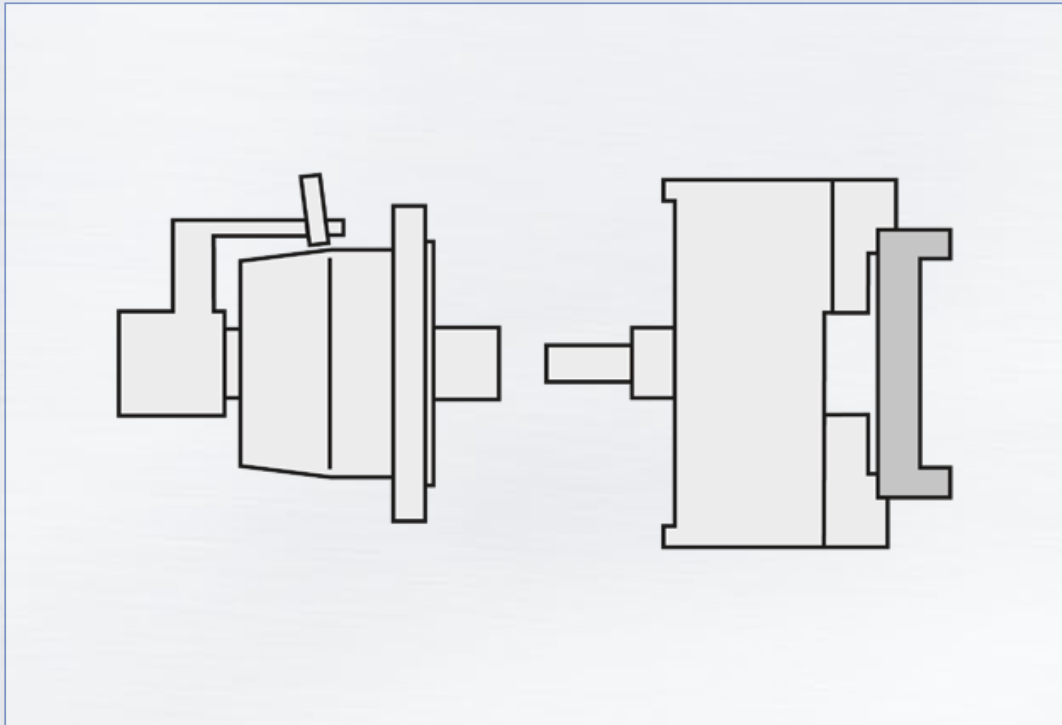




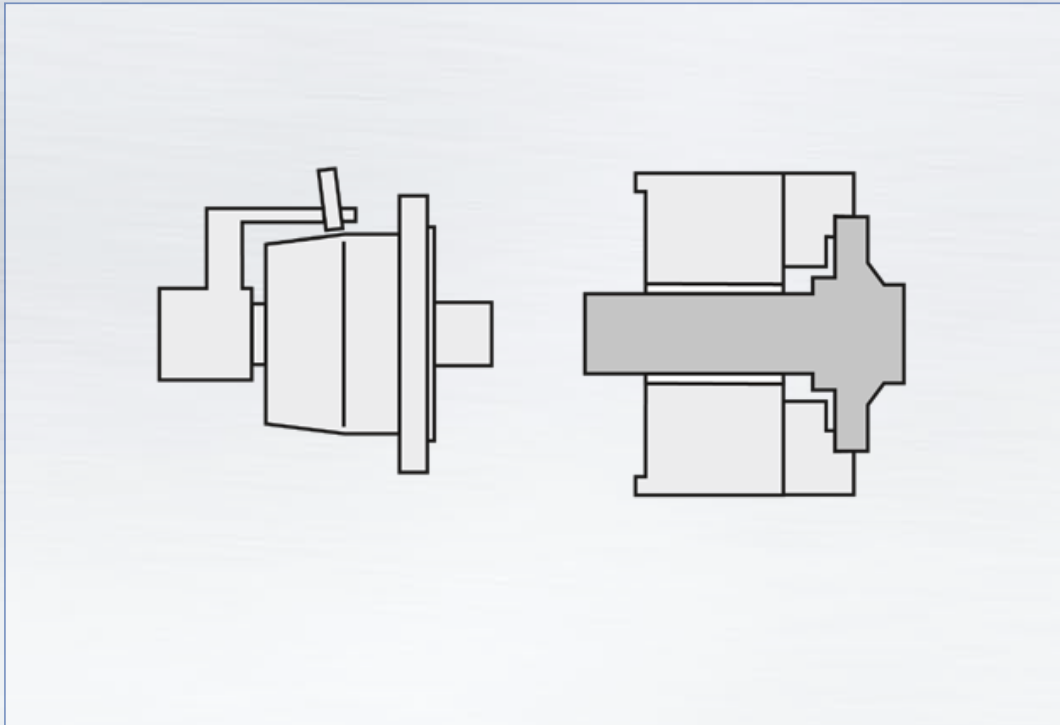
Spannsysteme ohne Stangendurchlass
Closed center chucking systems



Hydraulikzylinder Hydraulic cylinder P _{max} (bar)					Dreibacken-Keilstangenfutter Three jaw wedge bar chuck		Zweibacken-Keilstangenfutter Two jaw wedge bar chuck	
80	80	80	80	80	Spitzverzahnung Serrated jaw	Kreuzversatz Cross tenon	Spitzverzahnung Serrated jaw	Kreuzversatz Cross tenon
OVR 90-25	OVR 110-35	OVR 120-50	OVR 155-50	OVR 200-50	KV 3/160 A	KV 3/160 B	KV 2/160 A	KV 2/160 B
					KV 3/200 A	KV 3/200 B	KV 2/200 A	KV 2/200 B
					KV 3/250 A	KV 3/250 B	KV 2/250 A	KV 2/250 B
					KV 3/315 A	KV 3/315 B	KV 2/315 A	KV 2/315 B
					KV 3/400 A	KV 3/400 B	KV 2/400 A	KV 2/400 B



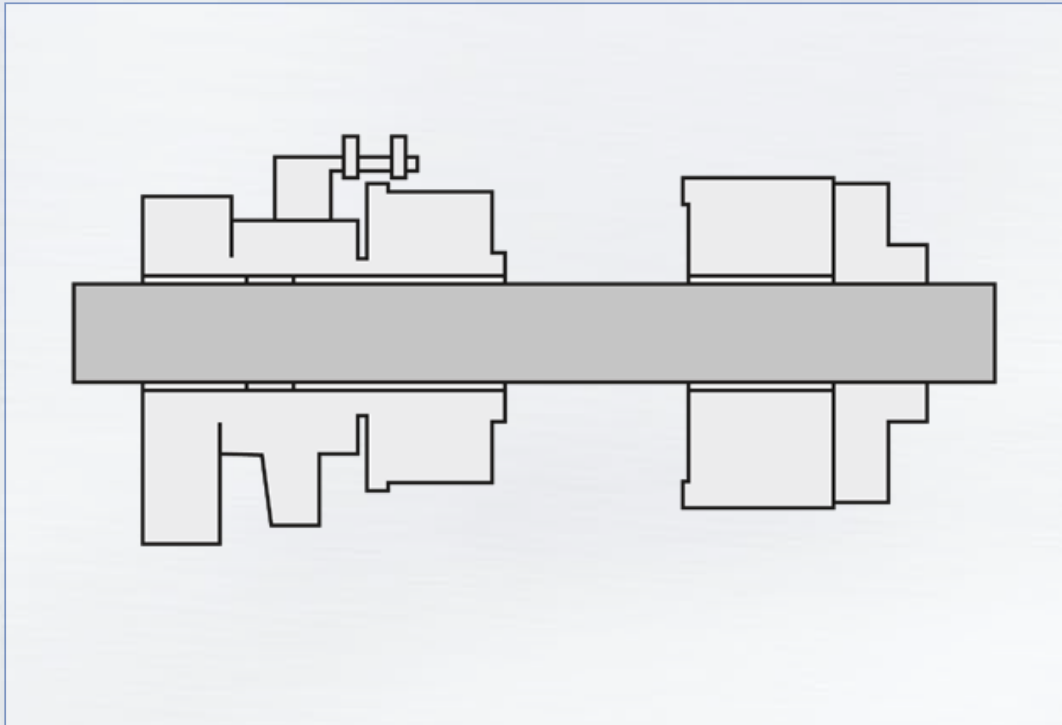
Spannsysteme für Teilhohlspannung
Partial hollow chucking systems



Hydraulikzylinder Hydraulic cylinder						Kraftspannfutter Power operated chuck				
P _{max} (bar)						Max. Futterbohrung Max. Drehzahl		Max. chuck hole Max. speed	Backenschnellwechselsystem Quick change jaw system	
80	80	80	80	80	80	3 Backen 3 jaws		2 Backen 2 jaws	3 Backen 3 jaws	
OVR(K) 70-16						KH 110/30		KH 2-110/30		
	OVR(K) 90-25					KH 140/36		KH 2-140/36		KHNC 140/26
		OVR(K) 110-35				KH 160/45 KHL 160/45		KH 2-160/45 KHL 2-160/45		KHNC 160/26
			OVR(K) 120-50							KHNC 185/41
						KH 200/68 KHL 200/68		KH 2-200/68 KHL 2-200/68		KHNC 200/41
						KH 250/91 KHL 250/91		KH 2-250/91 KHL 2-250/91		KHNC 250/56
						KH 315/117 KHL 315/117		KH 2-315/117 KHL 2-315/117		KHNC 315/82
				OVR(K) 155-50		KH 400/165 KHL 400/165		KH 2-400/165 KHL 2-400/165		KHNC 400/108
					OVR(K) 200-50	KH 500/165				KHNC 500/145
						KH 630/165				



Spannsysteme mit Stangendurchlass
Through hole chucking systems



Hydraulikzylinder Hydraulic cylinder P _{max} (bar)						Kraftspannfutter Power operated chuck		
40	60	60	40	40	40	Max. Futterbohrung Max. Drehzahl	Max. chuck hole Max. speed	Backenschneidwechsellsystem Quick change jaw system
						3 Backen 3 jaws	2 Backen 2 jaws	3 Backen 3 jaws
	OHSR 115-36					KH 110/30	KH 2-110/30	
						KH 140/36	KH 2-140/36	KHNC 140/26
	OHSR 125-52	OHSR 165-73				KH 160/45 KHL 160/45	KH 2-160/45 KHL 2-160/45	KHNC 160/26
			OHSR 175-92					KHNC 185/41
				OHSR 185-92		KH 200/68 KHL 200/68	KH 2-200/68 KHL 2-200/68	KHNC 200/41
					OHSR 215-92	KH 250/91 KHL 250/91	KH 2-250/91 KHL 2-250/91	KHNC 250/56
						KH 315/117 KHL 315/117	KH 2-315/117 KHL 2-315/117	KHNC 315/82
						KH 400/165 KHL 400/165	KH 2-400/165 KHL 2-400/165	KHNC 400/108
						KH 500/165		KHNC 500/145
						KH 630/165		



Drehzahlhinweise, Wartungsempfehlungen, Richtdrehzahl nach DIN 6386

Als Richtdrehzahl wird die Anzahl der Umdrehungen verstanden, bei der die rechnerische Fliehkraft mit der zugehörigen Backenausführung HB., 2/3 der größten Spannkraft im Stillstand entspricht. Die Richtdrehzahl gilt für nach innen abgestuft montierte Aufsatzbacken, wobei diese nicht über den Futter Außendurchmesser vorstehen dürfen.

Bei der ermittelten Richtdrehzahl steht 1/3 der im Stillstand vorhandenen Spannkraft für das Spannen des Werkstücks zur Verfügung. Voraussetzung ist dabei ein einwandfreier Zustand des Spannfeeders.

Die Ermittlung der zulässigen Drehzahl kann nach der VDI-Richtlinie 3106 „Ermittlung der zulässigen Drehzahl bei Drehfuttern (Backenfutter)“ vorgenommen werden. Diese Richtlinie erlaubt auch die Ermittlung der Restspannkraft bei vorgegebener Drehzahl.

Höchstdrehzahl

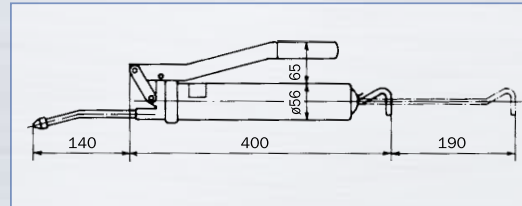
Mit fortschreitender Entwicklung der CNC-Drehmaschinen, steigenden Zerspanungsleistungen und erhöhten Drehzahlen war ein größerer Spannkraftbedarf gegeben. Daher wurde der Begriff der Höchstdrehzahl eingeführt. Unter denselben Bedingungen, wie sie durch die DIN 6386 für Richtdrehzahlen definiert sind, werden bei den höheren Grenzdrehzahlen in der Regel zusätzlich auch größere Spannkraften als bisher erreicht.

Wartungsempfehlungen

Eine wesentliche Voraussetzung für die einwandfreie Funktion eines Kraftspannfutters ist die regelmäßige und sorgfältige Schmierung aller Gleitflächen. Dadurch werden die Spannkraftreduzierung und ein vorzeitiger Verschleiß vermieden.

Für die Wartung von BERG-Kraftspannfuttern empfehlen wir die Hochleistungsfettpaste HFP 805

T 410/2



Handhebel fettpresse PFD 6

Zum Füllen mit Patrone 0,45 kg geeignet. Pumpenkopf abschrauben, beide Deckel von Patrone entfernen, Patrone einschieben, Pumpenkopf aufschrauben!

Bestellbeispiel

1 Handhebelpresse, komplett PFD 6

Hochleistungsfett

Patronen 0,45 kg (passend für Handhebel fettpresse PFD 6)
Dosen 1,0 kg (z.B. für Neufettung-Pinselaufrag)

Bestellbeispiel

5 Patronen HFP 805
1 Dose HFP 805

T 440.70/3



Speed information, maintenance recommendations, recommended rotational speed as per DIN 6386

The recommended rotational speed is understood to be the number of revolutions at which the calculated centrifugal force with the attendant jaw type HB.. corresponds to 2/3 of the maximum clamping force at a standstill. The recommended rotational speed applies to mounted top jaws stepped inward which must not protrude beyond the chuck outside diameter.

At the determined recommended rotational speed 1/3 of the clamping force prevailing at a standstill is available for clamping the workpiece, prerequisite being that the clamping chuck is in a perfect condition.

The permissible speed can be determined according to the VDI guideline 3106 "Determination of the permissible speed of lathe chucks (jaw chucks)". This guideline also enables the determination of the residual clamping force at a specified speed.

Maximum speed

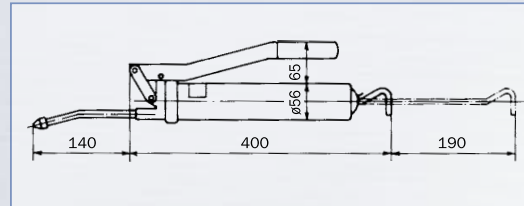
The continuing development of CNC lathes, increasing chip removing capacities and higher speeds have resulted in a need for higher clamping forces. This led to the introduction of the term "maximum rotational speed". Under the same conditions as defined by DIN 6386 for recommended rotational speeds, it is normally also possible in line with the higher limit speeds to attain higher clamping forces than before.

Maintenance recommendations

An essential prerequisite for the perfect function of a power operated chuck is regular and careful lubrication of all slipping surfaces. This prevents a reduction in clamping force and premature wear.

We recommend using Heavy Duty Grease HFP 805 for the maintenance of BERG power operated chucks.

T 410/2



Hand lever grease gun PFD 6

Suitable for filling with a 0.45 kg cartridge. Unscrew pump head, remove both end covers from cartridge, insert cartridge, screw on pump head!

Ordering example

1 hand lever grease gun, complete PFD 6

Heavy duty grease

0.45 kg cartridges (to fit hand lever grease gun PFD 6)
1.0 kg cans (e.g. for regreasing by brush)

Ordering example

5 cartridges HFP 805
1 can HFP 805

T 440.70/3