

# Bestimmung der korrekten Größe der AXA Multifix-Schnellwechsel-Stahlhalter



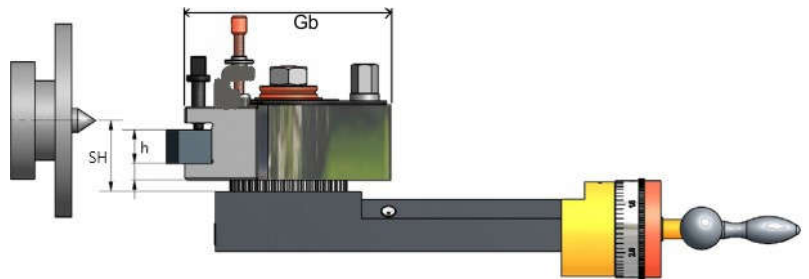
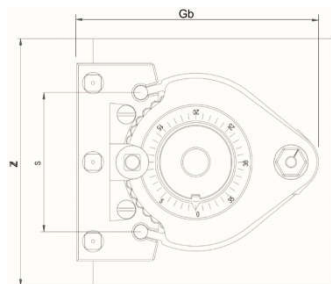
**Wichtige Schritte, die durchzuführen sind, um die korrekte Multifix-Größe für eine Drehbank/Drehmaschine zu ermitteln**

## 1. Der Multifix-Typ soll annähernd zur Maschinen-Antriebsleistung passend sein

Größe (AXA/Multifix)	00/Aa	11/A	15/E	22/B	33/C	44/D1	55/D2
Antriebsleistung max. (PS/kW)	1,5/1,1	3/2,2	6,8/5	9/6,6	18/13,2	30/22	40/30

## 2. Die Gesamtbreite „Gb“ des Multifix-Sets sollte nicht größer als die Oberschlittenbreite „Z“ sein

Größe (AXA/Multifix)	00/Aa	11/A	15/E	22/B	33/C	44/D1	55/D2
Drehstahlhalter-Größe	D12	D16 D20	D16 D20 D25	D25 D32	D32 D40 D45	D40 D50 D63	D50 D63
Antriebsleistung max. (PS/kW)	1,5/1,1	3/2,2	6,8/5	9/6,6	18/13,2	30/22	40/30
Schlittenbreite max. z (mm)	80	100	120	150	180	200	250
Gesamtbreite max. Gb (mm)	70	100	125 127 137	150	192 202 202	230 234 242	275 282

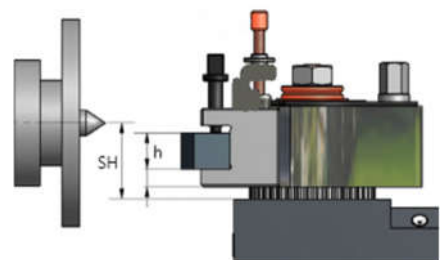


3. Die Spitzenhöhe „SH“ (d.h. der Abstand zwischen Schlittenoberkante und Mitte Drehachse) **muß größer sein, als das abgelesene Maß in der folgenden Tabelle wenn man die Spalte Multifix Typ dann die Zeile der gewünschten Stahlhöhe (Werkzeugquerschnitt) => Mindestmaß SH** Denn die Spitze der Drehstähle darf nicht über die Drehachse hinausgehen.

In der folgenden Tabelle kann man genau die nötigen Spitzenhöhen für die jeweilige Multifix-Baugröße mit den entsprechenden Stahlhöhen ablesen. Ideal ist es, wenn zumindest 1mm Reserve in der Höhe vorhanden sind damit man den Stahlhalter auch noch verstellen einstellen kann. (Manchmal ist der Querschlitten so dick, das man Höhe gewinnen kann, indem man den Querschlitten abräst)

**Erforderliches Mindestmaß SH für Stahlhalterhöhe in mm:**

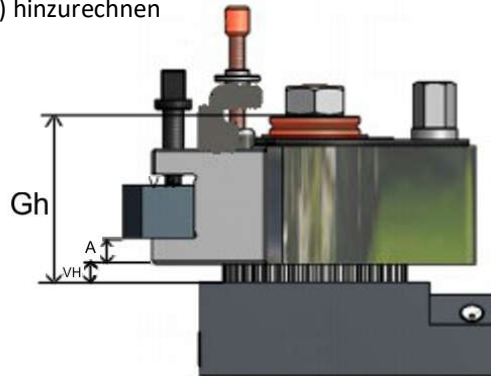
Stahlhöhe	00Aa	11/A	15/E	22/B	33/C	44/D1	55/D2
h	D12	D16 D20	D16 D20 D25	D25 D32	D32 D40 D45	D40 D50 D63	D50 D63
6	12	-- --	-- --	-- --	-- --	-- --	-- --
8	14	18 --	-- --	-- --	-- --	-- --	-- --
10	16	20 20	20 20 22	-- --	-- --	-- --	-- --
12	18	22 22	22 22 24 24 25	-- --	-- --	-- --	-- --
(14)	--	24 24	24 24 26 26 27	29 --	-- --	-- --	-- --
16	--	26 26	26 26 28 28 29	31 32,5 32,5	-- --	-- --	-- --
20	--	-- --	-- 30 32 32 33	35 36,5 36,5	-- --	-- --	-- --
25	--	-- --	-- -- 37 37 38	40 41,5 41,5	45 --	-- --	-- --
32	--	-- --	-- -- --	45 --	47 48,5 48,5	52 52 52	54 55
40	--	-- --	-- -- --	-- --	56,5 56,5	60 60 60	62 63
45	--	-- --	-- -- --	-- --	-- 61,5	65 65	67 68
50	--	-- --	-- -- --	-- --	-- --	70 70	72 73
63	--	-- --	-- -- --	-- --	-- --	-- 83	-- 86



4. **Achtung: Bitte auch unbedingt prüfen, ob die Länge des Spannbolzens ausreichend ist** (siehe Wert Gesamthöhe Gh in der folgenden Tabelle zuzüglich Mutterhöhe)  
Ansonsten müsste z.B. ein anderer Bolzen auf dem Querschlitten angebracht werden bzw. der Kopf mit einer passend langen Schraube in einem Gewinde des Schlittens befestigt werden.

Größe (AXA/Mutifix)		00/Aa	11/A	15/E	22/B	33/C	44/D1	55/D2
Gesamthöhe ohne Mutter	Gh (mm)	37	54	66	75	105	122	135

Bitte zur Ermittlung der nötigen Bolzenlänge zur Gesamthöhe Gh immer die Höhe der Spannmutter (evtl. mit Unterlegscheibe) hinzurechnen



#### Vorteile der AXA Schnellwechsel-Stahlhalter

- gehärtete Industriequalität hergestellt in Deutschland
- schneller Werkzeugwechsel in wenigen Sekunden
- Wiederholgenauigkeit unter 0,01 mm über Jahre hinweg
- geeignet für den Einsatz sowohl auf konventionellen als auch CNC-Drehmaschinen mit manuellem Werkzeugwechsel
- einfaches Justieren des Anstellwinkels für den Drehmeißel, ohne den Drehstahl aus dem Stahlhalter zu demontieren
- 40 verschiedene Spannstellungen durch die Verzahnung im Werkzeugträgerkopf und in den Stahlhaltern
- einfache Höheneinstellung des Drehwerkzeuges über eine Stellschraube und Kontermutter
- Voreinstellung der Werkzeuge außerhalb der Arbeitsraumes
- Werkzeugwechsel von oben, d. h. Quer- oder Längsschlitten müssen nicht verschoben werden