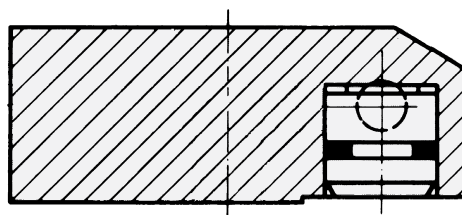
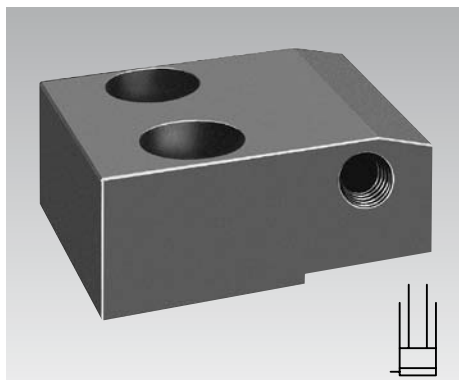




Klemmzylinder
einfach wirkend ohne Federrückzug
max. Betriebsdruck 500 bar



Klemmzylinder mit 1 Kolben

Klemmkraft	100 bar	[kN]	4,9
bei	500 bar	[kN]	24,5
Kolbenhub, max.		[mm]	2

Klemmzylinder mit 2 Kolben

Klemmkraft	100 bar	[kN]	9,8
bei	500 bar	[kN]	49,0
Kolbenhub, max.		[mm]	2

Einsatz

Zum Klemmen von Schlitten an Werkzeugmaschinen bietet sich die Direktklemmung als wirtschaftliche Lösung an. Die Hydraulikkolben werden über ein zentrales Drucksystem beaufschlagt. Die Betätigung der einzelnen Klemmstellen kann in das Steuersystem der Maschine einbezogen werden.

Vorteile

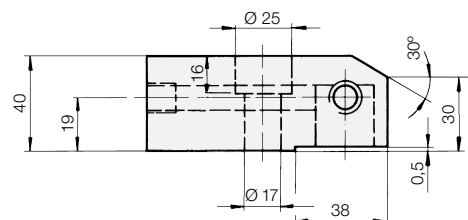
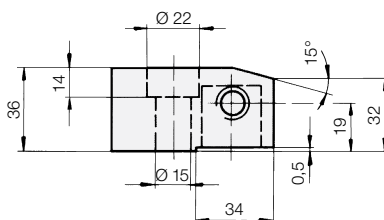
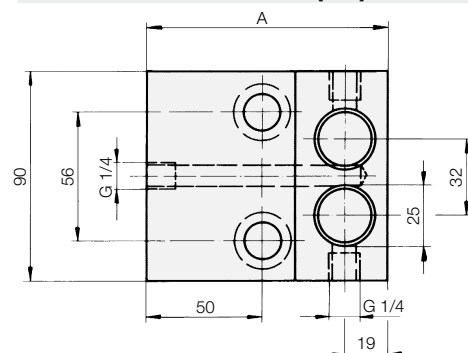
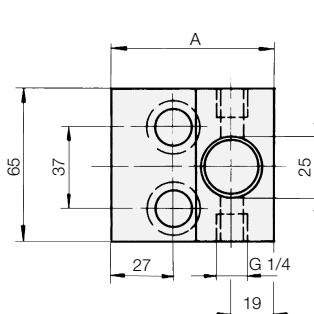
- Hohe Klemmkräfte bei kleinen Abmessungen
- Volle Ausnutzung des vorhandenen Druckes
- Möglichkeit der Überwachung des Klemmdruckes
- Maschinenbeeinflussung in Abhängigkeit des Klemmdruckes

Werkstoff

Kolbenwerkstoff: Rotguss
Gehäuse: Automatenstahl, brüniert

Wichtige Hinweise

Der Kolben hat keine Sicherung gegen Herausfallen. Wenn der Kolben frei ist, nicht mit Druck beaufschlagen!
Betriebsbedingungen, Toleranzen und sonstige Angaben siehe Blatt A 0.100.



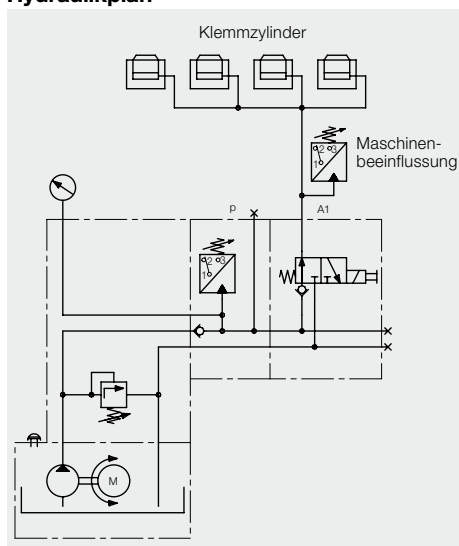
Bestell-Nr.

Maß A = 69 mm	1491-000
Maß A = 83 mm	1492-000

Bestell-Nr.

Maß A = 104 mm	1493-000
Maß A = 119 mm	1494-000

Hydraulikplan



Klemmen einer Schlittenführung

Sofern die Klemmzylinder nicht an eine vorhandene Hydraulikanlage angeschlossen werden können, empfehlen wir die Verwendung eines Pumpenaggregates nach Blatt D 8.0115. Diese Aggregate bieten die Gewähr einer automatischen Klemmkraftüberwachung, d.h. der Pumpenmotor schaltet ab, wenn der eingestellte Druck im Hydrauliksystem erreicht ist und

schaltet zu, wenn der Druck auf ca. 90 % des Einstelldruckes abgefallen ist. Ferner besteht die Möglichkeit der Maschinenbeeinflussung durch einen zusätzlichen Druckschalter, d.h. die Maschine kann erst eingeschaltet werden, wenn der eingestellte Druck zum Klemmen erreicht ist.

