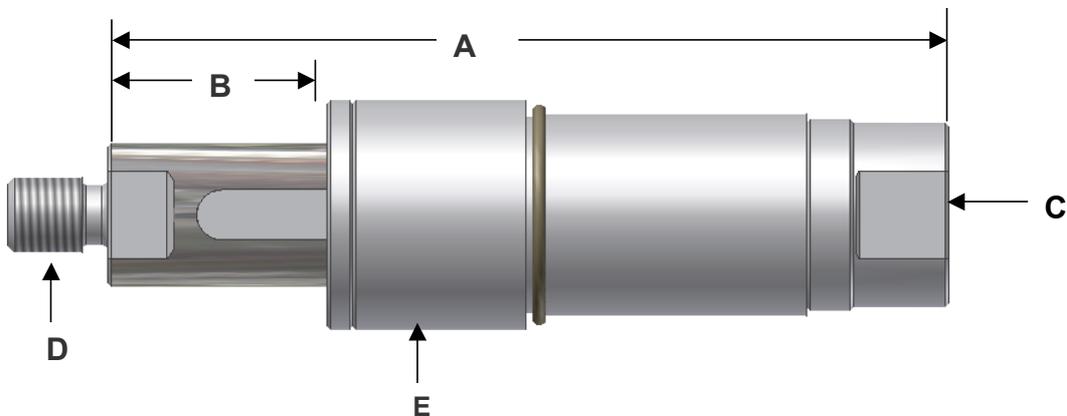


## Serie TTSL<sup>®</sup> gefederter Längenausgleich

- absorbiert exzessiven Spindelvorschub, während der axiale Druck zwischen Werkzeug und Spindel aufrechterhalten wird
- axiales Ausfedern ohne Verlust
- leichte Adaption zu allen Spindeln



### Bestellnummern - Daten

Bestellnr.	A mm	B mm Federweg	C Antriebsart	D Abtriebsart	E mm	Gewicht
<b>TTSL-00</b>	118	25,4	3/8" Vierkant 3/8"-24 Gewinde M14 x 1 Gewinde M16 x 1 Gewinde	3/8"-24 Gewinde	29,00	284 g
<b>TTSL-1</b>	105	25,4	3/8" Vierkant 1/2" Vierkant 1/2"-20 Gewinde 5/8"-16 Gewinde M14 x 1 Gewinde M16 x 1 Gewinde	1/2"-20 Gewinde 5/8"-16 Gewinde 3/8" Vierkant 1/2" Vierkant	40,0	510 g
<b>TTSL-3</b>	158	32,0	5/8" Vierkant 3/4" Vierkant 5/8"-16 Gewinde 7/8"-14 Gewinde	3/4" Vierkant 7/8"-14 Gewinde	47,4	2100 g

metrische und andere Antriebs- bzw. Abtriebsgrößen sind auf Anfrage lieferbar

## Werkzeugzuordnung Druck - Drehmoment

Bestellnr.	für Futter-Serie	Druck Minimum	Druck Maximum	Maximales Drehmoment/ Belastbarkeit
<b>TTSL-00</b>	Lancer-1	2,3 kg	9 kg	27 Nm
	Sentinel-0			
	Sentinel-1			
<b>TTSL-1</b>	Lancer-2	4,5 kg	23 kg	129 Nm
	Sentinel-2			
	Sentinel-2-A			
	Serie 102			
<b>TTSL-3</b>	Serie 103	7,7 kg	39 kg	475 Nm
	Serie 104	11,3 kg	39 kg	475 Nm

Wenn Stiftschrauben mit automatischen Eindrehfuttern verschraubt werden, muss der axiale Spindel­druck gleichbleibend über den gesamten Schraubzyklus erhalten bleiben. Der **TTSL**<sup>®</sup> hat eine lineare Kompressionsrate, die auf das Eindrehfutter abgestimmt ist.

Um optimale Werte durch das Eindrehfutter zu erhalten, sollte der Spindelvorschub etwa 10% schneller sein, als das Einschrauben in das Werkstück. Damit wird der axiale Spindel­druck erhöht, während das Drehmoment ansteigt. Der **TTSL**<sup>®</sup> Längenausgleich wird zum Absorbieren des Vorschubs verwendet.

Der **TTSL**<sup>®</sup> Längenausgleich soll nicht als Vorschub verwendet werden, um mit dem Eindrehfutter auszufedern, während der Spindelvorschub angehalten wird. Das würde dazu führen, dass der axiale Federdruck abnimmt und sich die Gewindebacken vorzeitig öffnen. Das Resultat wären Einschraub­probleme und unerwünschte Ergebnisse.

### Zu beachten:

Ein **TTSL**<sup>®</sup> sollte während des Einschraubzyklus niemals vollständig vorgespannt sein.

Ein **TTSL**<sup>®</sup> sollte nicht als Vorschub des Eindreh­futters zum Einschrauben verwendet werden und nie vollständig ausfedern.