	3:1 (3)
X / Y / Z	70 / - / 82 + 78 mm

Katalogseite

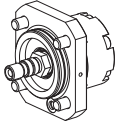
4-9

Keine Abbildung verfügbar!

W1345096 Bohreinheit

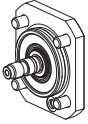
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	ER 11
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1,88 (0,533)
X / Y / Z	60 / - / - mm

4-10



W9990284 IK-Aufsatz
für innere Kühlschmierstoff-Zuführung, bis 160 bar

Katalogseite
5-2



W9990290 IK-Aufsatz
für innere Kühlschmierstoff-Zuführung, bis 80 bar

5-3

W9800008DE Produkthinweis

Äußere / Innere Kühlschmierstoff-Zuführung
Fräseinheit, Deckel umbaubar in IK 80bar / 160bar
Gewindestifte versetzen

Technische Information
TRAUB TNC65

Gewährleistung



Bei Verwendung von Werkzeughaltern, die nicht von INDEX TRAUB eingestellt, geprüft und entsprechend gekennzeichnet sind, entfällt die Gewährleistung für den Werkzeugantrieb.

Hinweis Verschleißteile

Werkzeughalter und Führungsbuchsen sind Verschleißteile, die einen sachgemäßen Umgang erfordern.

Um eine lange Lebensdauer zu erreichen, ist zu vermeiden, dass Druckluft oder Kühlschmierstoff in die Spaltdichtungen der Halter bzw. der Führungsbuchsen gelangen.

Überprüfung von angetriebenen Werkzeughaltern und Führungsbuchsen



Die Werkzeughalter und Führungsbuchsen müssen in regelmäßigen Abständen (mind. halbjährlich) auf Laufruhe und Spiel überprüft werden.



Die Antriebsritzel bzw. Antriebskupplung der angetriebenen Werkzeughalter müssen einer Sichtprüfung auf Beschädigung bzw. Verschleiß unterzogen werden.

Sollte bei der Überprüfung der Werkzeughalter bzw. der Führungsbuchsen einer der oben genannten Mängel vorhanden sein, dann senden Sie diese umgehend zur vorbeugenden Wartung und Reparatur an folgende Adresse:

TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG
Hauffstraße 4
D-73262 Reichenbach
Telefon +49 (0) 7153 502-554
werkzeughalter@traub.de

Werkzeughalter mit Kühlschmierstoff-Zuführung



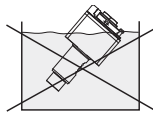
Werkzeughalter, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, müssen mit Kühlschmierstoff betrieben werden (kein Trockenlauf zulässig).



Werkzeughalter, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, müssen beim Umbau von äußerer Kühlschmierstoff-Zuführung auf innere Kühlschmierstoff-Zuführung mit Kühlschmierstoff betrieben werden. Trockenlauffähigkeit von IK-Aufsatz beachten!

Kühlschmierstoff-Filterung

Beim Einsatz angetriebener Werkzeughalter mit innerer Kühlschmierstoff-Zufuhr ist unbedingt eine Kühlschmierstoff-Filteranlage mit Filterfeinheit $\leq 50\mu$ zu verwenden.



Reinigung der angetriebenen Werkzeughalter

Angetriebene Werkzeughalter dürfen niemals in Reinigungsflüssigkeit getaucht werden, da ein Vermischen der Reinigungsflüssigkeit mit Lagerfett die Lebensdauer der Werkzeughalter verkürzt.

Übersetzungsangaben auf Werkzeughalter

In der Dokumentation und auf den angetriebenen Werkzeughaltern wird der zu programmierende Wert angegeben (= der Eingabe im NC-Programm).

$$n_{\text{prog}} = n_{\text{WKZ}} \times i$$

n_{WKZ} = Drehzahl an der Werkzeugschneide

n_{PROG} = zu programmierende Drehzahl

i = Übersetzung im Werkzeughalter

Das bedeutet: die Übersetzung bzw. Untersetzung wird nicht als Bruch, sondern als **eine Zahl** angegeben.

Hierbei ergeben sich Übersetzungen **ins Schnelle** als Zahlen **kleiner 1**
Beispiel:

$i = 0,333$ (entspricht $i = 1:3$)

$i = 0,676$ (entspricht $i = 1:1,48$)

Untersetzungen **ins Langsame** als Zahlen **größer 1**

Beispiel:

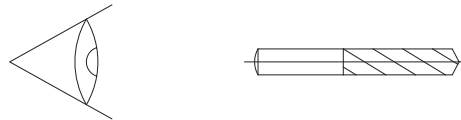
$i = 2$ (entspricht $i = 2:1$)

$i = 1,333$ (entspricht $i = 4:3$)

Drehrichtungsangabe


Definition der Blickrichtung.

Blickrichtung zur Bestimmung der Drehrichtung ist immer von hinten (also aus Antriebsrichtung) auf die Welle.



Maschinenseitig ist die Drehrichtung mittels Parameter so eingestellt, dass für die Schnittstelle am Antriebsritzel des Werkzeughalters immer M03 Rechtslauf und M04 Linkslauf bedeutet.

Drehrichtungsangaben auf dem Halter beziehen sich deshalb auf eine „Richtungsänderung innerhalb des Halters“

M03 bzw. M04 sind zu programmierende Maschinenfunktionen. Die Pfeile  bzw.  geben die Schneidendrehrichtung an.

Das bedeutet:

keine Drehrichtungsumkehr



- bei **gleicher** Drehrichtung der Antriebswelle des Halters und der Werkzeugschneide ist die Drehrichtung im Uhrzeigersinn mit M03 (Rechtslauf) anzugeben. Entsprechend für Linkslauf mit M04.

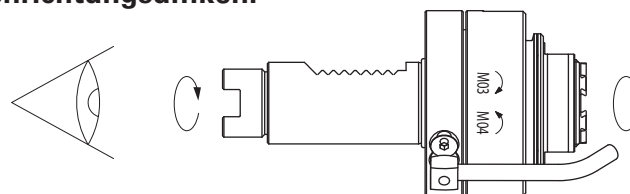
Drehrichtungsumkehr



- bei **gegenläufiger** Drehrichtung der Antriebswelle des Halters und der Werkzeugschneide ist die Drehrichtung im Uhrzeigersinn mit M04 anzugeben. Entsprechend für Linkslauf mit M03.

Beispiel

keine Drehrichtungsumkehr



Anzugsmoment

Das Anzugsmoment der Spannstücke zur Werkzeughalterbefestigung ist abhängig vom Schaftdurchmesser des Werkzeughalters.

Schaftgröße	Anzugsmoment
Ø 30mm	25 Nm

Ersatzdichtungen für den Werkzeugschaft

Siehe Zubehör.

Die Dichtringe am Werkzeugschaft und an der Kühlschmierstoff-Buchse müssen regelmäßig auf Beschädigungen überprüft werden.

Werkzeughalter mit Fixierung



Bis auf wenige Ausnahmen sind alle Werkzeughalter mit der INDEX-V-Leiste / TRAUB-Einstell-Leiste / W-Verzahnung hochgenau voreingestellt und versiegelt. Diese Einstellung darf nicht verändert werden.

Die INDEX-V-Leiste / TRAUB-Einstell-Leiste / W-Verzahnung gewährleistet die Lagegenauigkeit des Werkzeugs beim wiederholten Einsetzen.

Die Fixierung der Werkzeughalter um die Schaftachse erfolgt durch einen Bolzen (DIN 69880).

DIN-Halter können eingesetzt werden.

Die Doppelverzahnung der Werkzeughalter lässt mehrere Einsatzmöglichkeiten zu.

Belastungsgrenzen der angetriebenen Werkzeuge

Die Antriebsleistung und Drehmomente sind in den Leistungsdiagrammen angegeben. Diese Werte stellen die Obergrenze für die theoretisch berechneten Leistungswerte (Durchschnittswerte) dar. Bei unterbrochenen Schnitten z.B. beim Fräsen, entstehen beim Eintreten einer Schneide in den Werkstoff Belastungsspitzen, welche um ein Vielfaches höher sein können als das theoretische Drehmoment laut Leistungsdiagramm.



Der Fräser sollte so gewählt werden, dass bei der Bearbeitung ständig eine Schneide im Eingriff ist.

Angetriebene Werkzeughalter

Es wird immer nur das in Arbeitsstellung befindliche Werkzeug angetrieben.

Die angetriebenen Werkzeughalter werden wie die nicht angetriebenen Werkzeughalter in die Aufnahmebohrungen im Werkzeugträger eingesetzt.

In jeder Station des Revolvers kann ein angetriebenes Werkzeug aufgenommen werden.

Der Motor treibt ausschließlich das in Arbeitslage befindliche Werkzeug an. Zusätzlich wird durch entsprechende Umschaltung mit dem selben Motor der Schaltantrieb betätigt.



Vor dem Arbeiten mit der Maschine sind alle nicht bestückten Aufnahmebohrungen mit je einem Verschlussstopfen zu verschließen und zu prüfen ob an allen Werkzeughaltern ein unversehrter Dichtring vorhanden ist.



Alle nicht bestückten Aufnahmebohrungen müssen während der Bearbeitung mit einem Verschlussstopfen verschlossen sein.

Gewichtsverteilung am Revolverkopf



Die Werkzeughalter können je nach Funktion und Ausstattung im Gewicht stark differieren. Daher ist bei der Bestückung des Revolverkopfes darauf zu achten, dass die Werkzeughalter nicht zu einseitig am Umfang verteilt sind.

Kollision

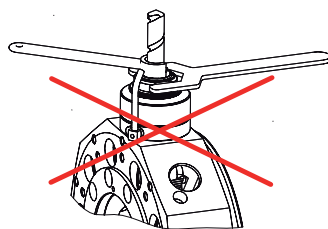


Nach einer Kollision ist zu prüfen, ob sich der Werkzeugträger verschoben hat. Ist dies der Fall, muss der Werkzeugträger wieder ausgerichtet werden, damit ein exakter Eingriff zwischen Antriebs- und Werkzeughalterritzel erreicht wird.

Werkzeugwechsel an angetriebenen Werkzeughaltern

Um ein Beschädigen bzw. Verstellen des Antriebsstrangs im Revolver zu vermeiden, darf an den im Revolver eingesetzten, angetriebenen Werkzeughaltern **kein** Werkzeugwechsel erfolgen.

Der Werkzeugwechsel an angetriebenen Werkzeughaltern muss außerhalb der Maschine vorgenommen werden.



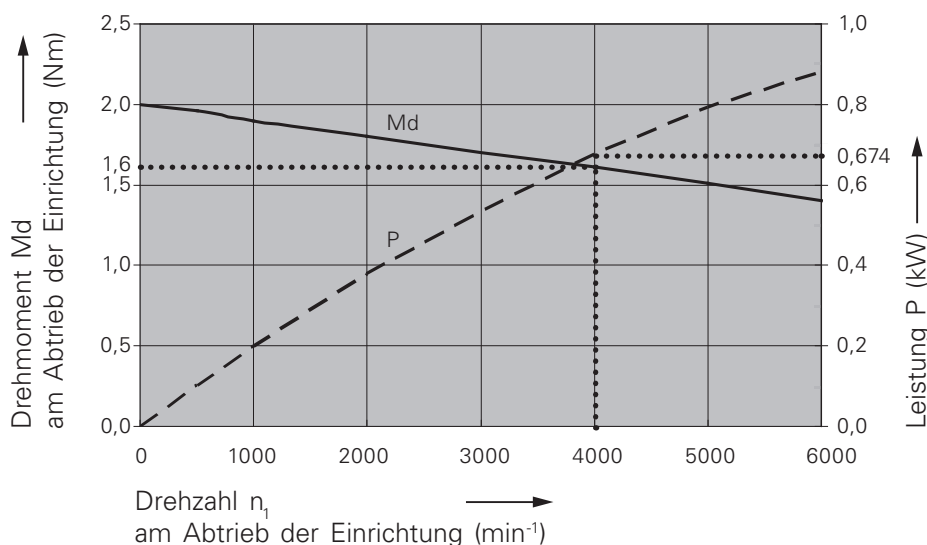
Hinweise zur Benutzung des Diagramms bei Verwendung von Werkzeughaltern

Das Diagramm bezieht sich auf die Abtriebsdrehzahl **n** der Werkzeuginrichtung. Beim Einsatz eines Werkzeughalters ist die Werkzeugdrehzahl nur dann direkt aus dem Diagramm ablesbar, wenn die innere Übersetzung **i** im Werkzeughalter 1:1 ist.

Für Werkzeughalter (z.B. VDI-Halter) mit einem inneren Übersetzungsverhältnis $i \neq 1$ muss die zu programmierende Abtriebsdrehzahl **n** der Werkzeuginrichtung aus der erforderlichen Werkzeugdrehzahl und dem Übersetzungsverhältnis **i** berechnet werden. Danach können die tatsächlichen Leistungen bzw. Momente abgelesen bzw. bestimmt werden.

Beispiel (bei 100% ED):

angetriebene Werkzeuginrichtung, Werkzeugdrehzahl $n_{\text{Werkzeug}} = 1000 \text{ 1/min}$	
Innere Übersetzung <i>i</i> des Werkzeughalters	$i = 4$
Programmierte Drehzahl n_{prog} für den Abtrieb der Einrichtung	$n_{\text{prog}} = n_{\text{Werkzeug}} \times i = 1000 \text{ 1/min} \times 4 = 4000 \text{ 1/min}$
Drehmoment M_{Werkzeug} am Abtrieb des Werkzeughalters	Ablesewert M_d bei Drehzahl $n_{\text{prog}} = 4000 \text{ 1/min} = 1,6 \text{ Nm}$ $M_d = M_{\text{Werkzeug}} : i$ Formel umgestellt: $M_{\text{Werkzeug}} = M_d \times i = 1,6 \text{ Nm} \times 4 = 6,4 \text{ Nm}$
Leistung <i>P</i> am Abtrieb des Werkzeughalters ≈ Leistung <i>P</i> am Abtrieb der Einrichtung	Ablesewert bei 4000 1/min → $P = 0,67 \text{ kW}$ gerechnet: $P = \frac{2 \times \pi \times n_{\text{prog}} \times M_d}{60 \times 1000} = 0,67 \text{ kW}$



Die Übersetzungsverhältnisse und Technischen Daten der einzelnen Werkzeughalter sind den folgenden Seiten zu entnehmen.

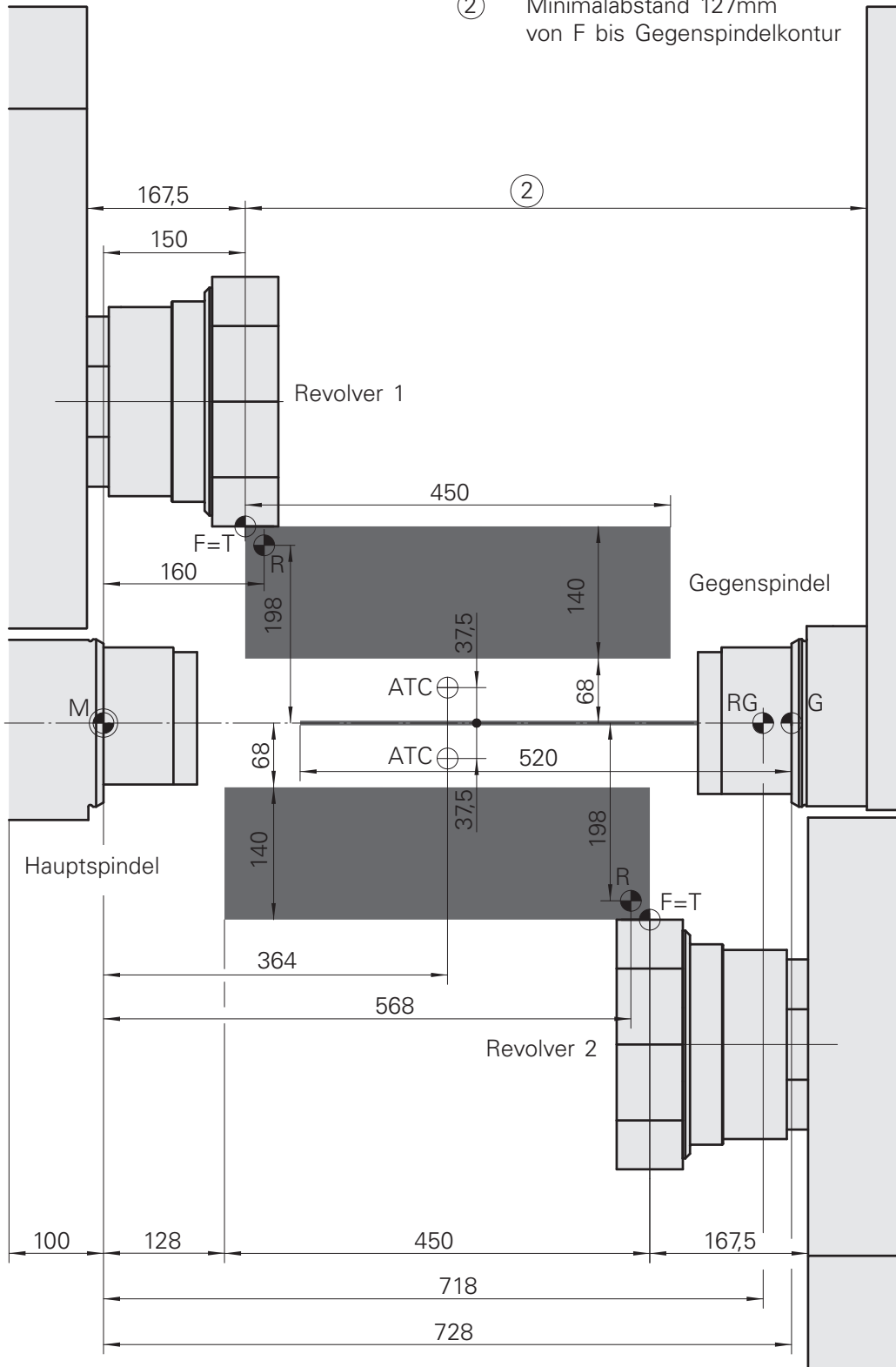
Verwendungshinweise
TRAUB TNC65

Arbeitsraum TNC65

Werkzeugaufnahme VDI 30

- M Maschinen 0-Punkt
- R Referebzpunkt Revolver
- G Gegenspindel Bezugspunkt
- RG Referenzpunkt Gegenspindel
- F=T Werkzeugträger- / Werkzeugbezugspunkt
- ATC Referenzpunkt Werkzeugmikroskop

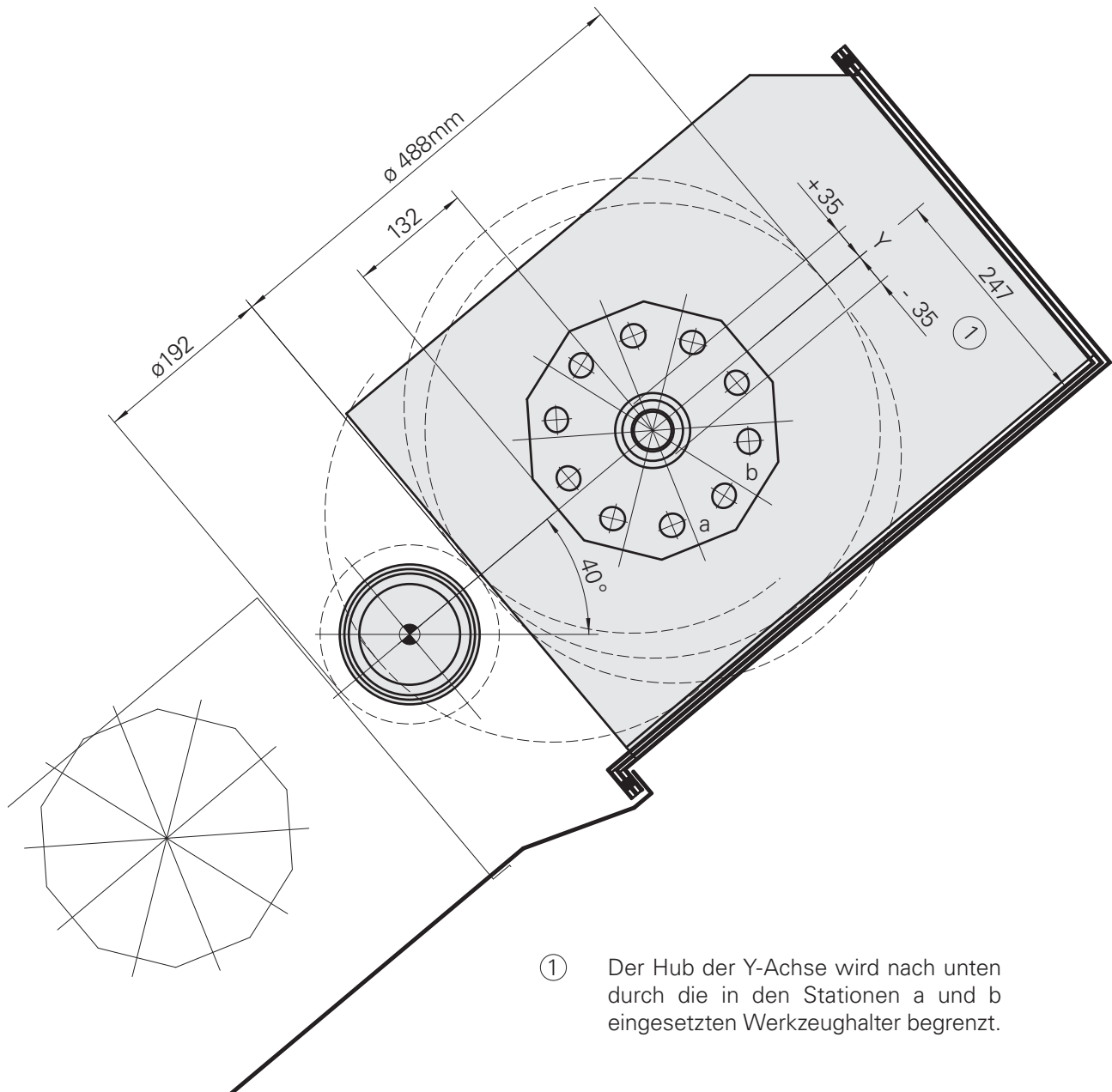
② Minimalabstand 127mm von F bis Gegenspindelkontur



Arbeitsraum TNC65

Revolver 1

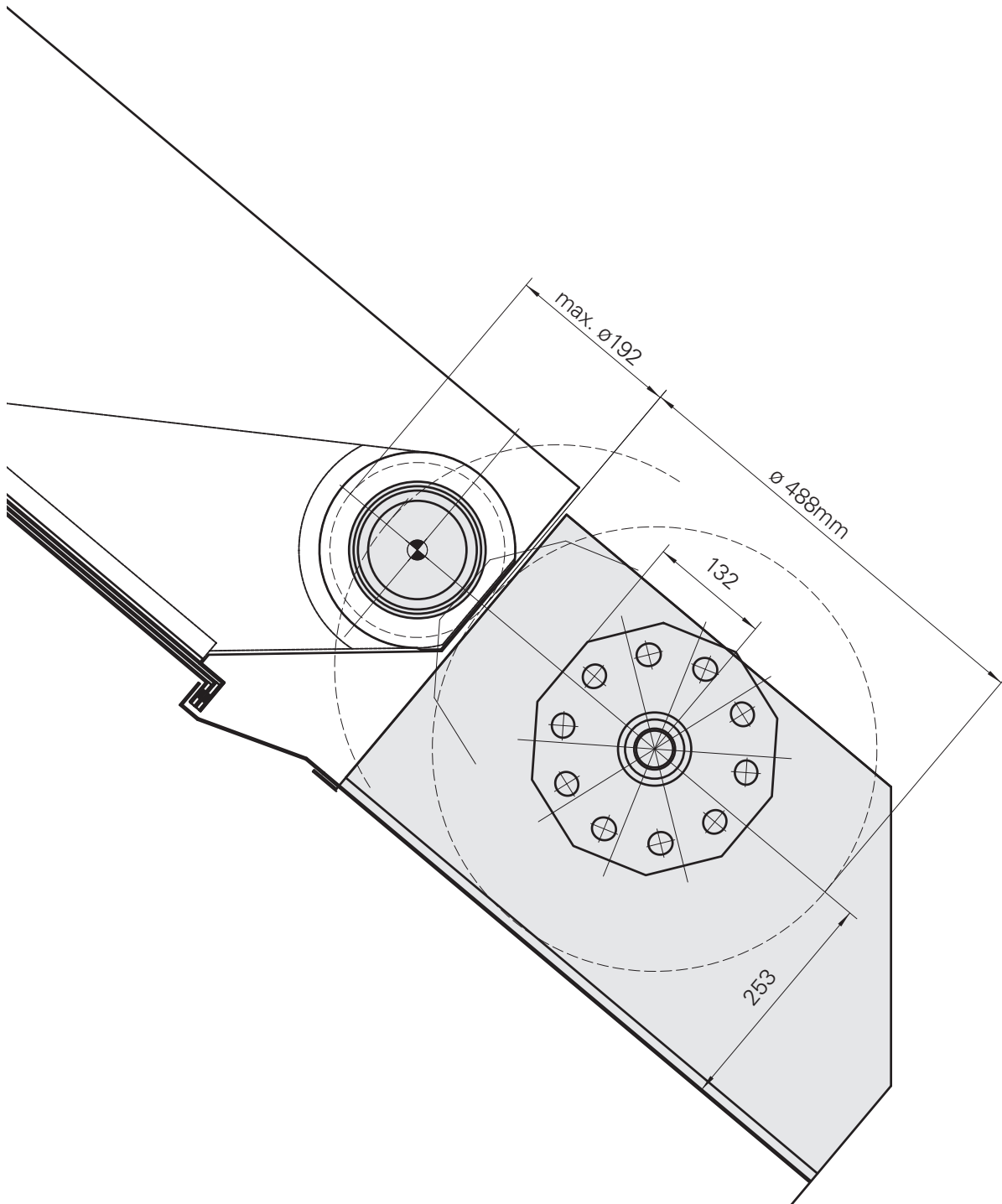
Werkzeugaufnahme VDI 30



Arbeitsraum TNC65

Revolver 2


Werkzeugaufnahme VDI 30

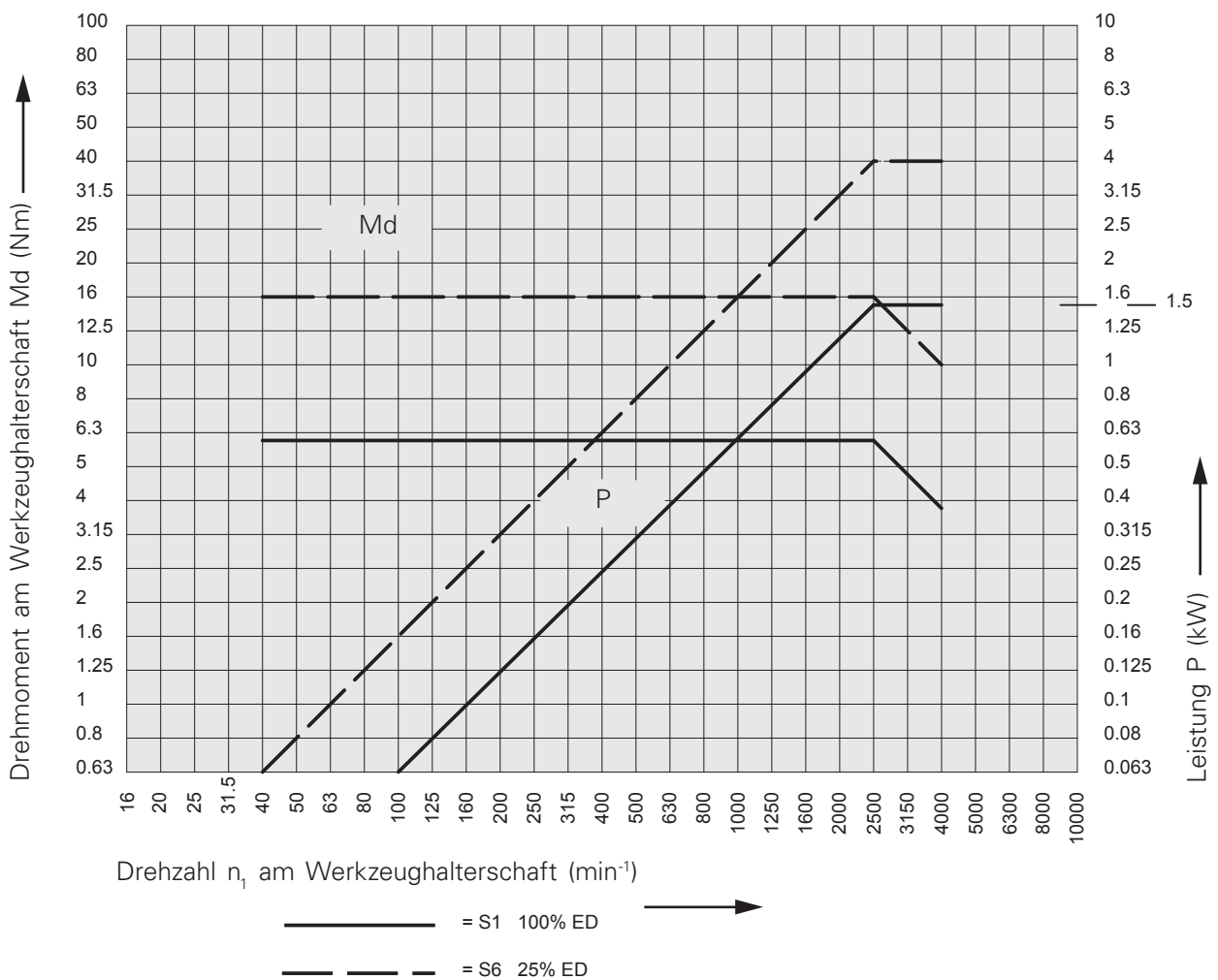


Leistungsdiagramm

Angetriebene Werkzeuge

Drehzahlbereich 0-4000min⁻¹

 Hinweise zur Benutzung des Diagramms siehe Kapitel Technische Information.



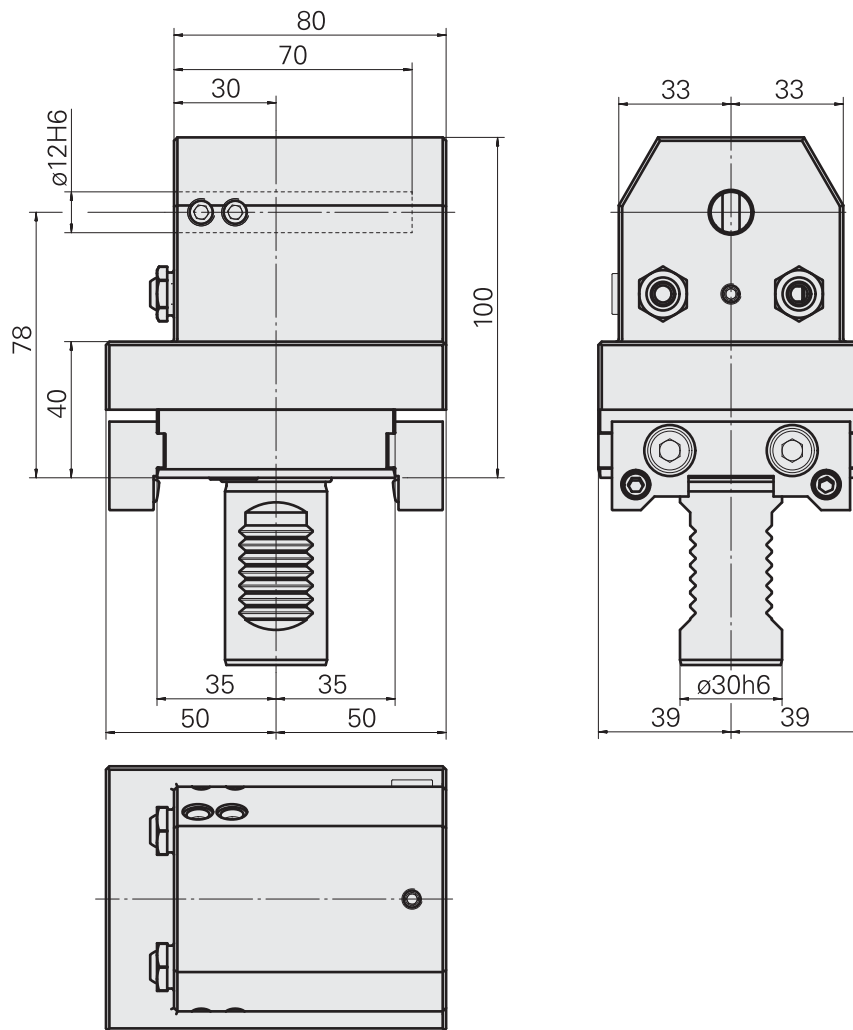
Werkzeughalter feststehend
Schaft VDI 30

Bohrhalter

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	DIN 1835 B/E D12
Kühlung	außen und innen, p_{max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	78 / - / 30 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W94280.21--
Buchse	993112.----
Buchse*	W67530.0824
Düse*	W67500.3208
Hohlschraube*	W67530.0818



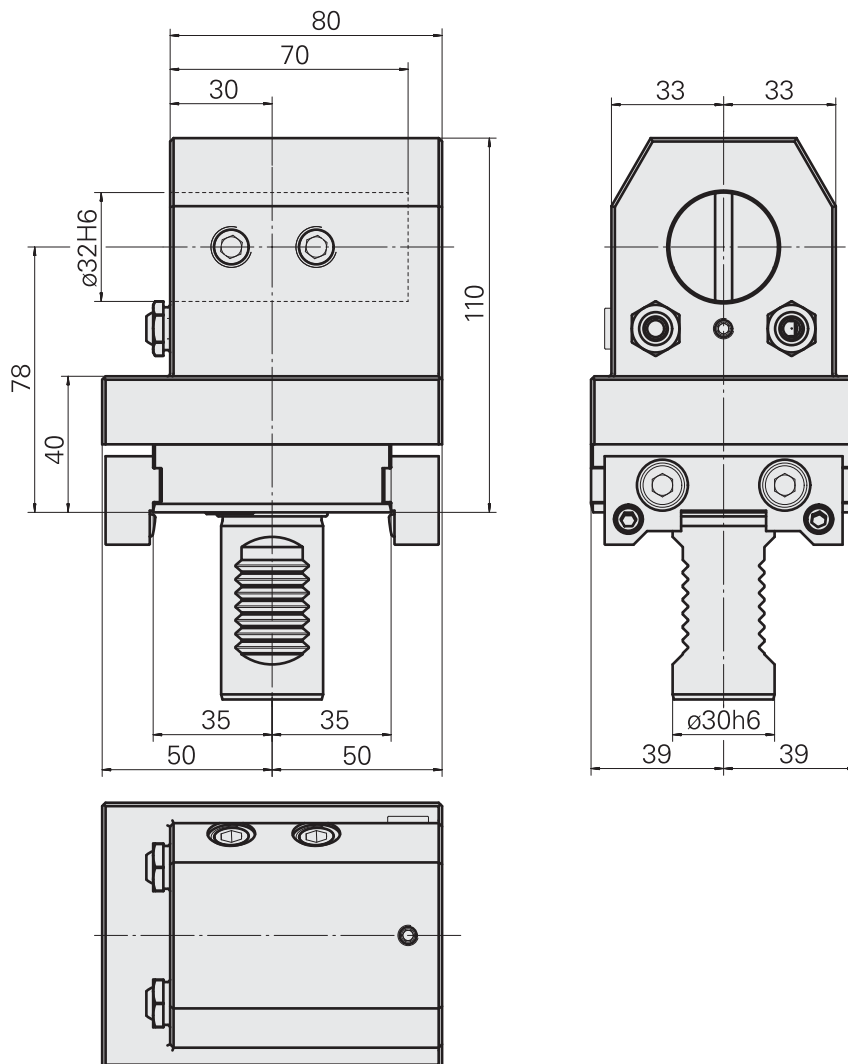
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	DIN 1835 B/E D32
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	78 / - / 30 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W63220.02--
Buchse	W63221.40--
Reduzierhülse	W9990097
Reduzierhülse	W9990098
Reduzierhülse	W9990099
Spannbuchse	993132.----
Buchse*	W67530.0824
Düse*	W67500.3208
Hohlschraube*	W67530.0818



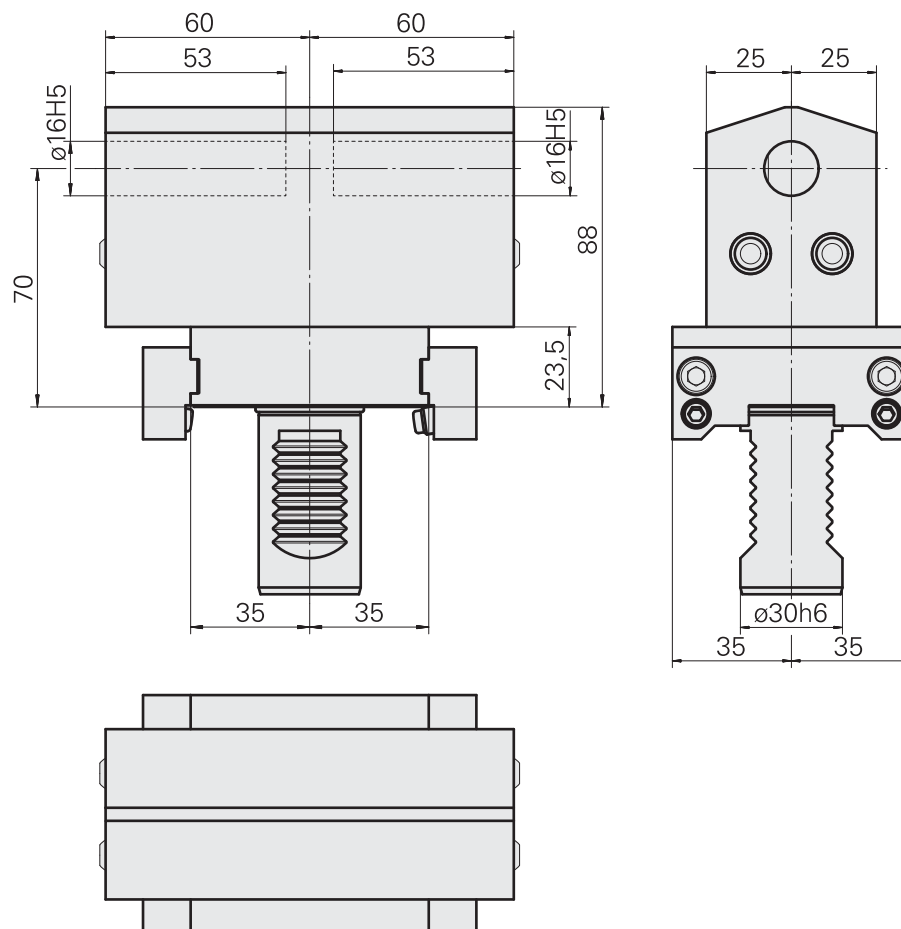
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D16
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 60 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W67511.04--
Buchse	W95280.215-
Düse*	322092
Buchse*	322093
Dichtring*	322089
Druckfeder*	322091



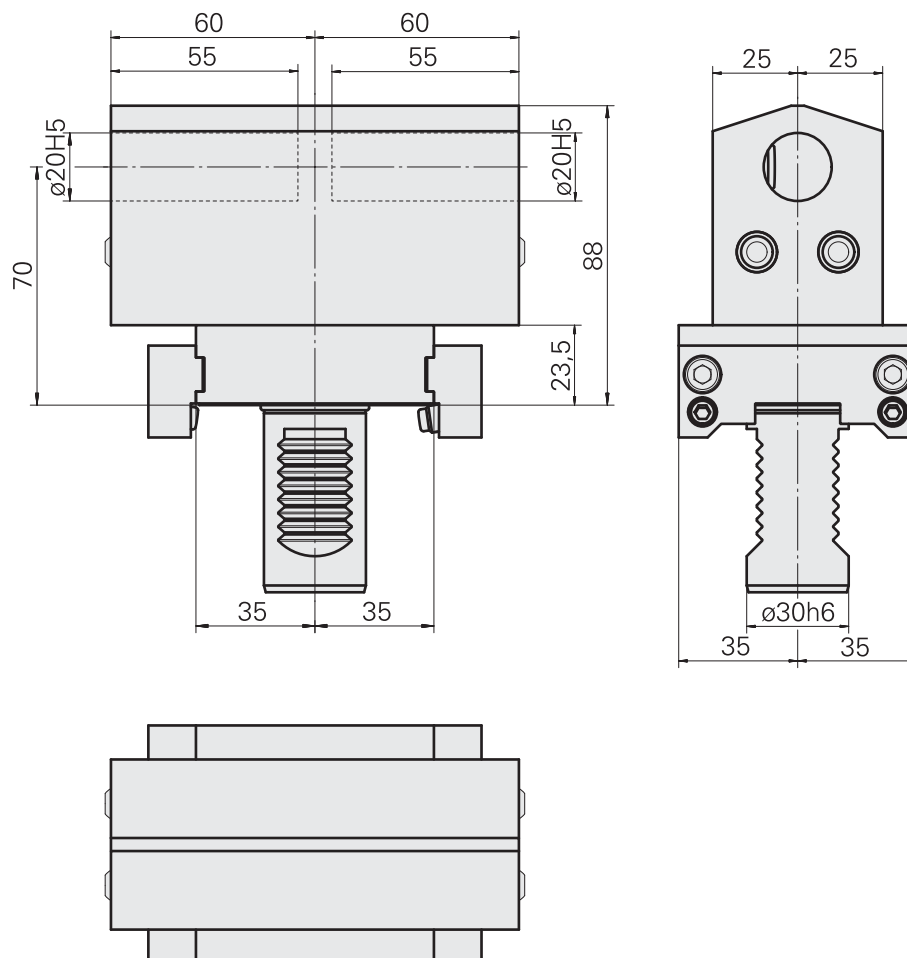
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D20
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 60 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W62220.01--
Buchse	W68510.04--
Büchse	993120.----
Buchse	W37610.2012
Buchse	W95280.115-
Düse*	322092
Buchse*	322093
Dichtring*	322089
Druckfeder*	322091



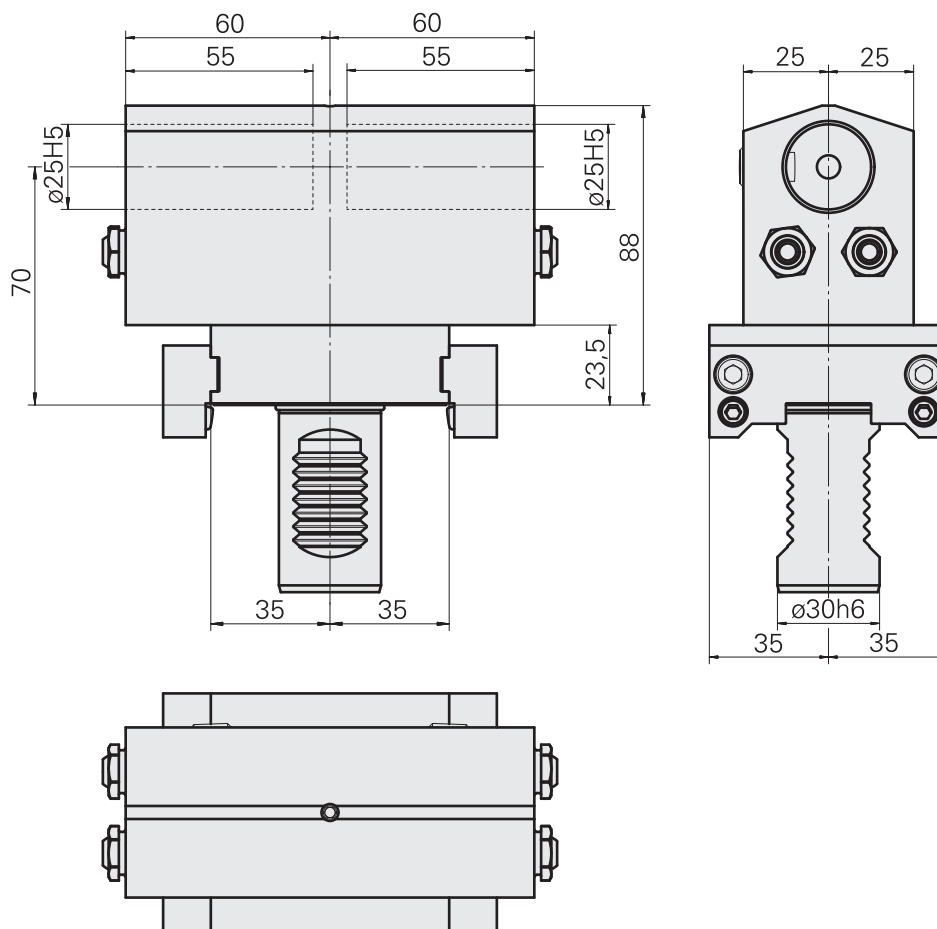
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D25
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 60 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W62221.41--
Buchse	993125.----
Druckstück	993825.----
Buchse*	W67530.0824
Hohlschraube*	W67530.0818
Düse*	W67500.3208



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter, zweifach

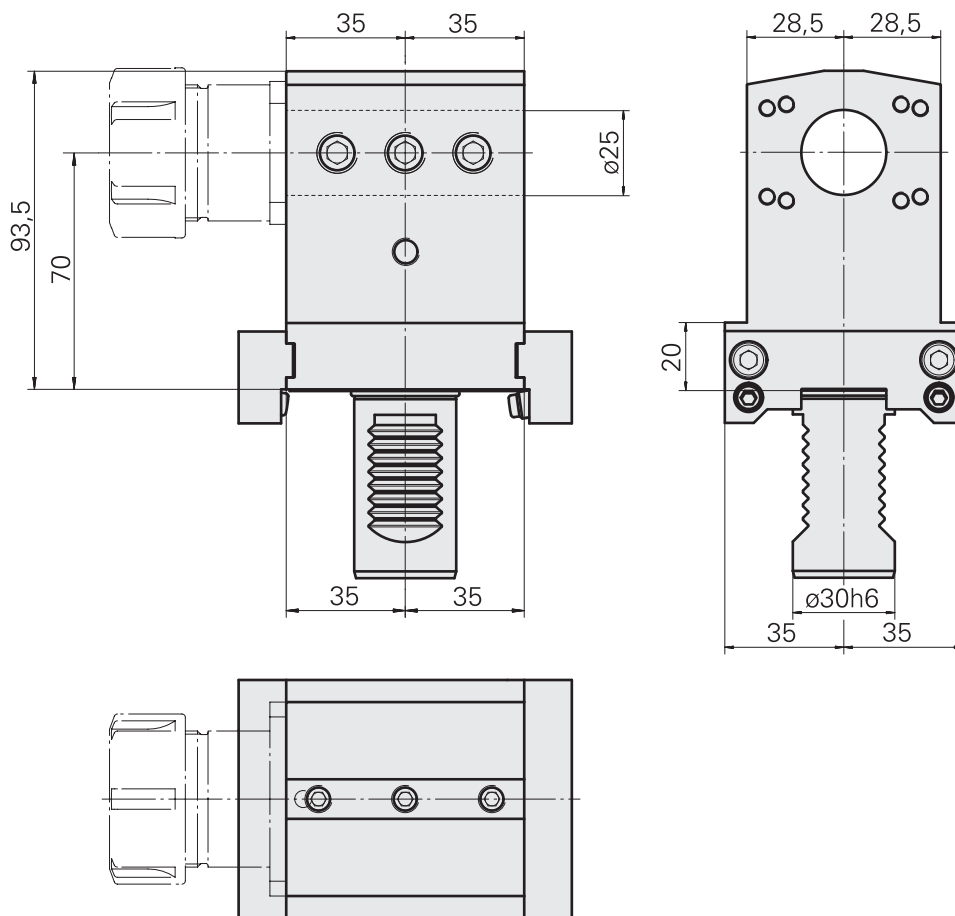
Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D25
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 35 mm

Passende Module

Aufnahme	W9990706
Aufnahme	W9990707

Passendes Zubehör

Schwenkverschraubung*	314431
Schelle*	314439
Druckfeder*	314440



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter

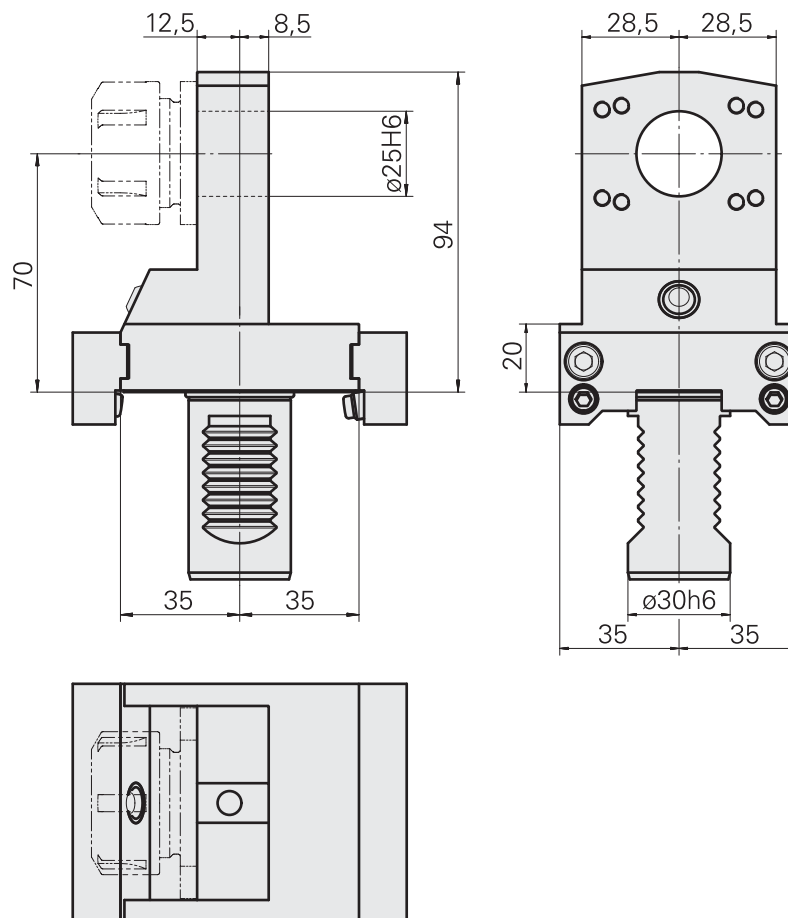
Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D25
Kühlung	außen und innen, p_{\max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 12,5 mm

Passende Module

Aufnahme	W9990706
Aufnahme	W9990707

Passendes Zubehör

Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Buchse*	322093
Düse*	322092



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Aufnahme

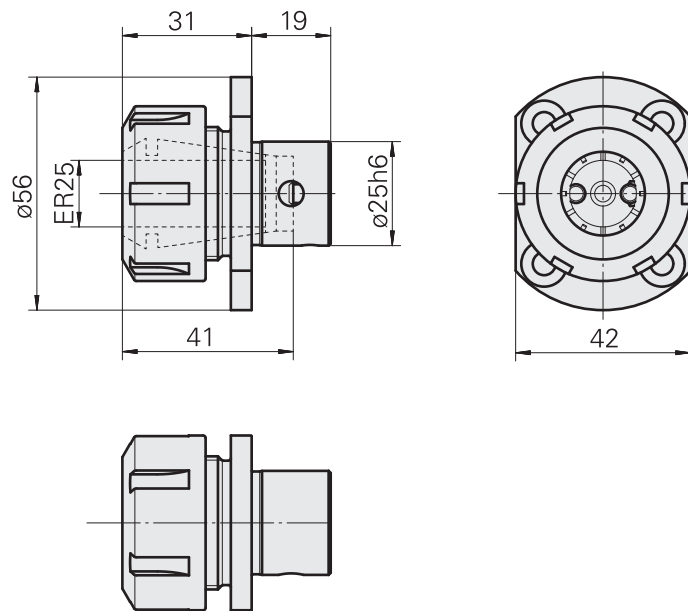
Schaft	–
Fixierung	–
Aufnahme	ER 25
Kühlung	–
X / Y / Z	32 / – / – mm

Passende Basishalter

Bohrhalter	W1340069
Bohrhalter	W1340068

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Spannmutter*	901939.0251
Schlüssel	490219.0251



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Aufnahme

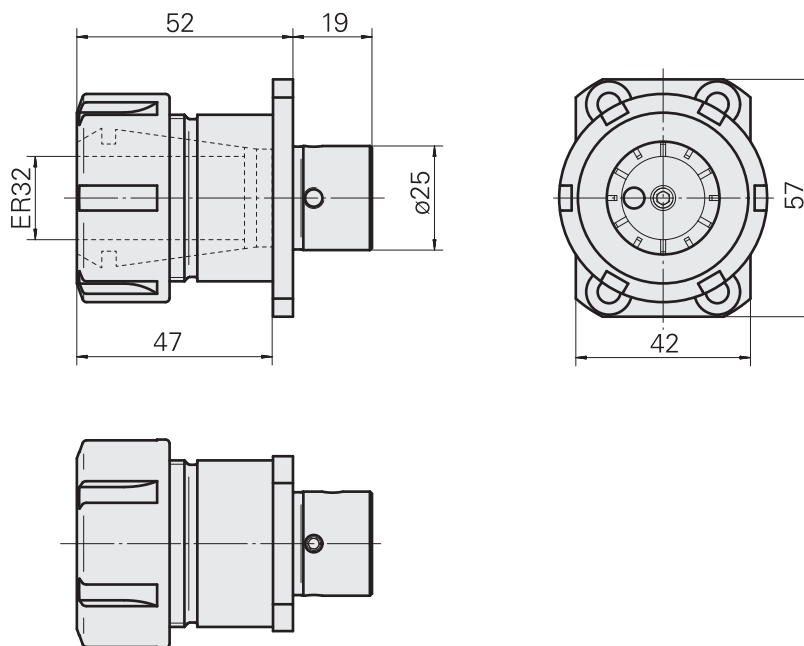
Schaft	–
Fixierung	–
Aufnahme	ER 32
Kühlung	–
X / Y / Z	52 / – / – mm

Passende Basishalter

Bohrhalter	W1340069
Bohrhalter	W1340068

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.6---
Gewindebohrzange	3242--
Gewindebohrzange	WZ9990.9509F
Schrumpfspannzange	W999068-
Spannmutter*	901939.0321
Schlüssel	490219.0321



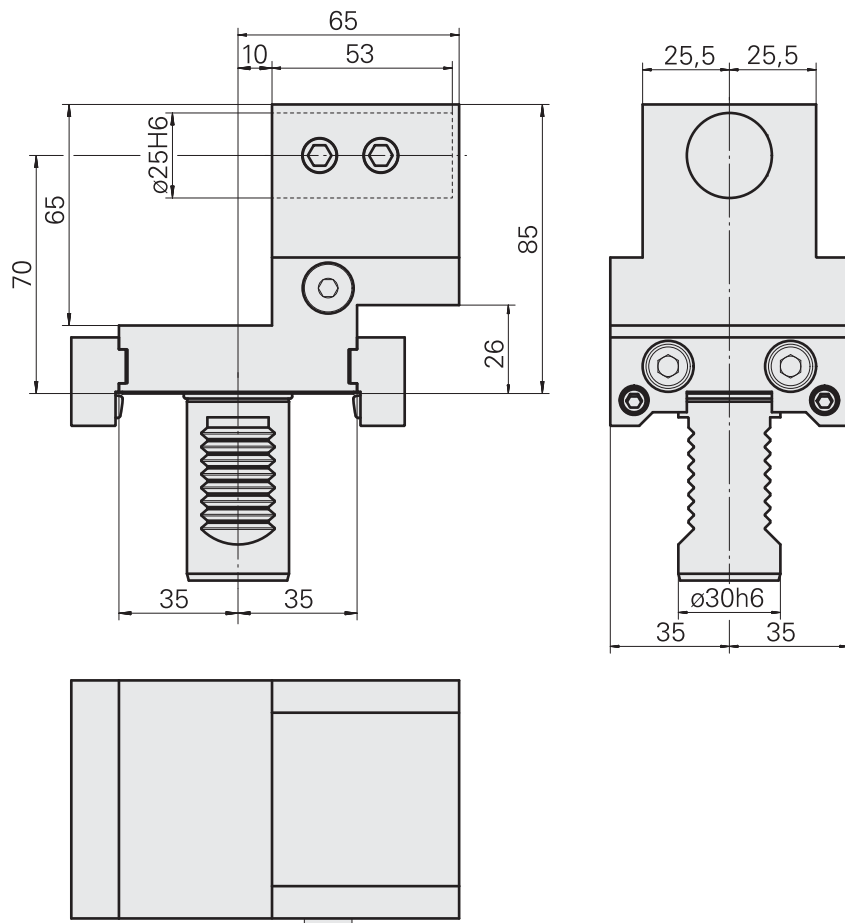
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohrhalter

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	D25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / -10 mm

Passendes Zubehör

Buchse	W62221.41--
Schwenkverschraubung*	319562



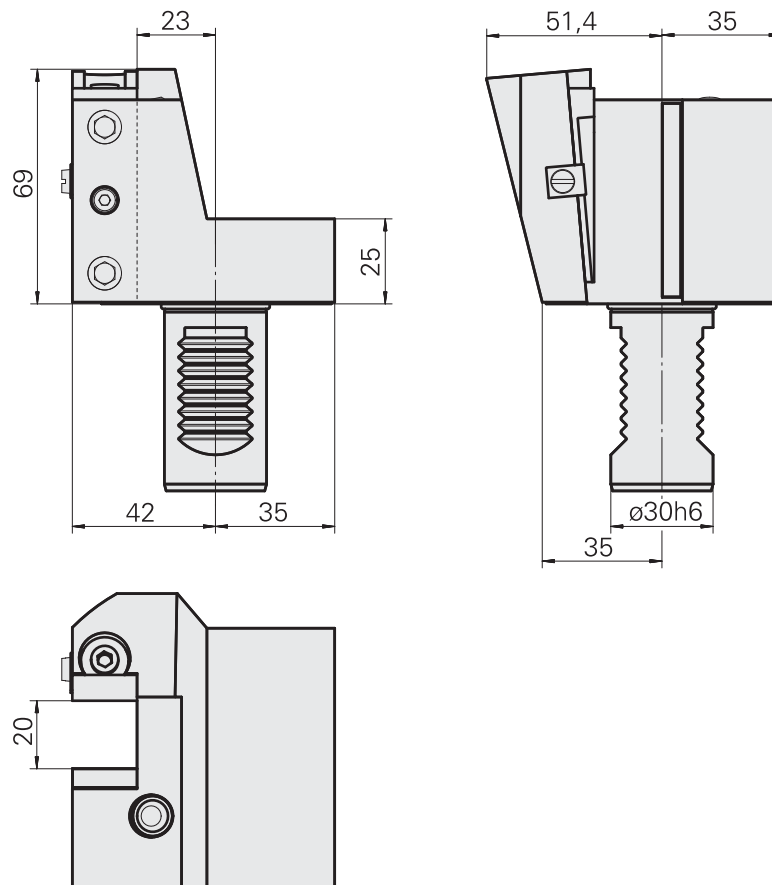
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, vertikal einstellbar

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	69 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Buchse*	322093
Düse*	322092



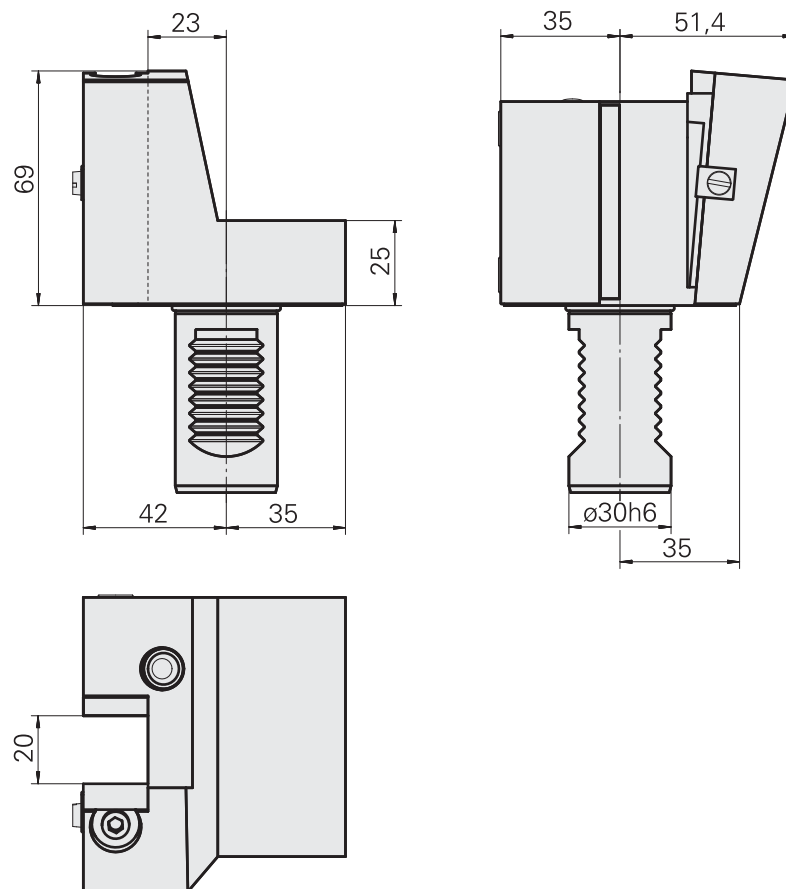
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, vertikal einstellbar

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	69 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Buchse*	322093
Düse*	322092
Dichtring*	322089



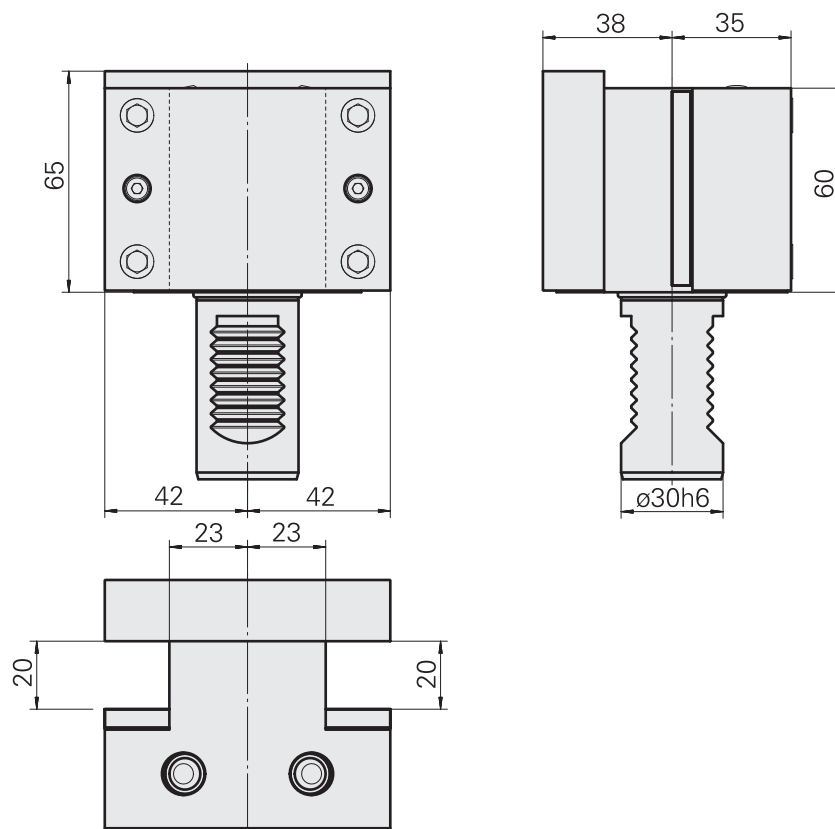
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	65 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Buchse*	322093
Düse*	322092



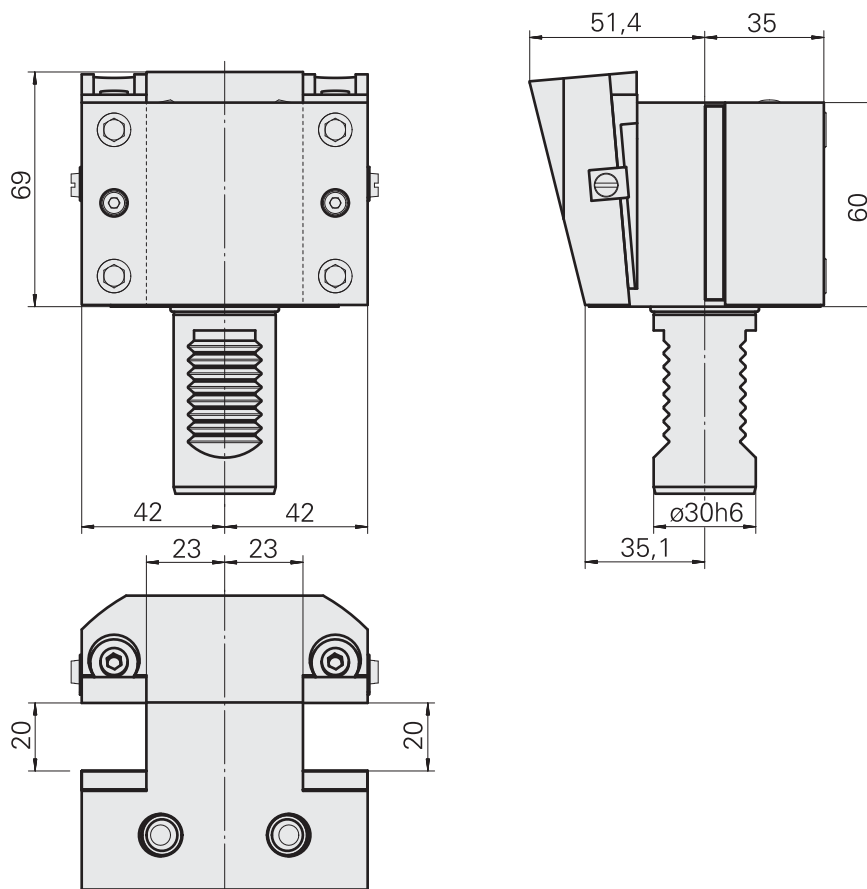
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, vertikal einstellbar, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	69 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Buchse*	322093
Düse*	322092



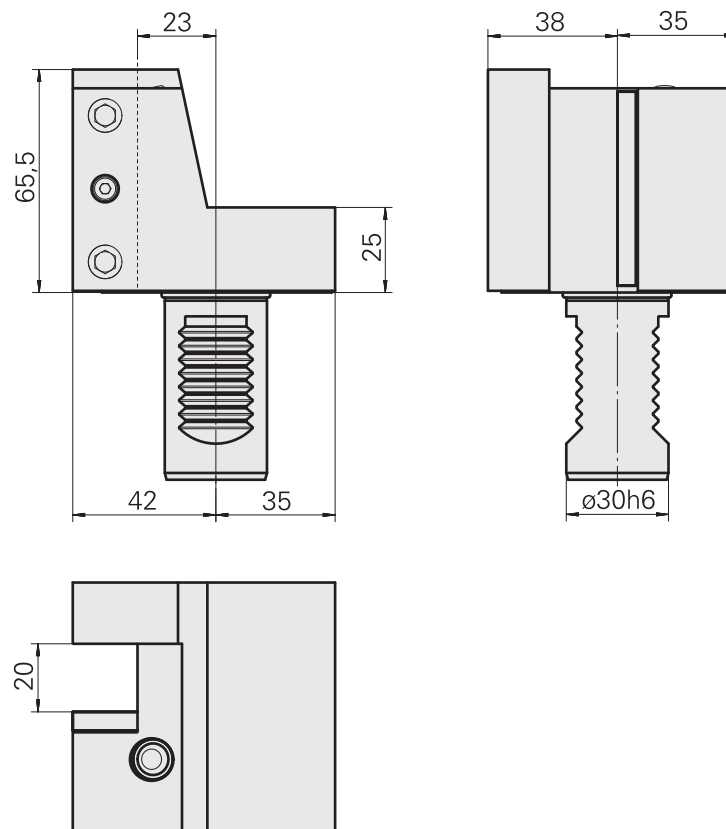
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, Form C1/C4

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	65 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Düse*	322092
Buchse*	322093



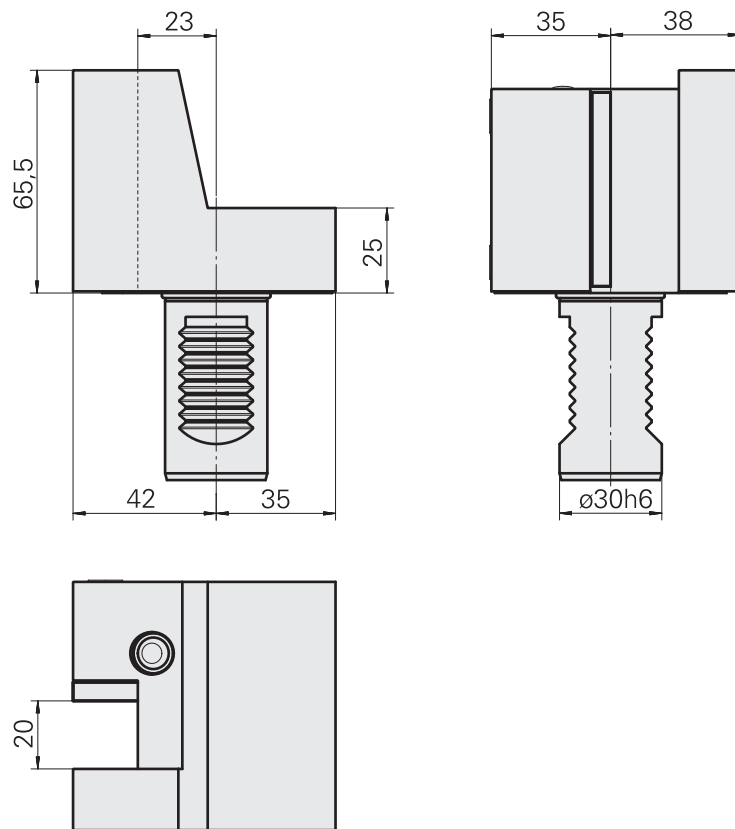
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, Form C2/C3

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	65 / – / 42 mm

Passendes Zubehör

Winkel	W63300.0010
Winkel	W63300.0020
Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Buchse*	322093
Düse*	322092



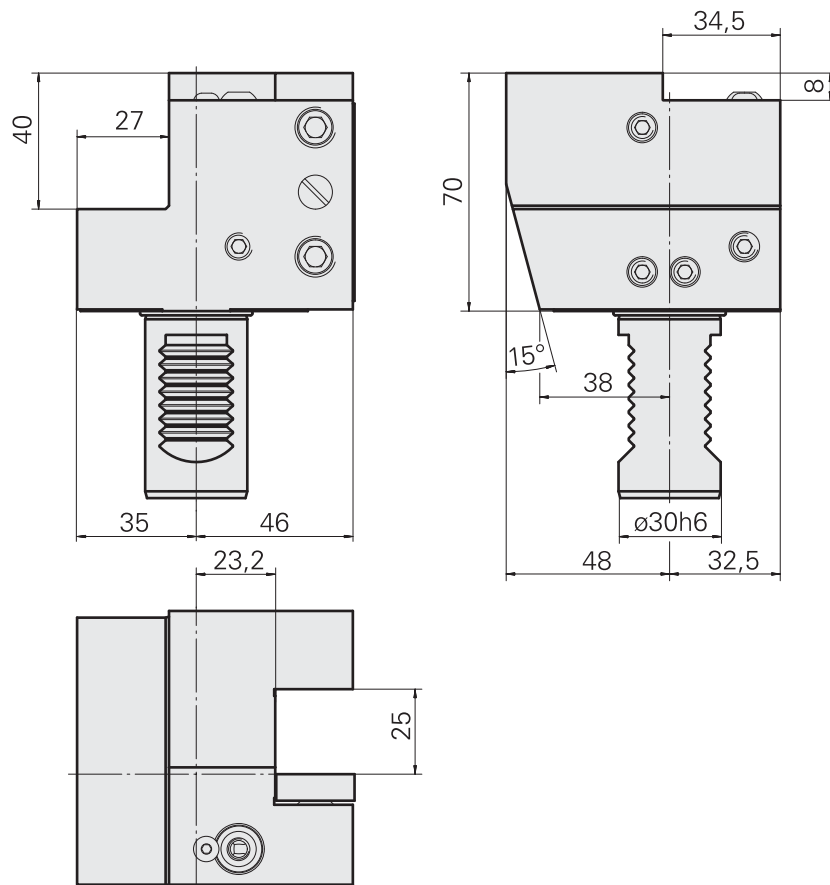
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, Form C2/C3

Schaft	VDI 30
Fixierung	keine
Aufnahme	Vierkant 25x25
Kühlung	außen, p_{\max} 40 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 46 mm

Passendes Zubehör

Düse*	474550.0121
Linsensenkschraube*	410232.0406



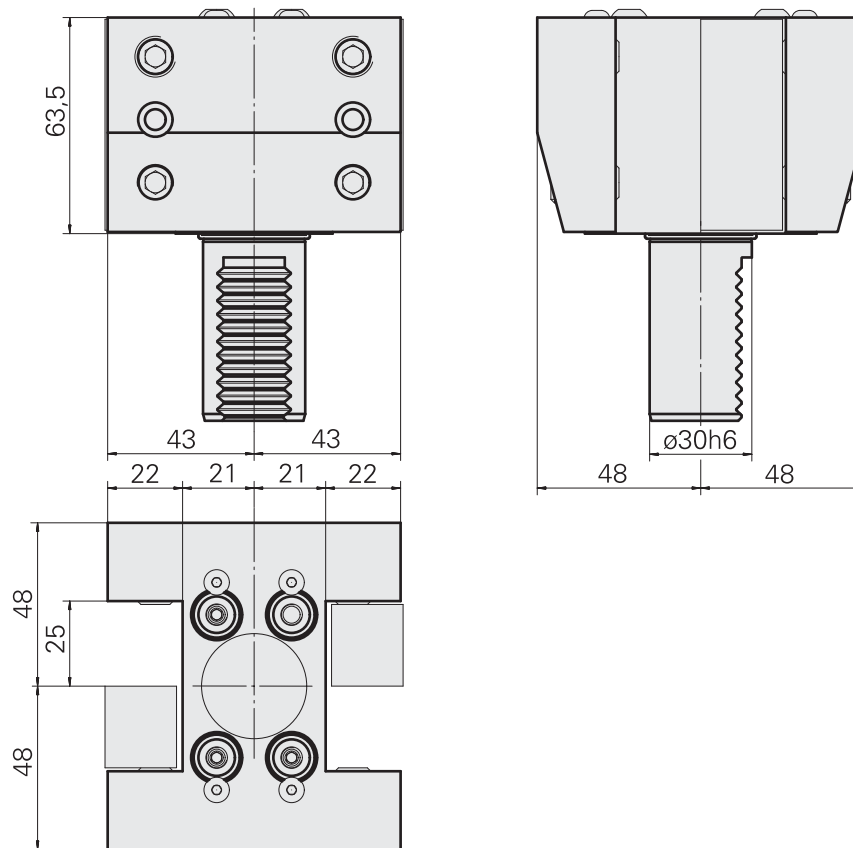
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, zweifach

Schaft	VDI 30
Fixierung	keine
Aufnahme	Vierkant 25x25
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	nein
X / Y / Z	64 / - / 43 mm

Passendes Zubehör

Düse*	W67500.3208
Senkschraube*	410360.0410



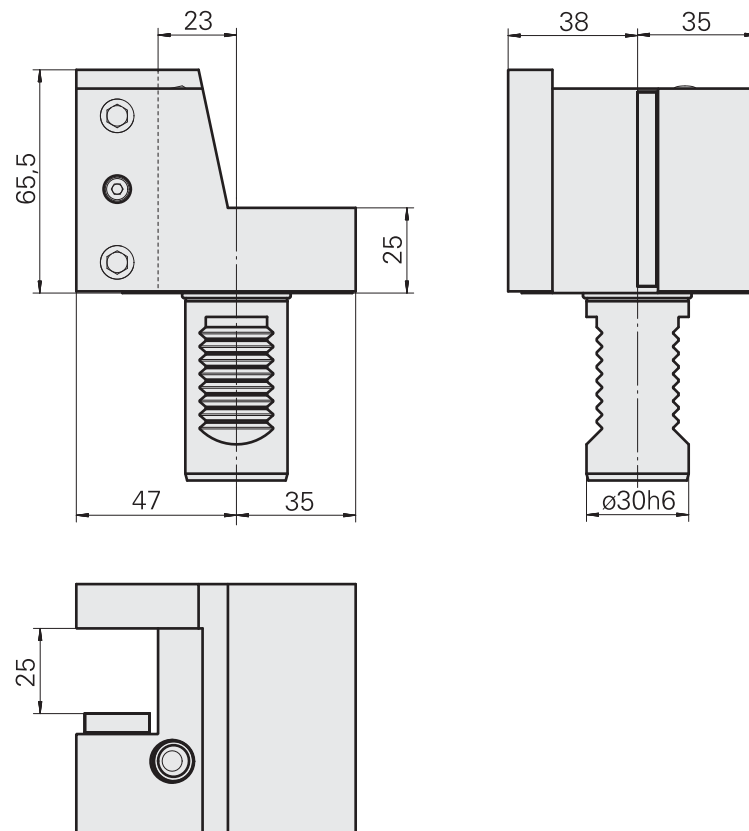
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, Form C1/C4

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Vierkant 25x25
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	65 / – / 47 mm

Passendes Zubehör

Druckfeder*	322091
Dichtring*	322089
Düse*	322092
Buchse*	322093



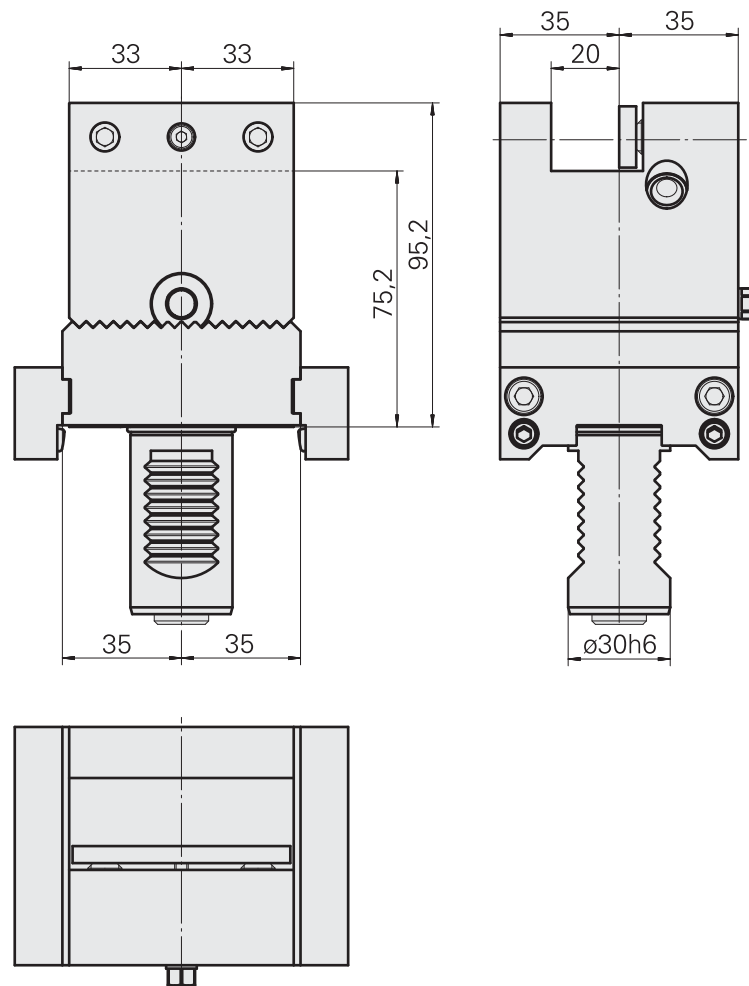
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Drehhalter, vertikal einstellbar

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	Vierkant 20x20
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	95 / - / 33 mm

Passendes Zubehör

Buchse*	322093
Druckfeder*	322091
Düse*	322092



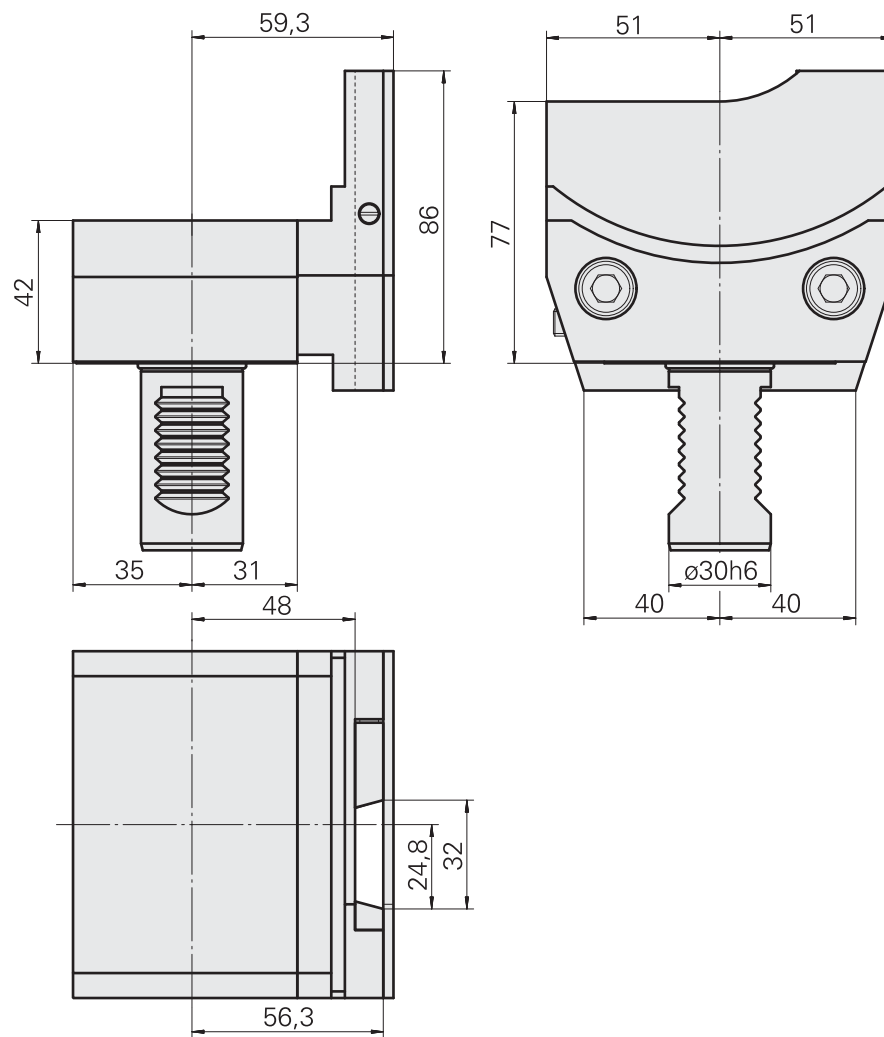

* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Stechhalter, vertikal einstellbar

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Trapez 32x8
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	86 / – / 59,5 mm

Passendes Zubehör

Rohr* 776354


 Nur für Rechtslauf!

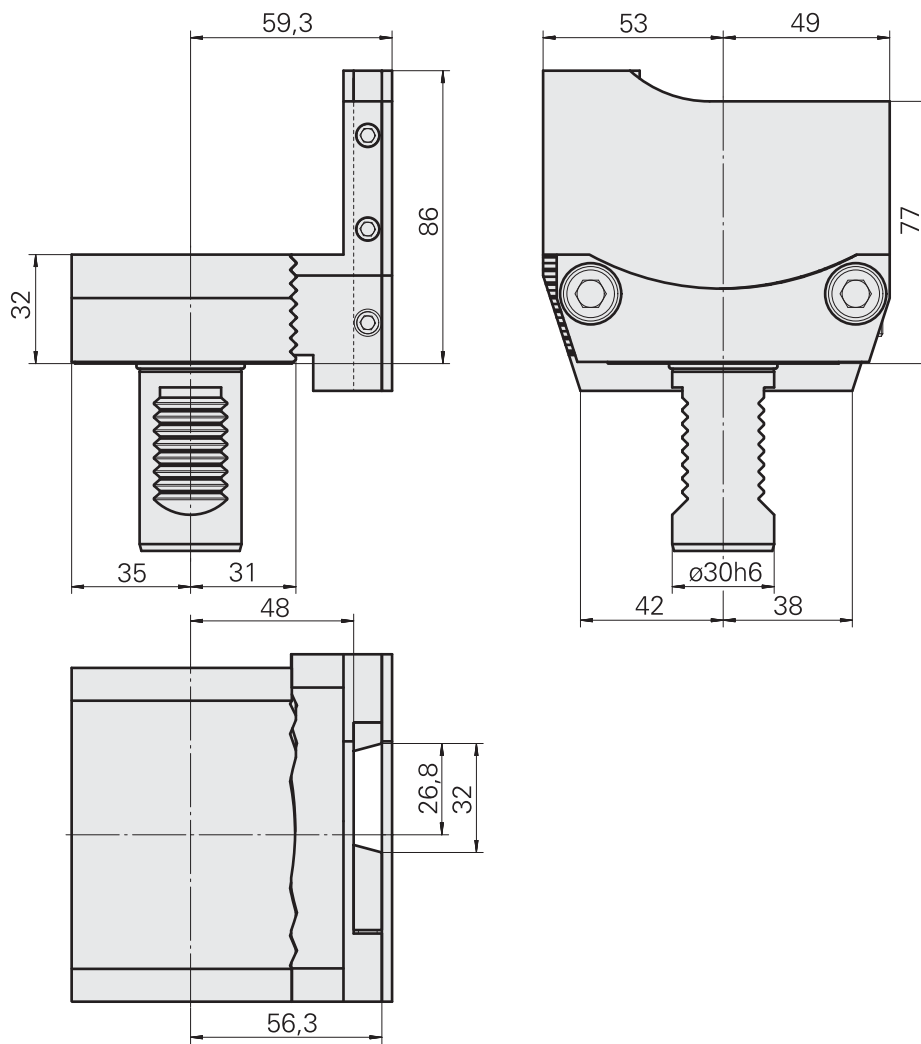
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Stechhalter, vertikal einstellbar

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Aufnahme	Trapez 32x8
Kühlung	außen, p_{\max} 20 bar
180° wendbar	ja
X / Y / Z	86 / – / 59,5 mm

Passendes Zubehör

Rohr*	776354
-------	--------

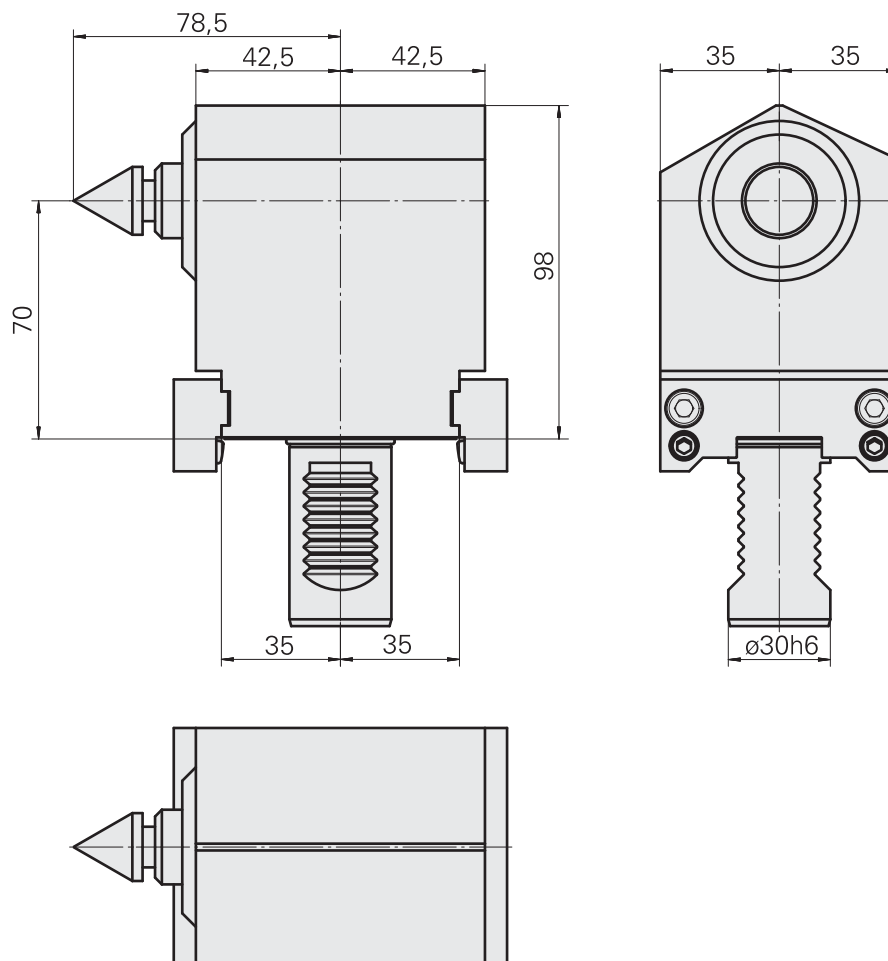



Nur für Linkslauf!

* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Spitzenführhalter

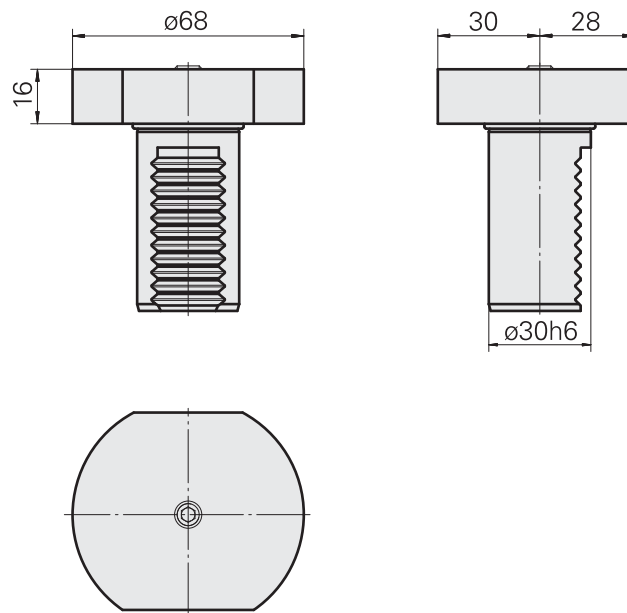
Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Aufnahme	–
Kühlung	–
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / – / 78,5 mm




 Max. Federweg = 3,12 mm
 Kraft bei 1 mm = 800 N
 Max. Kraft = 3100 N
 Rundlauf = 0,005 mm
 Max. Drehzahl = 6.300 1/min

Verschlussstopfen

Schaft	VDI 30
Fixierung	keine
Aufnahme	–
Kühlung	–
180° wendbar	nein
X / Y / Z	16 / – / – mm



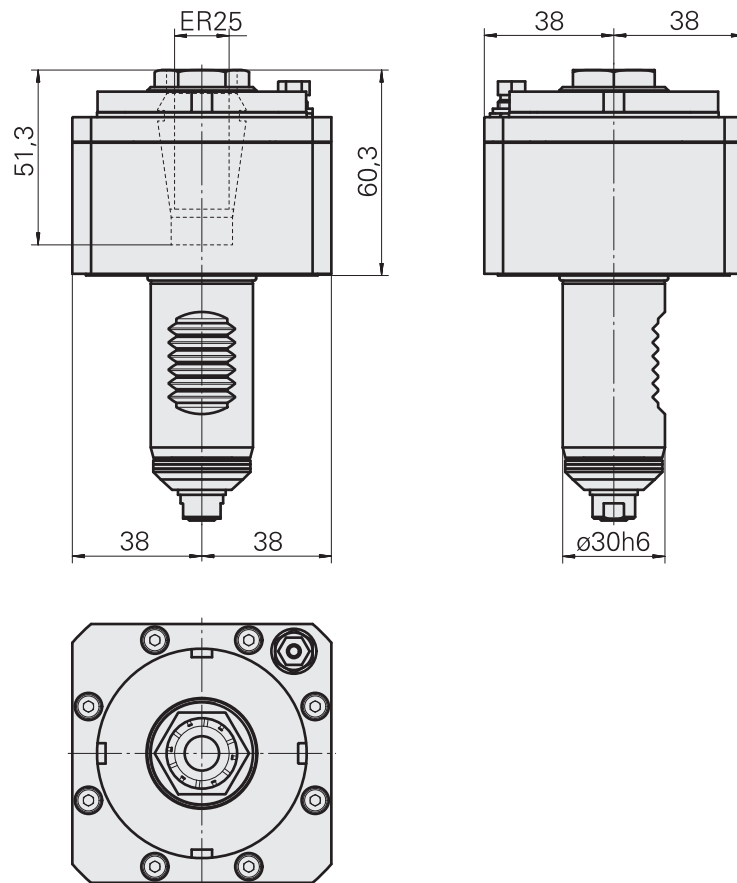
Werkzeughalter angetrieben
Schaft VDI 30

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	–
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 40 bar
Übersetzung	1:1 (1)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	nein
X / Y / Z	60 / – / 0 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Anschlussstück*	314420
Überwurfschraube*	314423
Kegelring*	314422



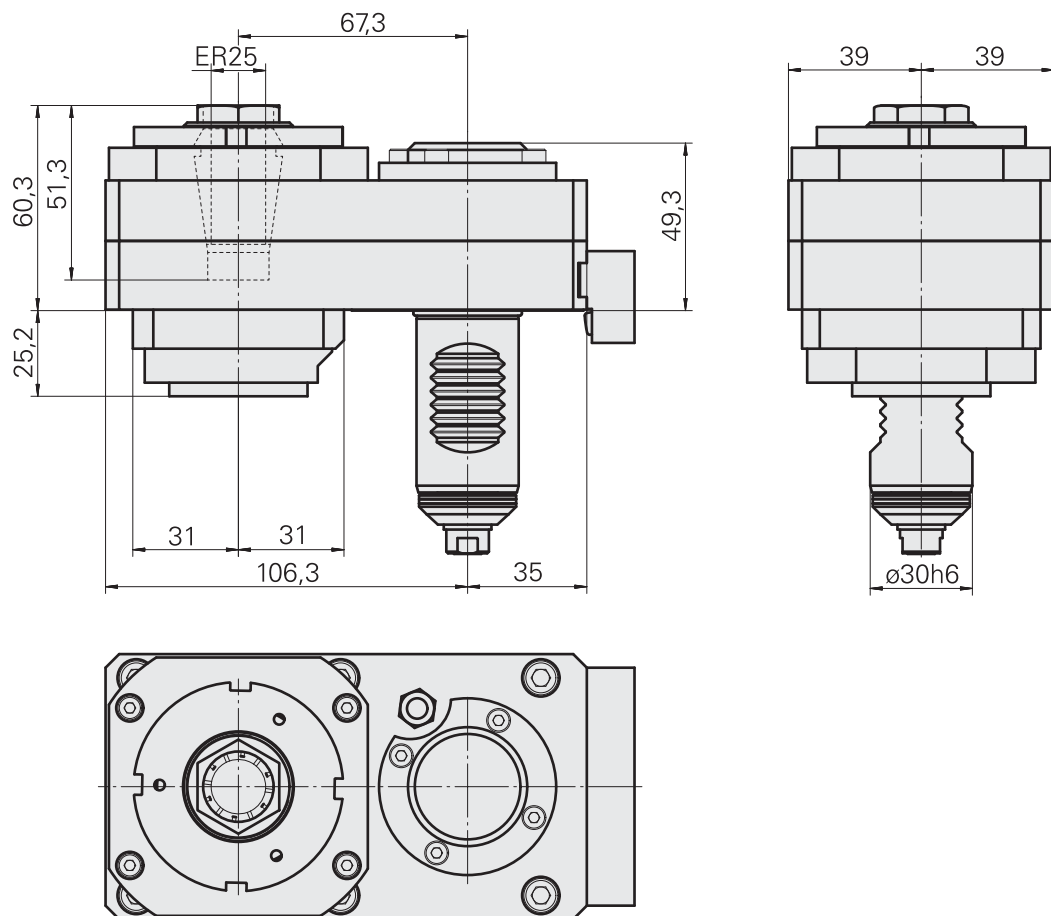
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 40 bar
Übersetzung	3:1 (3)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	49,1 / - / 67,5 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Spannmutter*	323610
Kegelring*	314739
Überwurfschraube*	314740
Rohr*	774895



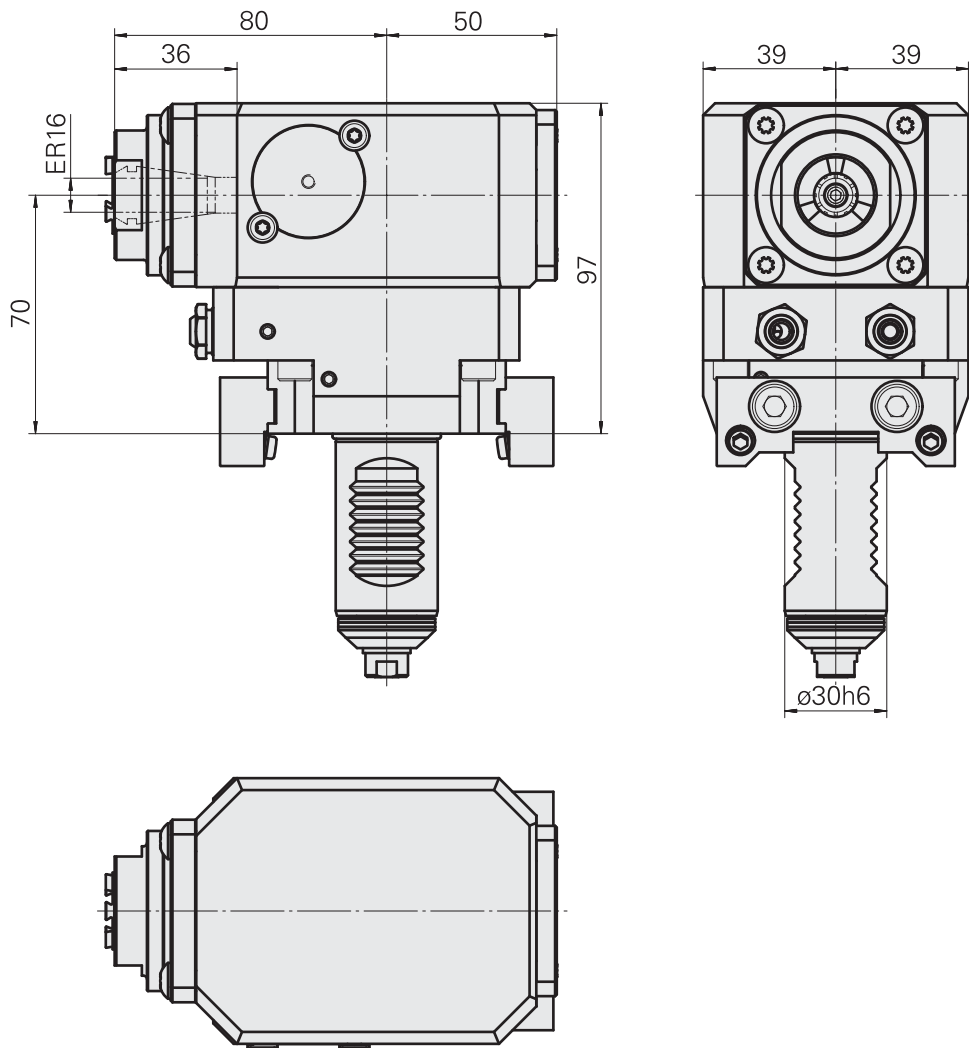
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohreinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 16
Kühlung	außen, optional innen, p_{max} 80 bar
Übersetzung	1:3 (0,333)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 80 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.1---
Spannzange	W99903--
Gewindebohrzange	3230--
Gewindebohrzange	WZ9990.9506F
Schrumpfspannzange	W999065-
Spannmutter*	901939.5161
IK-Aufsatz bis 160bar	W9990284
IK-Aufsatz bis 80bar	W9990290
Buchse*	W67530.0824
Hohlschraube*	W67530.0818
Düse*	W67500.3208
Schlüssel	490219.3161



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohreinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 20
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:2 (0,5)
Drehrichtung	entgegen der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / – / 39 mm

Keine Abbildung verfügbar!

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, optional innen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1 (1)
Drehrichtung	entgegen der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	78 / - / 64 mm

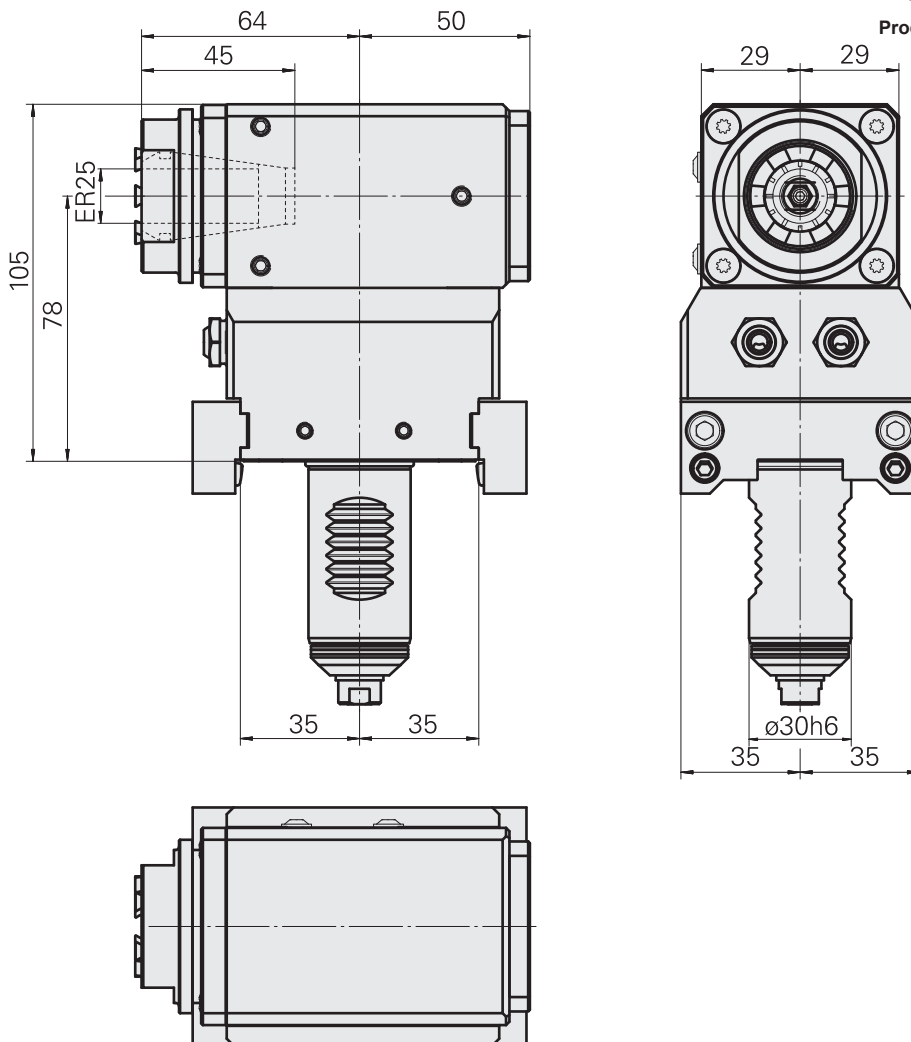
Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Spannmutter	901939.5251
IK-Aufsatz bis 160bar	W9990284
IK-Aufsatz bis 80bar	W9990290
Düse*	W67500.3208
Hohlschraube*	W67530.0818
Buchse*	W67530.0824
Schlüssel	490219.3251

Weitere Dokumente

Produktthinweis

[W9800008de](#)



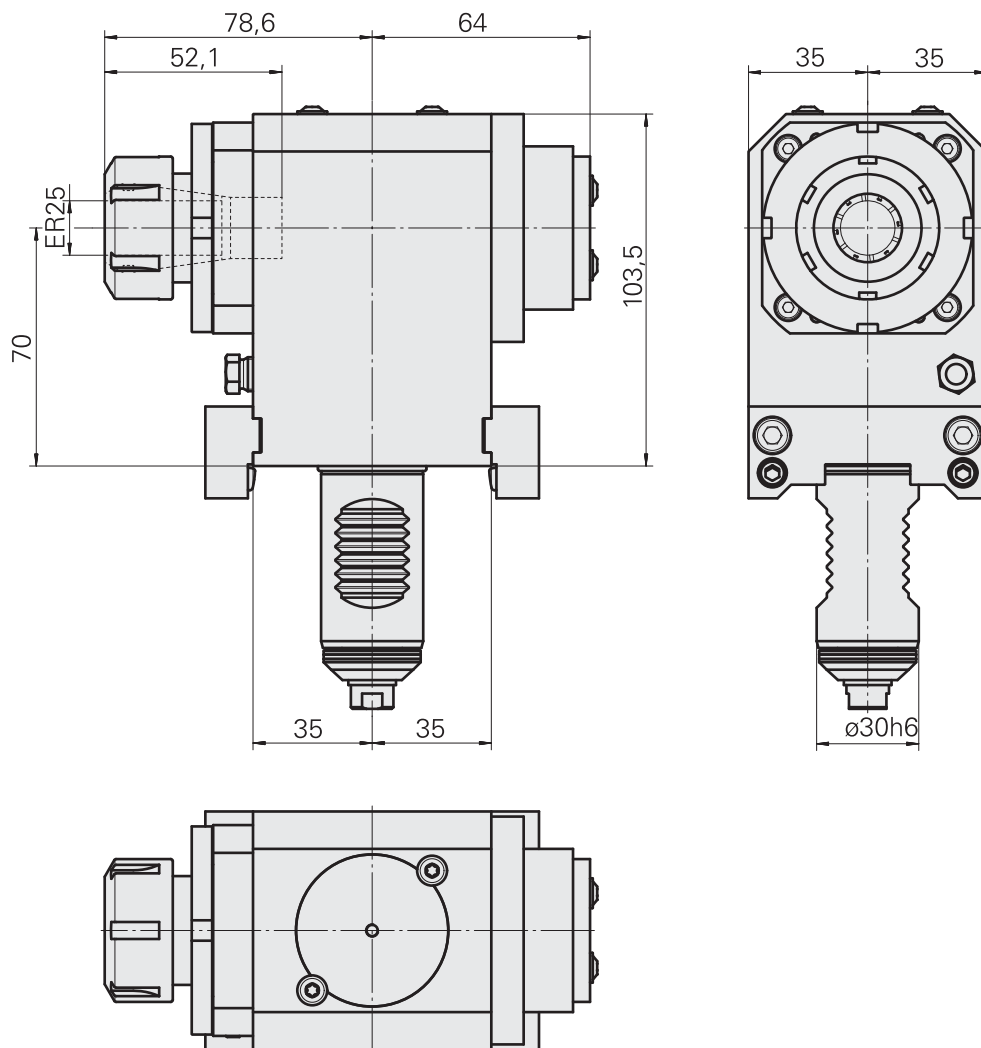
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	3:1 (3)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 78 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspanzange	W999067-
Spannmutter*	901939.0251
Überwurfschraube*	314740
Kegelring*	314739
Rohr*	774844
Schlüssel	490219.0251



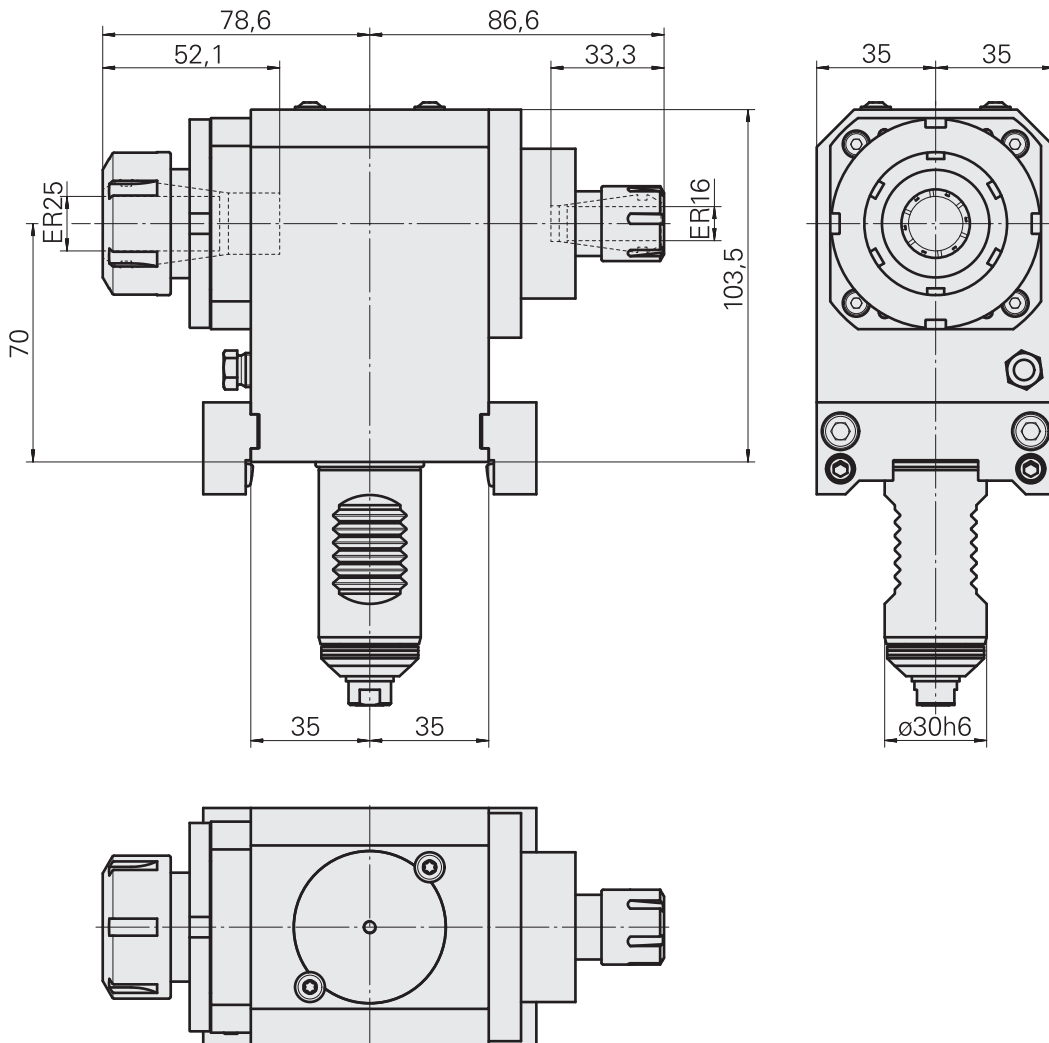
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER16/ER25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1 (1)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 83 + 78 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Spannzange	W99903--
Spannzange	901930.1---
Gewindebohrzange	3230--
Gewindebohrzange	WZ9990.9506F
Schrumpfspannzange	W999065-
Spannmutter*	901939.0251
Spannmutter*	901939.6161
Kegelring*	314739
Überwurfschraube*	314740
Rohr*	774844
Schlüssel	490219.0251
Schlüssel	490219.2161



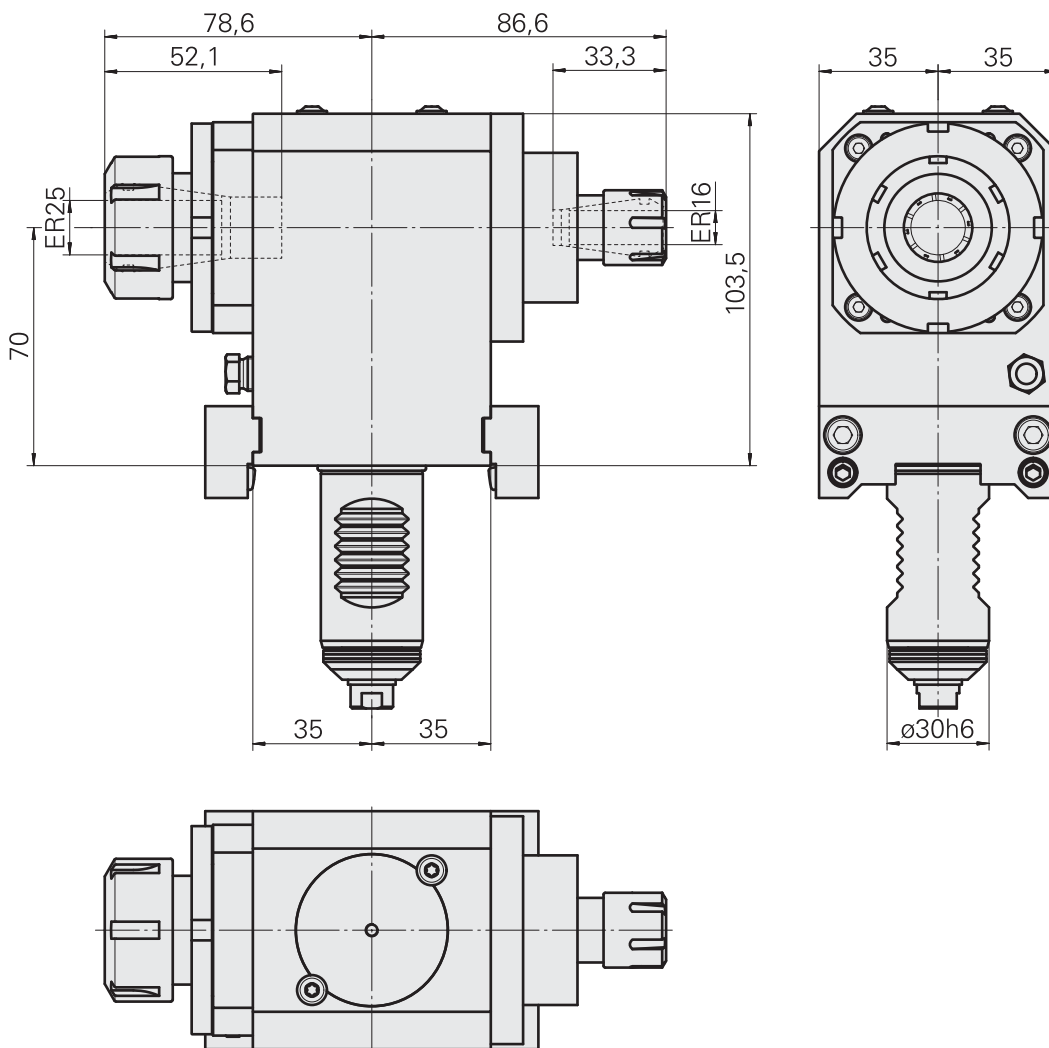
* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Fräseinheit

Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER16/ER25
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	3:1 (3)
Drehrichtung	gleich der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	70 / - / 82 + 78 mm

Passendes Zubehör

Spannzange	901930.3---
Gewindebohrzange	3224--
Gewindebohrzange	WZ9990.9507F
Schrumpfspannzange	W999067-
Spannzange	W99903--
Spannzange	901930.1---
Gewindebohrzange	3230--
Gewindebohrzange	WZ9990.9506F
Schrumpfspannzange	W999065-
Spannmutter*	901939.0251
Spannmutter*	901939.6161
Kegelring*	314739
Überwurfschraube*	314740
Rohr*	774844
Schlüssel	490219.0251
Schlüssel	490219.2161



* Dieser Artikel ist im Lieferumfang enthalten

Bohreinheit

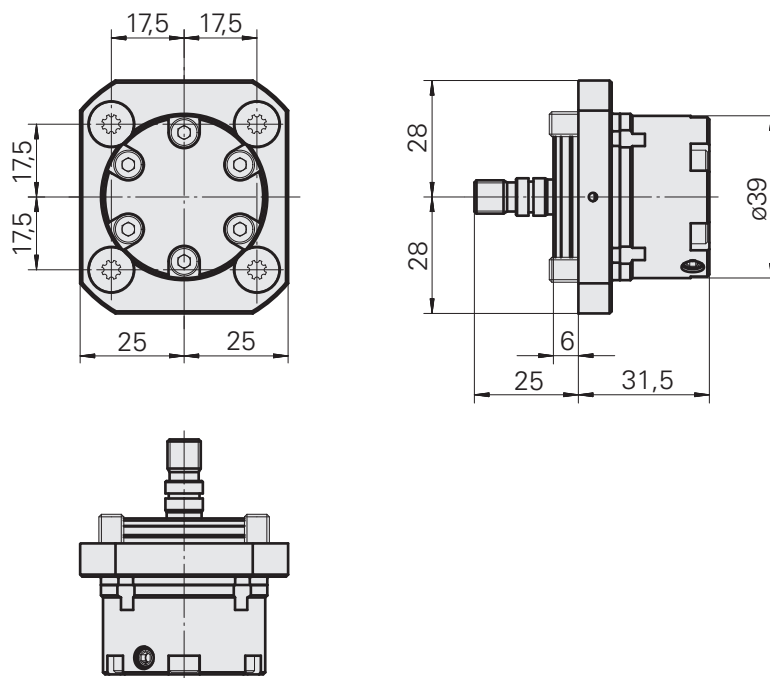
Schaft	VDI 30
Fixierung	TRAUB-Leiste (TNC42/65)
Antrieb	Kegelrad (TNC42/65)
Aufnahme	ER 11
Kühlung	außen, p_{\max} 80 bar
Übersetzung	1:1,88 (0,533)
Drehrichtung	entgegen der Antriebsrichtung
180° wendbar	ja
X / Y / Z	60 / - / - mm

Keine Abbildung verfügbar!

Zubehör
TRAUB TNC65

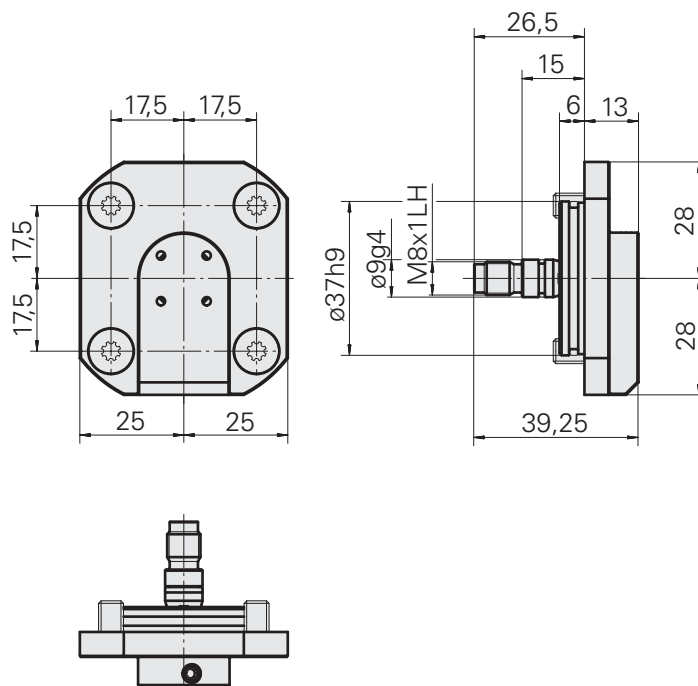
IK-Aufsatz

für innere Kühlschmierstoff-Zuführung, bis 160 bar
trockenlauffähig



IK-Aufsatz

für innere Kühlschmierstoff-Zuführung, bis 80 bar
kein Trockenlauf



Produkthinweise
TRAUB TNC65

Produktionhinweis

Äußere / Innere Kühlschmierstoff-Zuführung

Fräseinheit, Deckel umbaubar in IK 80bar / 160bar

Gewindestifte versetzen

Gültigkeitshinweis

Abbildungen in dem vorliegenden Dokument können von dem gelieferten Produkt abweichen. Irrtümer und Änderungen aufgrund des technischen Fortschritts vorbehalten.

Ein Wort zum Urheberrecht

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt und wurde ursprünglich in deutscher Sprache erstellt. Die Vervielfältigung und Verbreitung des Dokumentes oder einzelner Inhalte ist ohne Einwilligung des Rechteinhabers untersagt und zieht straf- oder zivilrechtliche Folgen nach sich. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG Esslingen 2011

© Copyright by TRAUB Drehmaschinen GmbH & Co. KG Reichenbach 2011

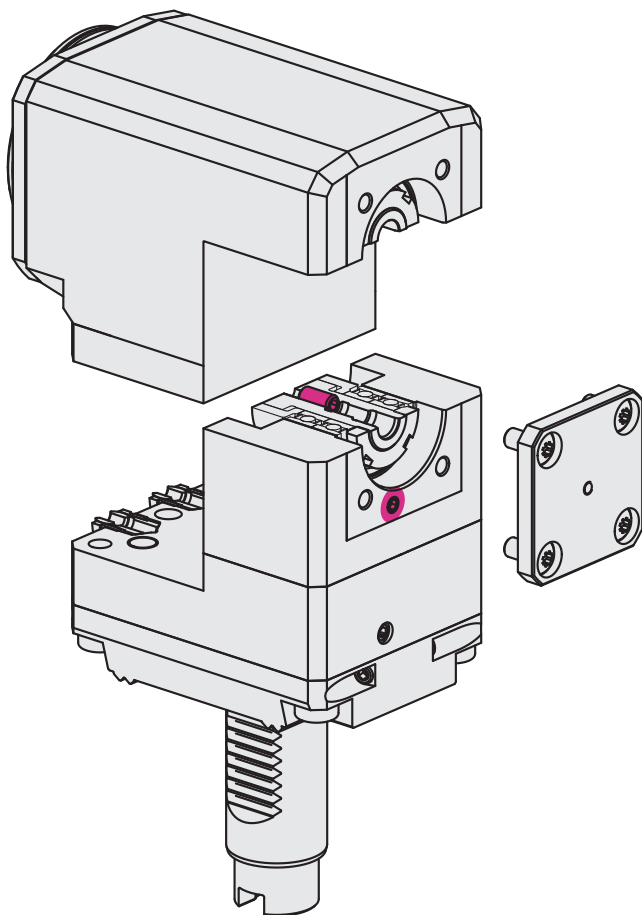
Äußere / Innere Kühlschmierstoff-Zuführung

Fräseinheit, Deckel umbaubar in IK 80bar / 160bar

Gewindestifte versetzen

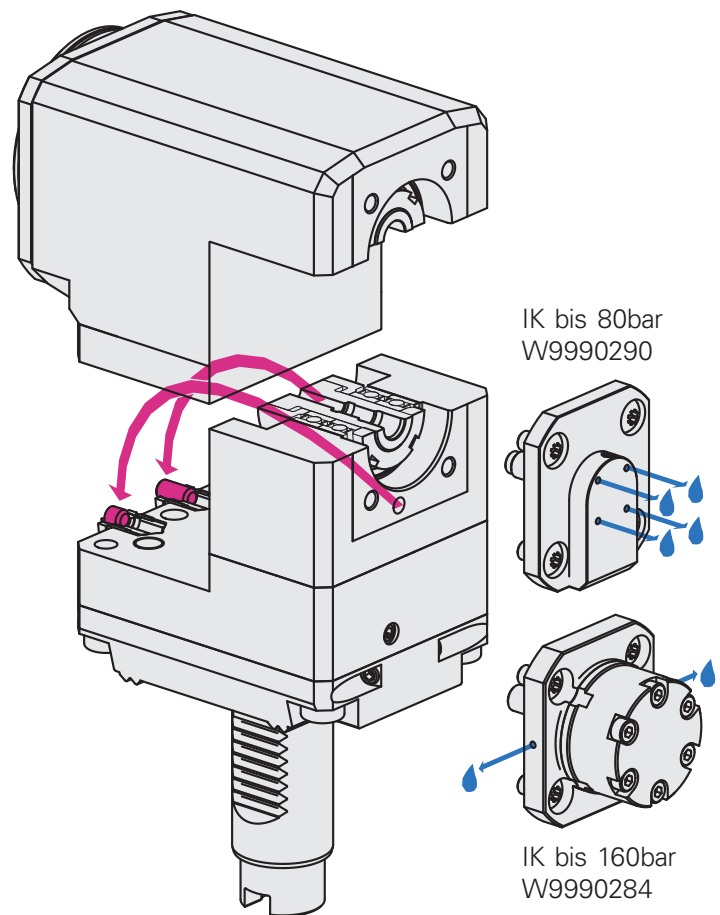
Äußere Kühlschmierstoff-Zuführung

Auslieferungszustand



Innere Kühlschmierstoff-Zuführung

Umbau möglich mit Kühlschmierstoff-Anbausatz:
bis 80bar W9990290, bis 160bar W9990284



Umbau der Gewindestifte in IK 80 bar (W9990290), bedingt trockenlauffähig

- an 4 Bohrungen darf kurzfristig Kühlschmierstoff austreten
- bei längerem Austritt den Kühlschmierstoff-Anbausatz (W9990290) noch einmal ausbauen
- gelbe Keramikscheibe überprüfen, diese muss nach der Montage an der Spindel anliegen

Umbau der Gewindestifte in IK 160 bar (W9990284), trockenlauffähig

- an 2 Bohrungen darf kurzfristig Kühlschmierstoff austreten
- bei längerem Austritt den Werkzeughalter von der Revolverscheibe abbauen
- Kühlschmierstoffübergabe kurz mit Preßluft beaufschlagen, Werkzeughalter wieder einbauen

Sollte weiterhin Kühlschmierstoff austreten setzen Sie sich bitte mit unserer Werkzeughalterberatung in Verbindung (07153) 502-9854.

Produktinweis

Äußere / Innere Kühlschmierstoff-Zuführung
W9800008DE-20.10.2011

INDEX



INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Hahn & Tessky

Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen
www.index-werke.de

TRAUB-Drehmaschinen

GmbH & Co. KG

Hauffstraße 4
D-73262 Reichenbach
www.traub.de

TECHNISCHE BERATUNG

Telefon +49 (0) 711 3191-9854
Telefax +49 (0) 711 90129-343
werkzeughalter@index-werke.de

TECHNISCHE BERATUNG

Telefon +49 (0) 7153 502-9854
Telefax +49 (0) 711 90129-343
werkzeughalter@traub.de

VERKAUF ERSATZTEILE

Telefon +49 (0) 711 3191-260
Telefax +49 (0) 711 3191-790
ersatzteile@index-werke.de

VERKAUF ERSATZTEILE

Telefon +49 (0) 7153 502-600
Telefax +49 (0) 7153 502-685
ersatzteile@traub.de

INDEX



**INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky**
Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen
www.index-werke.de

**TRAUB-Drehmaschinen
GmbH & Co. KG**
Hauffstraße 4
D-73262 Reichenbach
www.traub.de

TECHNISCHE BERATUNG
Telefon +49 (0) 711 3191-9854
Telefax +49 (0) 711 90129-343
werkzeughalter@index-werke.de

TECHNISCHE BERATUNG
Telefon +49 (0) 7153 502-9854
Telefax +49 (0) 711 90129-343
werkzeughalter@traub.de

VERKAUF ERSATZTEILE
Telefon +49 (0) 711 3191-600
Telefax +49 (0) 711 3191-790
ersatzteile@index-werke.de

VERKAUF ERSATZTEILE
Telefon +49 (0) 7153 502-600
Telefax +49 (0) 7153 502-685
ersatzteile@traub.de