

Technisches Datenblatt: TANDEM KSF plus, KSF-LH plus, KSF-F plus

Seite 1 von 2

Funktionsbeschreibung:

Die Kraftumlenkung im Spanner erfolgt per Keilhakenprinzip und garantiert hohe Kraftübertragung. Der zwangsgeführte Zylinderkolben wird durch Federkraft nach unten bewegt. Die über eine Schräge mit dem Futterkolben verbundenen Grundbacken bewegen sich dadurch nach innen.

Die Backenbewegung nach außen wird durch die pneumatische Druck-Beaufschlagung des Kolbenraums entgegen der Federkraft erzeugt.

Nur für die Außenspannung geeignet.



KSF plus

Merkmale	Beschreibung											
	KSF plus				KSF-LH plus				KSF-F plus			
	100	140	160	250	100	140	160	250	100	140	160	250
Betätigungsdruck max.	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar
Spannkraft, (Turbo)*	10 kN	16 kN	25 kN	50 kN	4,5 kN, (10 kN)	7,5 kN, (17,5 kN)	10 kN, (25 kN)	16 kN, (38 kN)	10 kN	16 kN	25 kN	50 kN
Gewicht	5 kg	9,4 kg	16 kg	42 kg	5 kg	9,5 kg	16 kg	42 kg	5 kg	9,4 kg	16 kg	42 kg
Wiederholgenauigkeit Spanner**	0,01 mm	0,01 mm	0,02 mm	0,03 mm	0,01 mm	0,01 mm	0,02 mm	0,03 mm	0,01 mm	0,01 mm	0,02 mm	0,03 mm
Hub/Backe	2 mm	3 mm	3 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm	15 mm	4 mm	6 mm	6 mm	10 mm
Luftverbrauch pro Hub	500 cm ³	1200 cm ³	1700 cm ³	4600 cm ³	500 cm ³	1200 cm ³	1700 cm ³	4600 cm ³	500 cm ³	1200 cm ³	1700 cm ³	4600 cm ³
Schließ-/ Öffnungszeit (bis max. Druckaufbau)	0,2 s	0,6 s	0,4 s	1 s	0,2 s	0,6 s	0,4 s	1 s	0,2 s	0,6 s	0,4 s	1 s
Abstand »H«*	16 mm	20 mm	25 mm	40 mm	16 mm	20 mm	25 mm	40 mm	16 mm	20 mm	25 mm	40 mm
Max. Backenhöhe	60 mm	60 mm	60 mm	150	150 mm ***	120 mm ***	200 mm ***	500 mm ***	60 mm	60 mm	60 mm	150 mm

* Spannkraft ist die arithmetische Summe der an den Spannbacken auftretenden Einzelkräfte im Abstand »H« bei Maximaldruck, verläuft linear zu Betätigungsdruck.

** Streuung der Endlage bei 100 aufeinanderfolgenden Hübten.

*** bei Verwendung ohne Turbo-Funktion

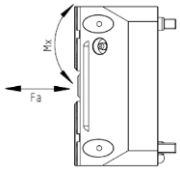
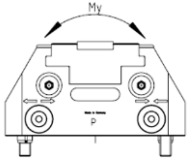
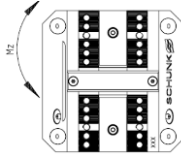
Technisches Datenblatt: TANDEM KSF plus, KSF-LH plus, KSF-F plus

Seite 2 von 2

2 integrierte Backenschnittstellen	Spitzverzahnung und Kreuzversatz
Definition Spanner nach MRL 2006/42/EG	Unvollständige Maschine
Bauform	Einteiliger rechteckiger Grundkörper
Genauigkeit zur Spannmittle	Z-Variante: ± 0.01 Passschrauben: $\pm 0,02$ Spannhülse: ± 0.04
Ansteuerung	Wahlweise seitlich oder bodenseitig

Geringe Spaltmaße	Vermindert das Eindringen von Staub und Spänen in den Spanner
PL (Performance Level)	Wird nicht zur Verfügung gestellt, da kein Sicherheitsbauteil
Anwendung bewährter und grundlegender Sicherheitsprinzipien nach DIN 13849-2 Anhang A	Wird umgesetzt, z.B. bewährte Federn, Anwendung geeigneter Werkstoffe und Herstellverfahren, ordnungsgemäße Dimensionierung etc.

Maximale Belastung des Spanners

Größe				
	Mx	My	Mz	Fa
100	250 Nm	250 Nm	250 Nm	5000 N
140	400 Nm	400 Nm	400 Nm	8000 N
160	500 Nm	500 Nm	500 Nm	10000 N
250	1200 Nm	1200 Nm	1200 Nm	20000 N