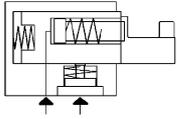


Nr. 6965-08-XX

Hydraulischer Ausgleichsspanner

einfach wirkend, mit Federrückzug,
max. Betriebsdruck 100 bar.



Bestell-Nr.	Artikel-Nr.	max. Spannkraft [kN]	max. Klemmkraft [kN]	max. Kolbenkraft [kN]	Haltekraft [kN]	Spannhub [mm]	Ausgleichshub [mm]	Zapfen-Ø	OR-1 O-Ring Best.-Nr.	Gewicht [g]
320333	6965-08-00	2	3	2	0,5	12	3	16,0*	550265	1675
320341	6965-08-01	2	3	2	0,5	12	3	5,5	550265	1675
320358	6965-08-02	2	3	2	0,5	12	3	8,5	550265	1675

* Spannbolzenrohling ungehärtet

Ausführung:

Gehäuse aus Stahl, brüniert. Kolben aus Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen. Komplett mit vier Befestigungsschrauben M6 x 70 und O-Ring für Flanschabdichtung. Ölzufuhr über Gewindeanschluss oder Ölkanal im Vorrichtungskörper.

Anwendung:

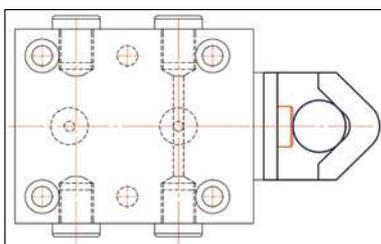
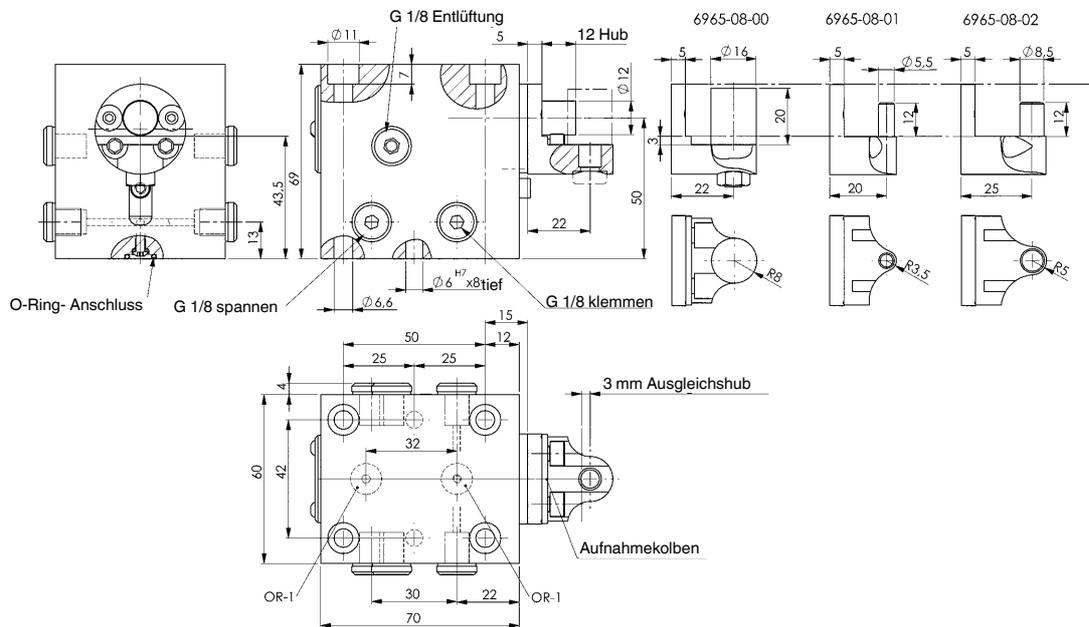
Der hydraulische Ausgleichsspanner wird in Spannvorrichtungen eingesetzt, um Werkstücke verzugsfrei, schwimmend zu spannen. Dabei können mehrere hydraulische Ausgleichsspanner eingesetzt werden, ohne dass das Werkstück verspannt wird.

Merkmal:

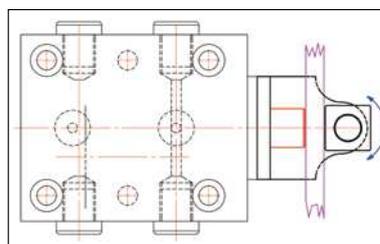
Der schwimmend gelagerte Aufnahmekolben hat einen Ausgleichshub von 3 mm und ermöglicht so auch das Spannen von Werkstücken mit großen Formabweichungen oder unterschiedlichen und unpräzisen Bohrungstoleranzen. Direkt nach dem Spannvorgang erfolgt über ein Folgeventil die Klemmung des Aufnahmekolbens, und zwar in gespannter Lage! Die Werkstückaufnahme am Ausgleichsspanner ist problemlos wechselbar und kann durch entsprechenden Werkstückaufnahme-Austausch einfach und schnell den verschiedenen Werkstückkonturen angepasst werden.

Hinweis:

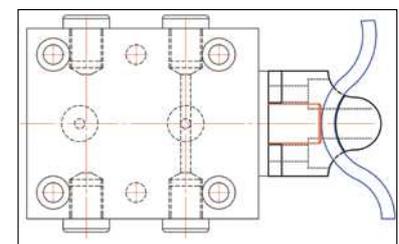
Bitte betreiben Sie den hydraulischen Ausgleichsspanner nicht ohne Werkstück, da sonst die Feder beschädigt werden kann bzw. die Feder sich setzt und an Federkraft verliert. Beim Einsatz von einfach wirkenden Zylindern besteht die Gefahr, dass Flüssigkeit angesaugt wird. Hierbei muss über eine Anschlussleitung die Belüftung in einen sauberen geschützten Bereich verlegt werden. Bei Inbetriebnahme auf einwandfreie Entlüftung achten.



Werkstücke an angegossenem Bolzen spannen.



Spannen an Kühlrippe.



An Konturen nach CAD-Daten spannen.

Technische Änderungen vorbehalten.