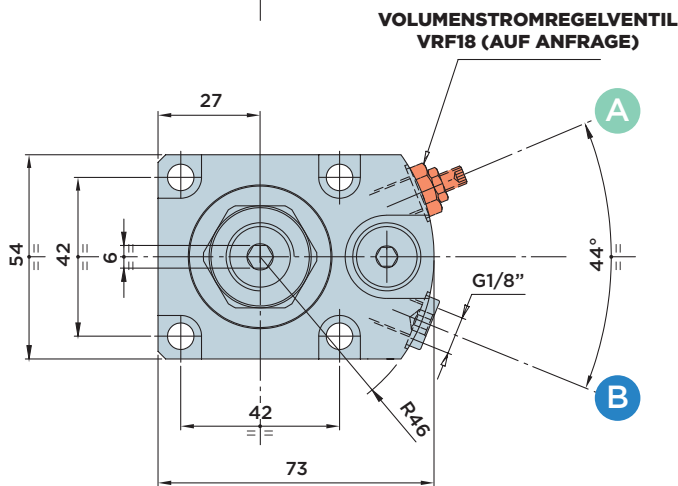
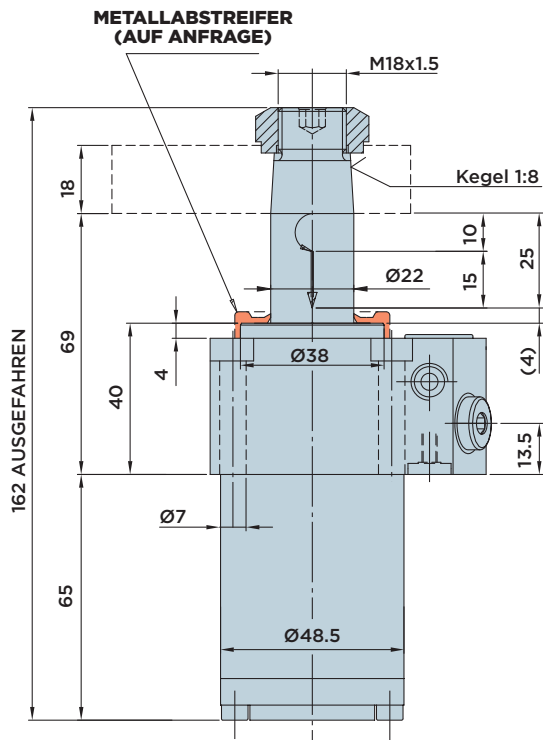
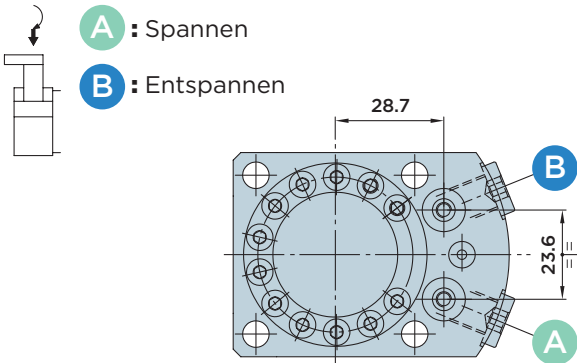


SR22.0 FD

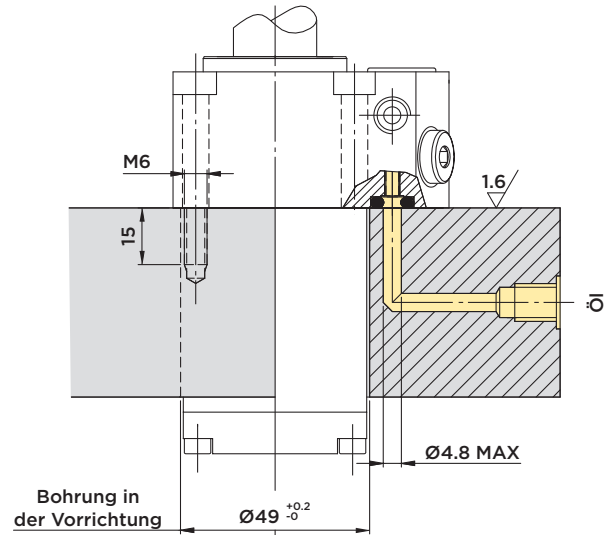


DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, **FLANSCH OBEN**

MAX. BETRIEBSDRUCK = 500BAR



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Im Lieferumfang enthalten:

- Befestigungsschrauben M6x40
DIN 912/Güte 12.9
- O-Ringe Ø4.34x3.53

Werkstoff:

- Kolben/Stange: Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen
- Zylindergehäuse: Automatenstahl, nitrocarburisiert

HINWEIS:

Bestellnummernschlüssel siehe Seite 38

Spannarms siehe Seite 69

Spannkraftdiagramme siehe Seite 69

	Hub mm	Wirksame Kolbenfläche		Ölvolumen insgesamt	
		Cm ²		Cm ³	
Insgesamt	25	Spannen	Entspannen	Spannen	Entspannen
Schwenken	10	5.27	9.07	13.2	22.6
Spannen	15				



HYDROBLOCK

SR22.0 FDV

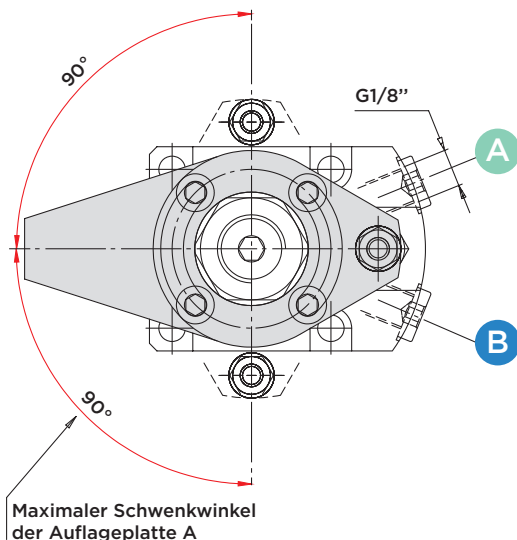
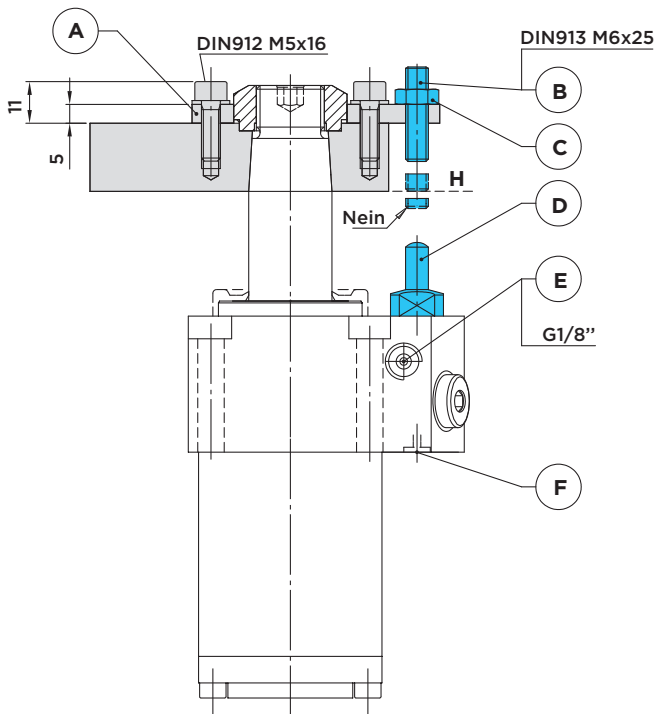
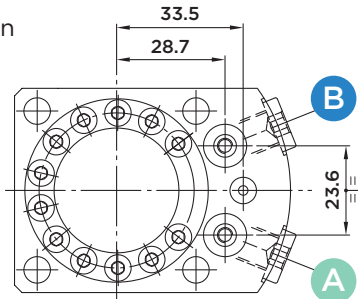


DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, **FLANSCH OBEN**

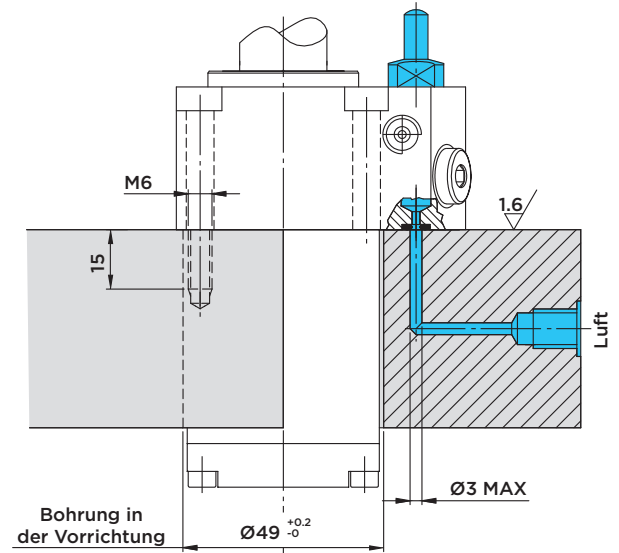
MIT **VENTIL ZUR ABFRAGE DER SPANNARMPOSITION**

A : Spannen

B : Entspannen



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Im Lieferumfang enthalten:

- O-Ringe Ø3.68x1.78

Einstellen des Ventils:

Zur Einstellung des Spannarmkontrollventils ist wie folgt vorzugehen:

- 1) Den Zylinder mit Druck beaufschlagen, um den Spannarm in die Spannposition zu bringen.
- 2) Die Auflageplatte (A) in die korrekte Position bringen, um die Einstellschraube (B) über dem Ventil zu positionieren.
- 3) Pneumatikleitung (F) mit 1 - 6 bar beaufschlagen. Der Ventilbolzen (D) fährt vollständig aus, dabei tritt Luft aus der Bohrung (E) aus.
- 4) Im gespannten Zustand die Einstellschraube (B) eindrehen, bis der Luftstrom unterbrochen wird. Weitere 2 bis 4 (*) Umdrehungen vornehmen und die Schraube mit der Mutter (C) sichern. Über den Druckschalter im Pneumatikkreislauf wird angezeigt, dass der Kreislauf geschlossen ist. Der Bearbeitungszyklus kann beginnen.

* (Die 2 bis 4 zusätzlichen Umdrehungen dienen zum Ausgleich eventueller Werkstücktoleranzen.)

HINWEIS: Nach erfolgter Einstellung darf die Schraubenspitze der Einstellschraube (**B**) nicht über die untere Kante des Spannarms (**Ebene H**) hinausragen.

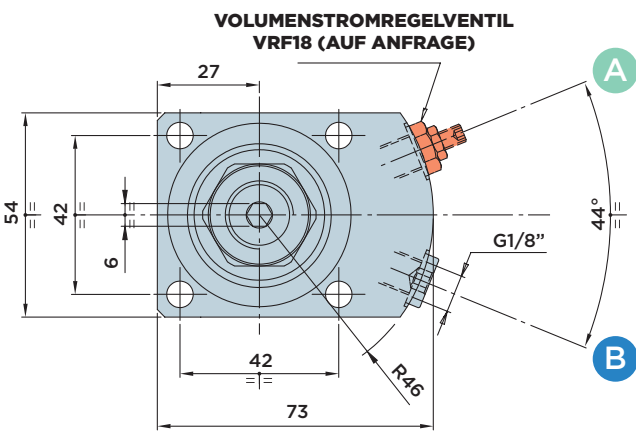
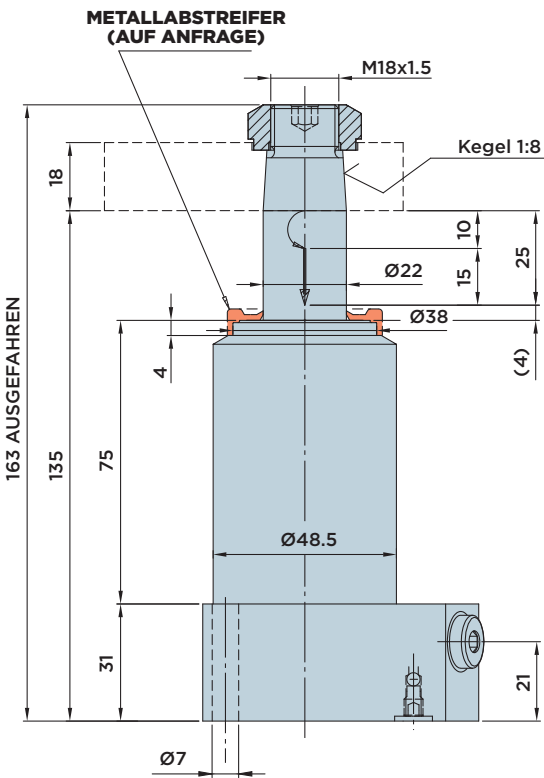
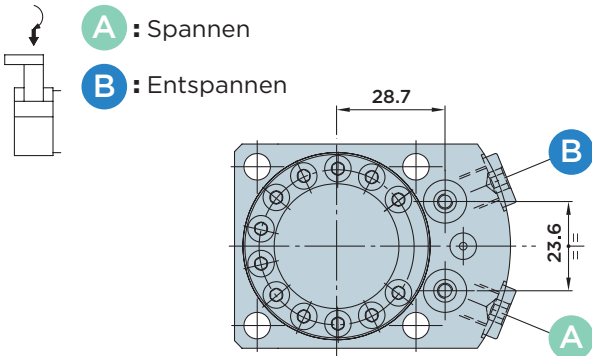


SR22.0 PD

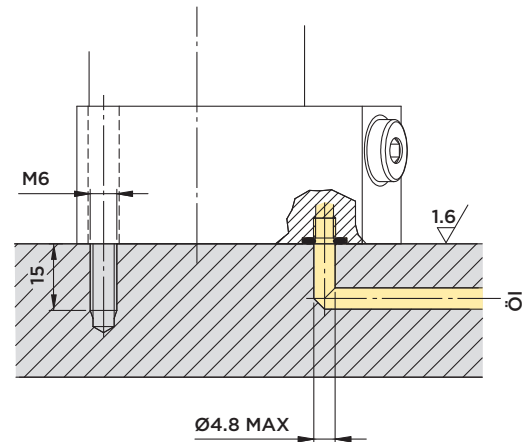


DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, **FLANSCH UNTEN**

MAX. BETRIEBSDRUCK = 500BAR



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Im Lieferumfang enthalten:

- Befestigungsschrauben M6x40
DIN 912/Güte 12.9
- O-Ringe Ø6.75x1.78

Werkstoff:

- Kolben/Stange: Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen
- Zylindergehäuse: Automatenstahl, nitrocarburiert

HINWEIS:

Bestellnummernschlüssel siehe Seite 38
Spannarne siehe Seite 69
Spannkraftdiagramme siehe Seite 69

Hub mm	Wirksame Kolbenfläche		Ölvolumen insgesamt		
	Cm ²		Cm ³		
Insgesamt	25	Spannen	Entspannen	Spannen	Entspannen
Schwenken	10	5.27	9.07	13.2	22.6
Spannen	15				



SR22.0 PDV

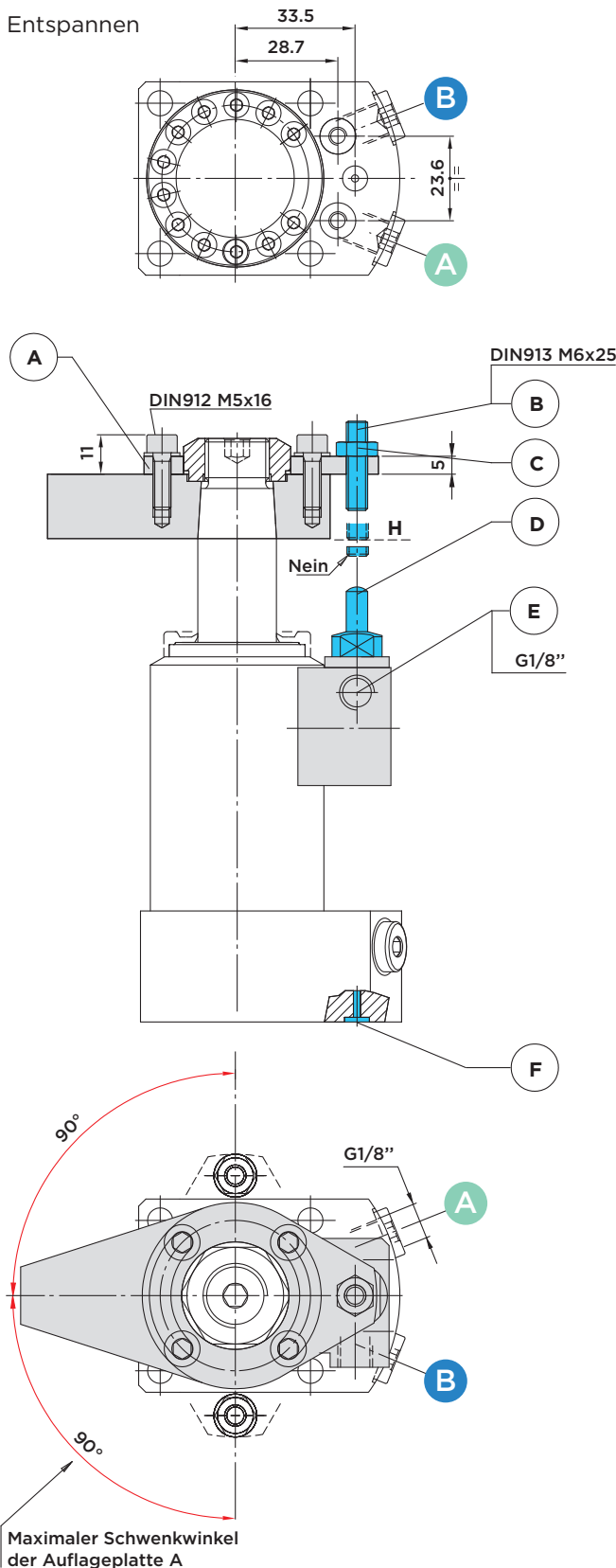


DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, **FLANSCH UNTEN**

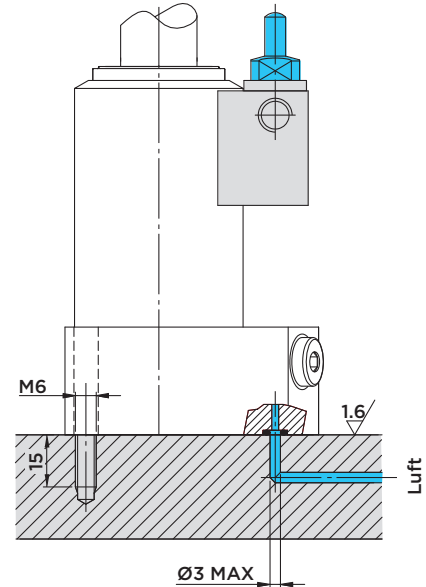
MIT **VENTIL ZUR ABFRAGE DER SPANNARMPOSITION**

A : Spannen

B : Entspannen



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Im Lieferumfang enthalten:

- O-Ringe Ø3.68x1.78

Einstellen des Ventils:

Zur Einstellung des Spannarmkontrollventils ist wie folgt vorzugehen:

- 1) Den Zylinder mit Druck beaufschlagen, um den Spannarm in die Spannposition zu bringen.
- 2) Die Auflageplatte (A) in die korrekte Position bringen, um die Einstellschraube (B) über dem Ventil zu positionieren.
- 3) Pneumatikleitung (F) mit 1 - 6 bar beaufschlagen. Der Ventilbolzen (D) fährt vollständig aus, dabei tritt Luft aus der Bohrung (E) aus.
- 4) Im gespannten Zustand die Einstellschraube (B) eindrehen, bis der Luftstrom unterbrochen wird. Weitere 2 bis 4 (*) Umdrehungen vornehmen und die Schraube mit der Mutter (C) sichern. Über den Druckschalter im Pneumatikkreislauf wird angezeigt, dass der Kreislauf geschlossen ist. Der Bearbeitungszyklus kann beginnen.

* (Die 2 bis 4 zusätzlichen Umdrehungen dienen zum Ausgleich eventueller Werkstücktoleranzen.)

HINWEIS: Nach erfolgter Einstellung darf die Schraubenspitze der Einstellschraube (**B**) nicht über die untere Kante des Spannarms (**Ebene H**) hinausragen.



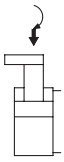
HYDROBLOCK

SR22.0 CD

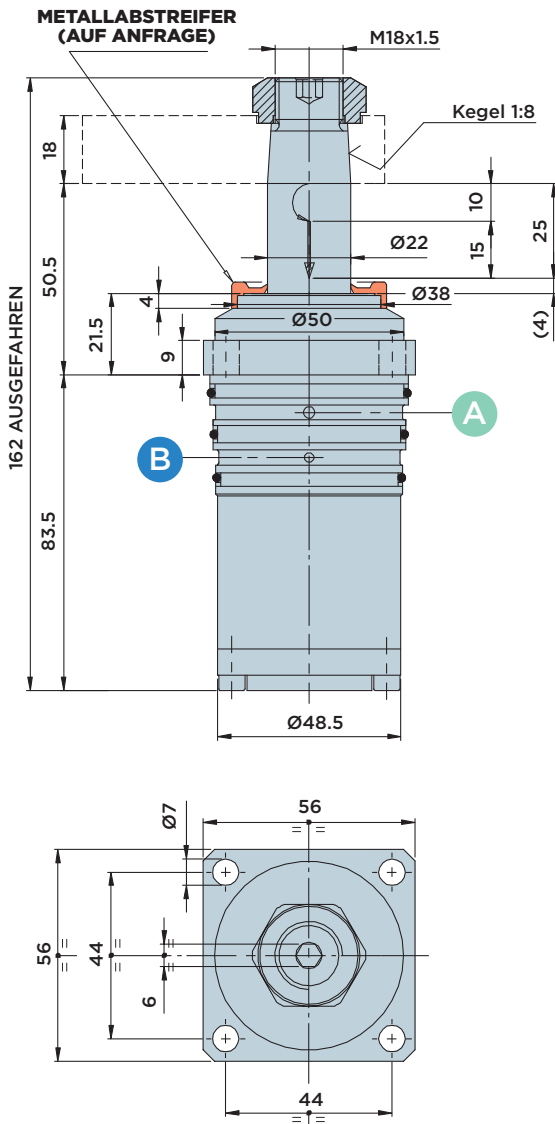


DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER IN EINSTECKAUSFÜHRUNG

MAX. BETRIEBSDRUCK = 500BAR

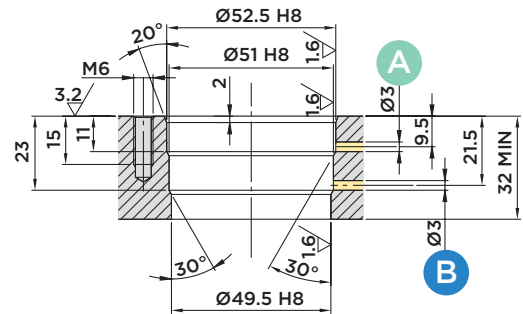


- A** : Spannen
- B** : Entspannen

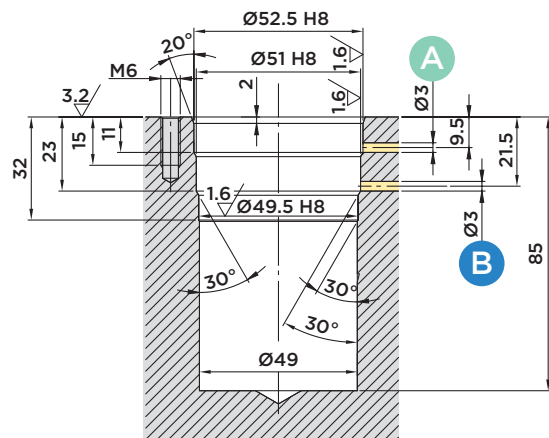


Einbaumaße

Montage in Durchgangsbohrung



Montage im Sackloch



Im Lieferumfang enthalten:

- Befestigungsschrauben M6x20
DIN 912/Güte 12.9

Werkstoff:

- Kolben/Kolbenstange: Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen
- Zylindergehäuse: Automatenstahl, nitrocarburiert

HINWEIS:

Bestellnummernschlüssel siehe Seite 38
Spannarme siehe Seite 69
Spannkraftdiagramme siehe Seite 69

Hub mm	Wirksame Kolbenfläche		Ölvolumen insgesamt		
	Cm ²		Cm ³		
Insgesamt	25	Spannen	Entspannen	Spannen	Entspannen
Schwenken	10	5.27	9.07	13.2	22.6
Spannen	15				



HYDROBLOCK

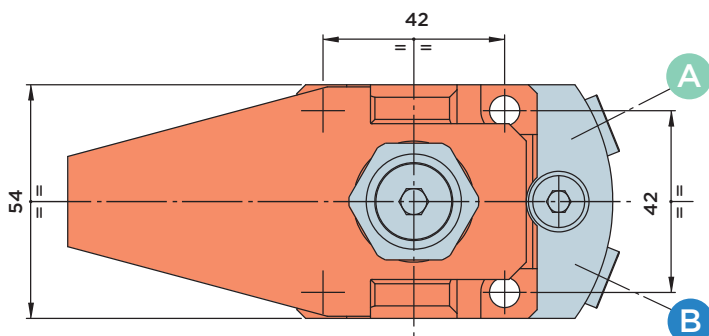
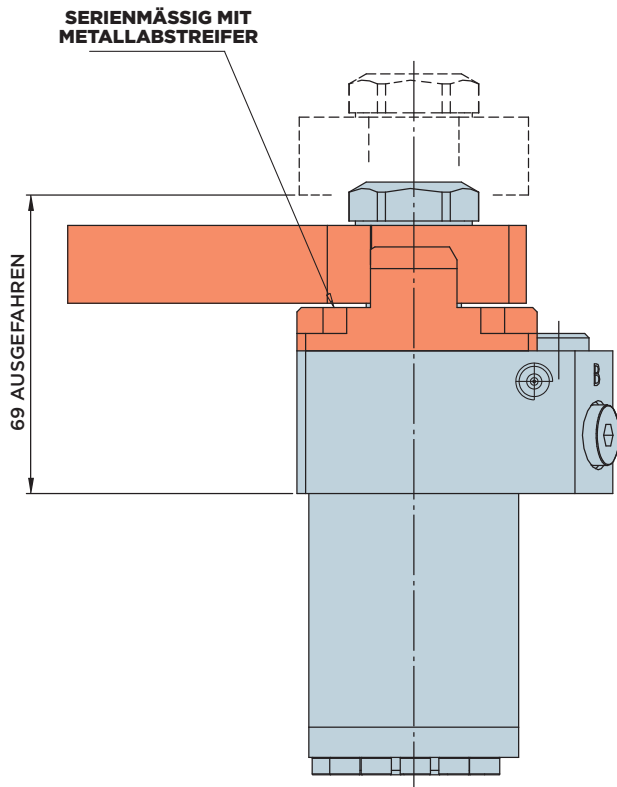
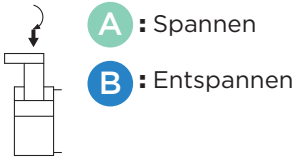
SR22.0 FDH



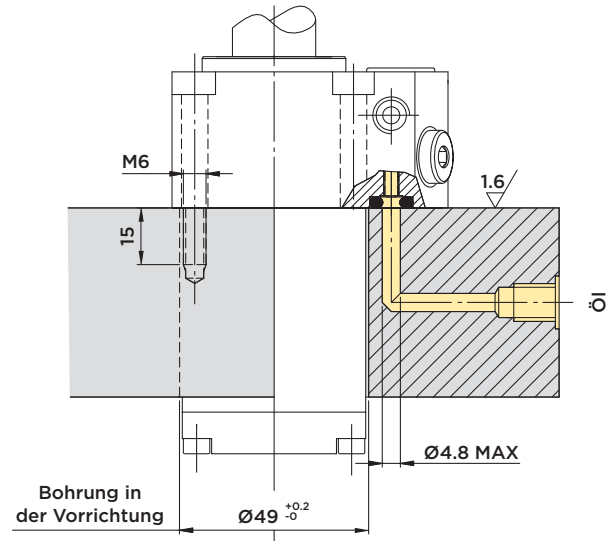
DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, **FLANSCH OBEN**

MIT **HPC-PRISMENFÜHRUNG**

MAX. BETRIEBSDRUCK = 500BAR



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Im Lieferumfang enthalten:

- Befestigungsschrauben M6x50
DIN 912/Güte 12.9

Werkstoff:

- Kolben/Stange: Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen
- Zylindergehäuse: Automatenstahl, nitrocarburiert

HINWEIS:

Bestellnummerschlüssel siehe Seite 38
Spannarme siehe Seite 73
Spannkraftdiagramme siehe Seite 73

Hub mm	Wirksame Kolbenfläche		Ölvolumen insgesamt		
	Cm ²		Cm ³		
Insgesamt	25	Spannen	Entspannen	Spannen	Entspannen
Schwenken	10				
Spannen	15	5.27	9.07	13.2	22.6



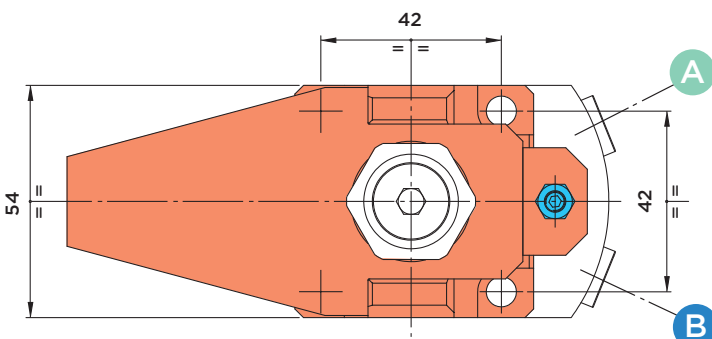
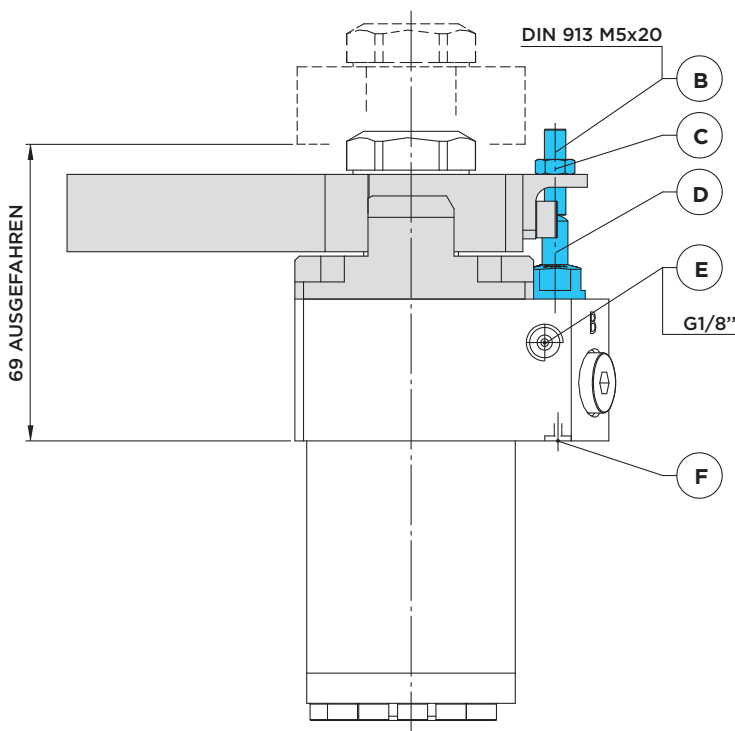
SR22.0 FDVH



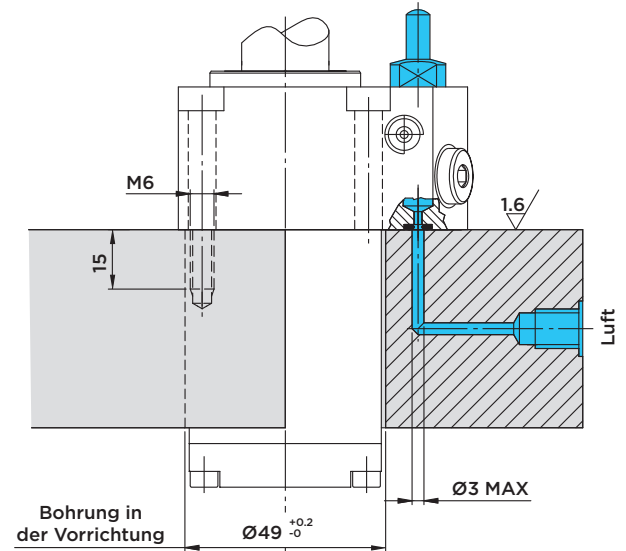
DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER, FLANSCH OBEN, MIT VENTIL ZUR ABFRAGE

DER SPANNARMPOSITION UND HPC-PRISMENFÜHRUNG

- A** : Spannen
- B** : Entspannen



Einbaumaße mit O-Ring-Anschluss



Einstellen des Ventils:

Zur Einstellung des Spannarmkontrollventils ist wie folgt vorzugehen:

- 1) Die Schraube (B) M5x20 lösen.
- 2) Den Zylinder mit Druck beaufschlagen, um den Spannarm in die Spannposition zu bringen.
- 3) Pneumatikleitung (F) mit 1 - 6 bar beaufschlagen. Der Ventilbolzen (D) fährt vollständig aus, dabei tritt Luft aus der Bohrung (E) aus.
- 4) Im gespannten Zustand die Einstellschraube (B) eindrehen, bis der Luftstrom unterbrochen wird. Weitere 2 bis 4 (*) Umdrehungen vornehmen und die Schraube mit der Mutter (C) sichern. Über den Druckschalter im Pneumatikkreislauf wird angezeigt, dass der Kreislauf geschlossen ist. Der Bearbeitungszyklus kann beginnen.

* (Die 2 bis 4 zusätzlichen Umdrehungen dienen zum Ausgleich eventueller Werkstücktoleranzen.)

HINWEIS: Nach erfolgter Einstellung darf die Schraubenspitze der Einstellschraube (B) nicht über die untere Kante des Spannarms (Ebene H) hinausragen.



HYDROBLOCK

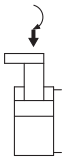
SR22.0 CDH



DOPPELTWIRKENDER SCHWENKSPANNER IN **EINSTECKAUSFÜHRUNG**

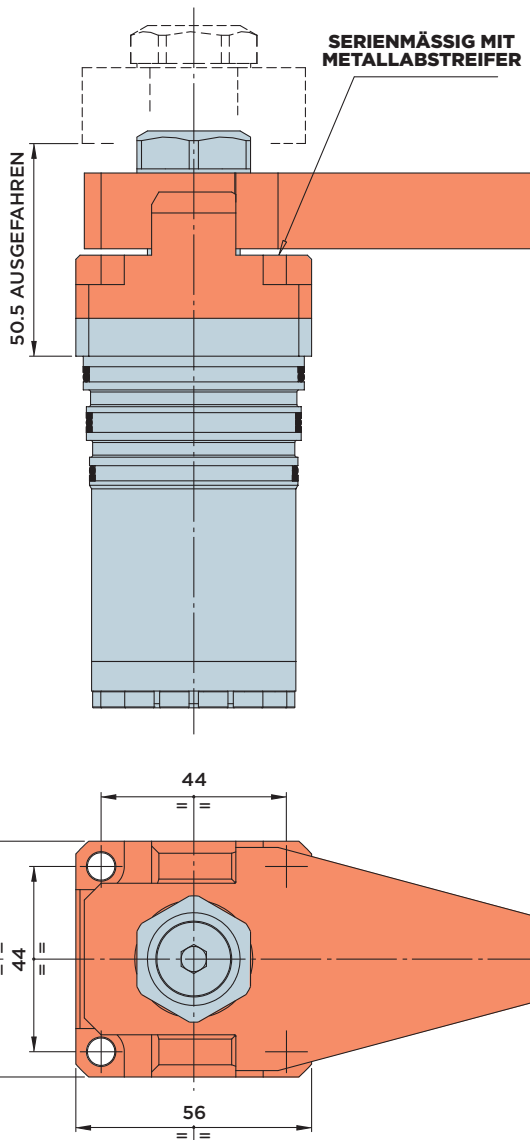
MIT **HPC-PRISMENFÜHRUNG**

MAX. BETRIEBSDRUCK = 500BAR



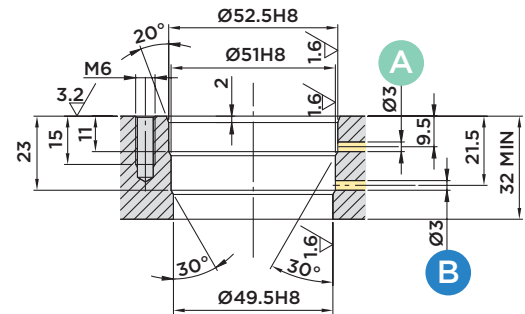
A : Spannen

B : Entspannen

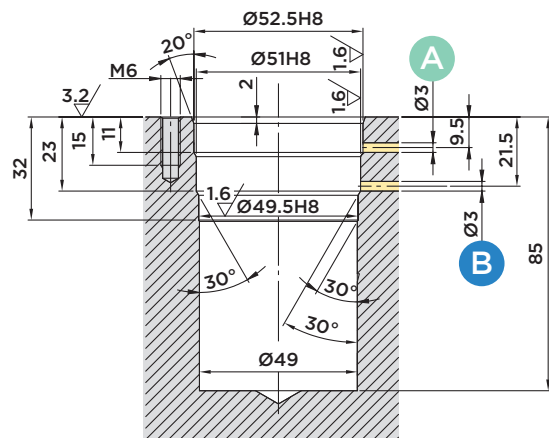


Einbaumaße

Montage in Durchgangsbohrung



Montage im Sackloch



Im Lieferumfang enthalten:

- Befestigungsschrauben M6x30
DIN 912/Güte 12.9

Werkstoff:

- Kolben/Kolbenstange: Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen
- Zylindergehäuse: Automatenstahl, nitrocarburiert

HINWEIS:

Bestellnummernschlüssel siehe Seite 38
Spannarne siehe Seite 73
Spannkraftdiagramme siehe Seite 73

Hub mm	Wirksame Kolbenfläche		Ölvolumen insgesamt		
	Cm ²		Cm ³		
Insgesamt	25	Spannen	Entspannen	Spannen	Entspannen
Schwenken	10	5.27	9.07	13.2	22.6
Spannen	15				

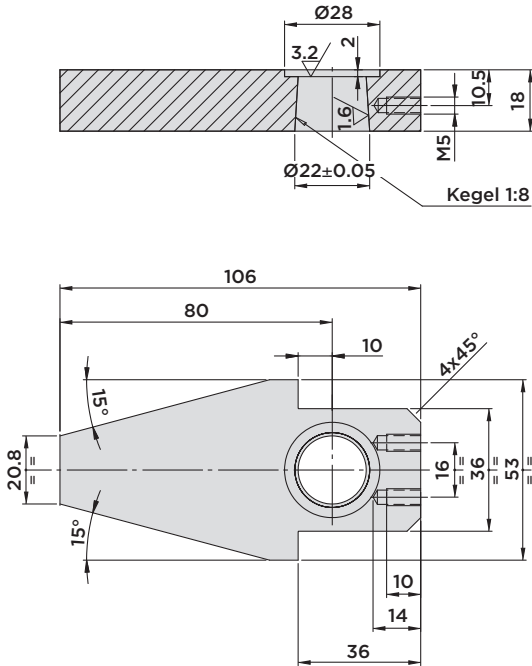


HYDROBLOCK

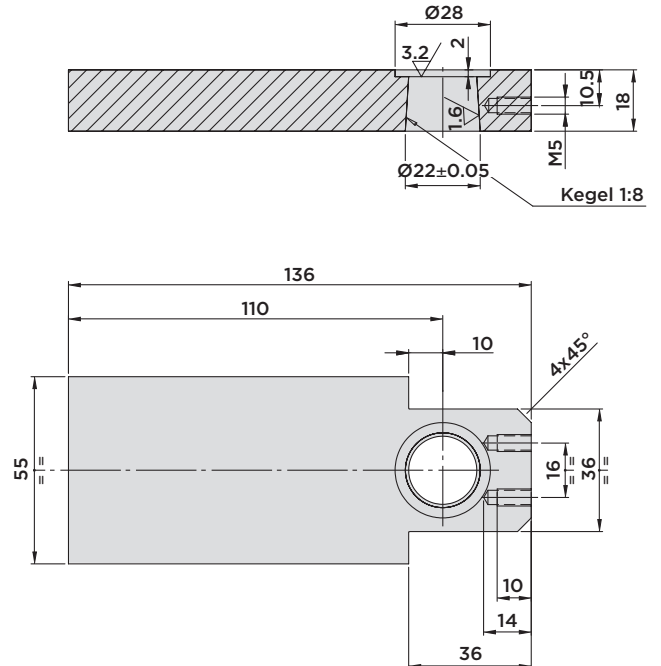
SERIE SR22 HPC

- ZUBEHÖR
- EFFEKTIVE SPANNKRAFT

SPANNARM 06.22

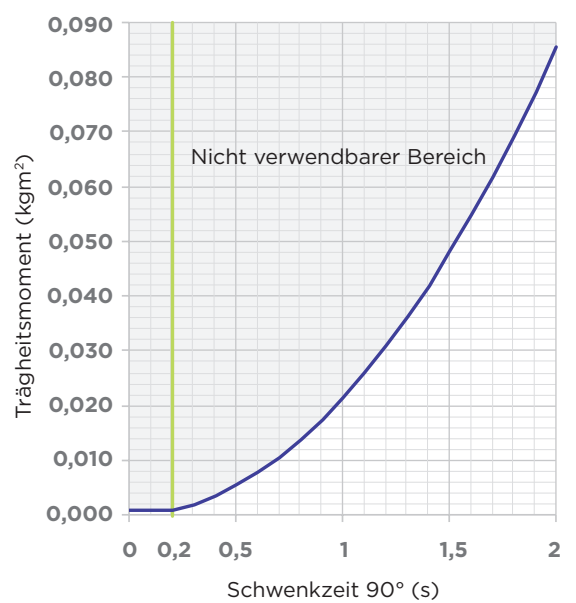
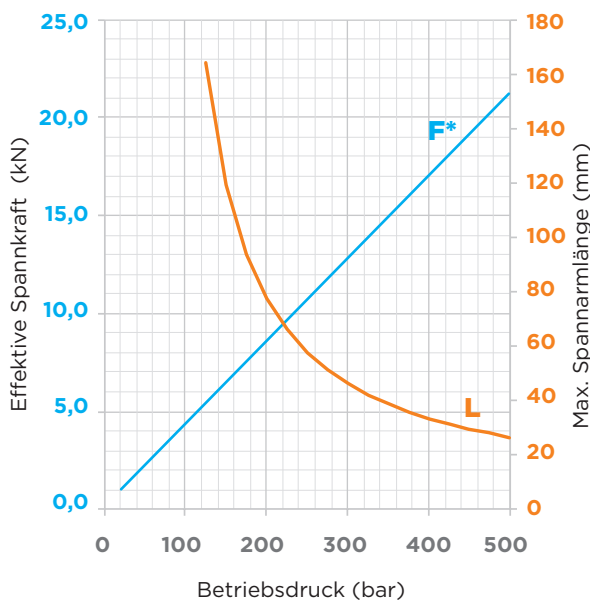
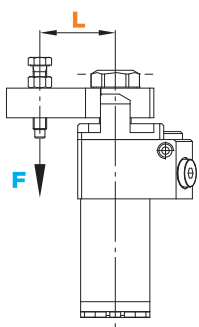


SPANNARM 07.22



Werkstoff: C45

Effektive Spannkraft/Schwenkzeiten



* = Die eingetragene effektive Spannkraft F wurde unter Verwendung der Standardspannarmlinge des Typs O1 und O4 ermittelt.

