



<b>Betätigungsmoment</b>	Moment, mit dem das Spannmittel z. B. mit einem Drehmomentschlüssel betätigt wird.
<b>Fertigteilspannung</b>	Werkstück, das an einer fertig bearbeiteten Oberfläche gespannt wird.
<b>Fliehkraft</b>	Entsteht unter Rotation z. B. bei einem Backenfutter. Die Spannbacken werden nach außen gedrückt und die Spannkraft sinkt. TOPlus und SPANNTOP hingegen umschließen den Spannkopf mit ihrem Futterkörper und sind daher nahezu verlustfrei.
<b>Grundanschlag</b>	Werkstückanschlag innerhalb des Spannfutters.
<b>Haltekraft</b>	Die Kraft, mit der das Werkstück im Spannmittel gespannt wird.
<b>Lösehub im Ø</b>	Weg des Spannelements von der theoretischen Spann- zur Lösestellung, in der das Werkstück entnommen oder das Spannelement gewechselt werden kann.
<b>RD</b>	Runde Geometrie, z. B. Spannkopfaußengeometrie SPANNTOP
<b>Rohteilspannung</b>	Werkstück, das an einer unbearbeiteten Oberfläche gespannt wird.
<b>Rundlaufgenauigkeit</b>	Abweichung [Differenz zwischen größter und kleinster Messuhranzeige] eines Prüfwerkstücks unter Rotation zur Bezugsachse.

<b>SE</b>	Sechseckige Geometrie, z. B. Spannkopfaußengeometrie TOPlus
<b>Spannbereich</b>	Gibt den Gesamtbereich der Spanndurchmesser an, die mit der jeweiligen Baugröße des Spannmittels abgedeckt werden können. Zur Nutzung des Gesamtbereichs werden mehrere Spannelemente benötigt.
<b>Spannkopfauskraglänge</b>	Vorbau des Spannkopfes, der in Spannstellung über die Spannfutterstirnseite heraus ragt.
<b>Spannkraft radial [Frad]</b>	Kraft, mit der das Werkstück radial vom Spannmittel gespannt wird.
<b>Spannreserve im Ø</b>	Zusätzlicher Spannweg des Spannmittels zur Überbrückung von negativen Werkstücktoleranzen.
<b>Spannstellung</b>	Definierte Lage des Spannelements, in der der Nenn Durchmesser gespannt wird, wenn das Werkstück keine Toleranzabweichung besitzt.
<b>Spindelaufnahme</b>	Genormte Schnittstelle zwischen Spannmittel und Maschinenspindel.
<b>Steifigkeit</b>	Widerstand des Spannmittels gegen elastische Verformung durch eine Kraft oder ein Moment.
<b>Überbrückung / empfohlene Werkstücktoleranz</b>	Spannbereich, in dem sich die Werkstücktoleranzen befinden sollten.
<b>Verdrehsicherung</b>	Lageorientierung des Spannelements im Spannmittel.
<b>Vulkanisierung</b>	Verfahren zur Herstellung von hochwertigen Gummi-Stahlverbindungen. Diese werden z. B. bei unseren Spannköpfen angewendet.
<b>Wiederholgenauigkeit</b>	Abweichung, die sich als Streu aufeinanderfolgender Montagen und Demontagen ausmessen lässt. Sie kann nicht manuell korrigiert werden, sie ist immanent.
<b>Zug- / Druckkraft axial [Fax]</b>	Kraft, mit der das Spannmittel z. B. von einem Spannzylinder betätigt wird.
<b>Zugrohrlage</b>	Maß der Zugrohrvorderkante innerhalb / außerhalb der Maschinenspindel zur Anschraubfläche des Spannmittels an der Spindel.