



TANDEM® KSP3-S

**Pneumatische Kraftpakete
mit Ausgleichsfunktion**

Kompakte, pneumatisch betätigte Kraftpakete mit Ausgleichsfunktion zur Reduzierung von Vibrationen und Verformungen bei langen Werkstücken

TANDEM KSP3-S von SCHUNK stehen für leistungsstarke, pneumatisch betätigte Kraftspannblöcke mit Ausgleichsfunktion. Die Spanner verfügen über einen „schwimmenden“ Kolben, der einen Backenausgleich von $\pm 0,5$ mm ermöglicht. Dadurch sind sie bestens geeignet, um insbesondere lange Werkstücke zu spannen und Vibrationen und Verformungen zu minimieren. Alle KSP3-S Spanner sind zu 100 % kompatibel zu den KSP3 Spannern, sodass diese 1:1 gegeneinander ausgetauscht werden können.



Vorteile – Ihr Nutzen

- + Ausgleichsfunktion**
Ermöglicht einen axialen Backenausgleich und somit eine ausgleichende Spannung bei langen Werkstücken
- + Präzisions-Keilhaken-Kraftspannblock für höchste Qualitätsansprüche**
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse
- + Quadratische Bauform mit idealer Außenkontur**
Ideal für die 6-Seiten-Bearbeitung in zwei Aufspannungen mit bester seitlicher Zugänglichkeit
- + Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems**
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften
- + Grundbacken mit Kreuzversatz und Spitzverzahnung als Doppelschnittstelle im Standard**
Hohe Flexibilität im Bereich Systembacken
- + Optimale Backenabstützung durch sehr lange Grundbackenführung**
Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer
- + Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile**
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Funktion KSP3-S

Mit Hilfe des Schrägzuges am Keilhaken wird die Kraft vom axial verschiebbaren Pneumatikzylinder auf die Grundbacken übertragen und erzeugt eine synchrone Backenbewegung zur Spannmitte hin. Ein „schwimmender“ Kolben ermöglicht einen axialen Backenausgleich von $\pm 0,5$ mm.

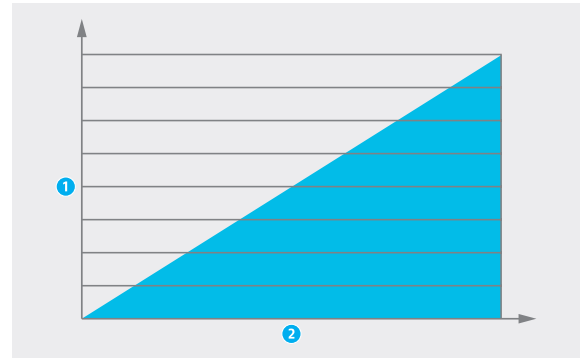


- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb 2 Schwimmend gelagerter Kolben
Ermöglicht einen axialen Backenausgleich von $\pm 0,5$ mm 3 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft 4 Innovatives Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkräfte 5 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung 6 Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine | <ul style="list-style-type: none"> 7 Schmutzunempfindliches Design
Durch gezielte Abdichtung 8 Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK 9 Ideale Außenkontur
Für beste Zugänglichkeit und optimalen Spänefall 10 Ansteuerung des Kraftspannblocks
Wahlweise seitlich oder bodenseitig 11 Schmierkanäle im Verschlussdeckel
Ermöglichen die bodenseitige Schmierung über eine Zentralschmieranlage 12 Passschrauben als Option
Für wiederholgenaues Positionieren des Spanners |
|--|--|

Spannkraft in Abhängigkeit des Betätigungsdrucks

Die Spannkraft steigt bei zunehmendem Betätigungsdruck linear an. Der Mindest-Luftdruck sollte dabei 2 bar nicht unterschreiten.

- ① Spannkraft
- ② Betätigungsdruck



Kühlmittelablaufbohrungen

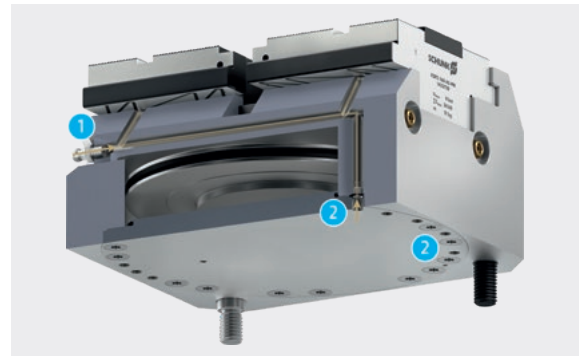
Alle Kraftspannblöcke sind mit zwei Kühlmittelablaufbohrungen versehen. Eindringender Kühlschmierstoff kann so wieder nach außen abgeführt werden. Um das Eindringen von Spänen zu verhindern, sind die Ablaufbohrungen mit einem Sinterfilter verschlossen.



Schmiersystem

Alle Kraftspannblöcke sind mit einem dualen Schmiersystem ausgestattet.

- ① **Manuelle Schmierung**
Über eine Fettpresse werden alle Gleitflächen (Backenführung, Kolbenführung und Schrägzug) gleichmäßig mit Fett versorgt.
- ② **Zentralschmierung**
Über die bodenseitigen Anschlüsse werden alle Gleitflächen (Backenführung, Kolbenführung und Schrägzug) gleichmäßig mit Fett versorgt. Über die Grundplatte können mehrere Spanner gleichzeitig abgeschmiert werden.



Konsolplatten

Konsolplatten bieten mehrere Möglichkeiten zur Befestigung der Kraftspannblöcke auf dem Maschinentisch. Zur Minimierung der Rüstzeit können die Kraftspannblöcke über die bereits vorhandene VERO-S Schnittstelle auf den NSE3 Nullpunktspannmodulen mit Verdrehsicherung platziert werden. Alternativ können sie auch über Spannbridgen oder Nutensteine auf dem Maschinentisch oder Teilapparaten befestigt werden.

- ① Befestigung über Nullpunktspannsystem
- ② Befestigung über Spannbridgen
- ③ Befestigung über Nutensteine



Anwendungsbeispiel



Beim Spannen von langen Werkstücken kann es zu Vibrationen und Verformungen am Werkstück kommen. Um diesen Vibrationen und Verformungen effektiv entgegen zu wirken, können zwischen den äußeren Spannstellen "ausgleichende" Kraftspannblöcke eingesetzt werden. Durch den Ausgleich legen sich die Systembacken an das Werkstück an und halten dieses in der Position.

1 Kraftspannblock in Standardausführung

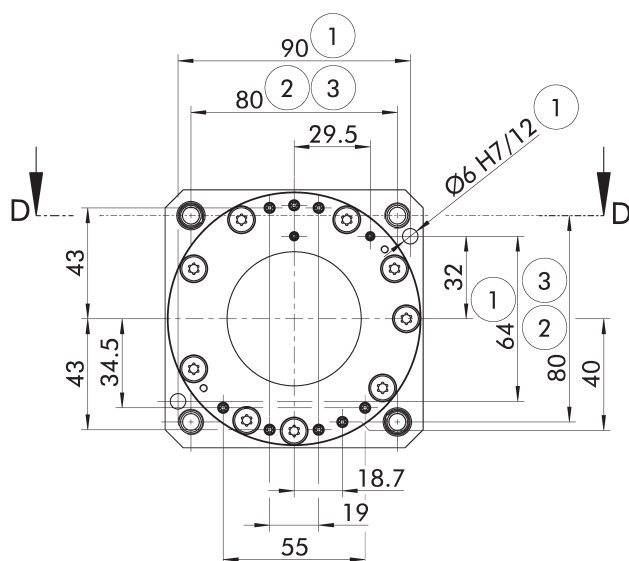
Für die beiden äußeren Spannstellen werden Kraftspannblöcke in Standardausführung verwendet.

2 Kraftspannblock in ausgleichender Ausführung

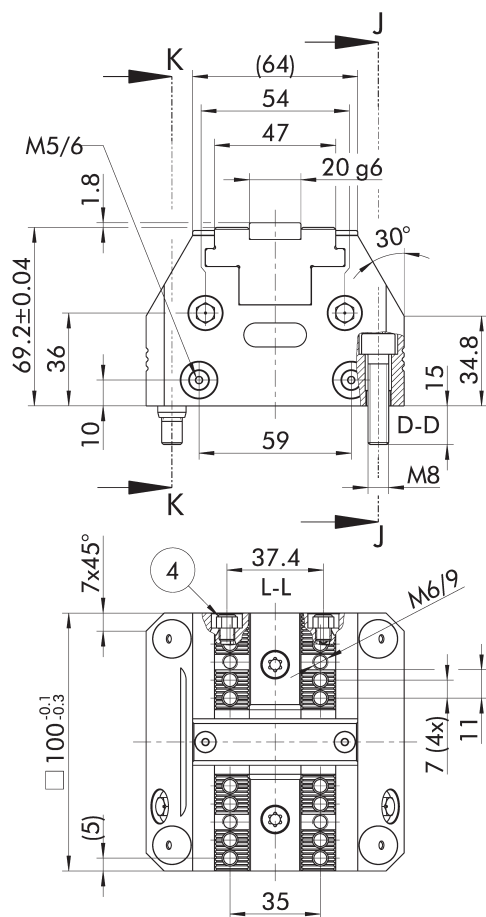
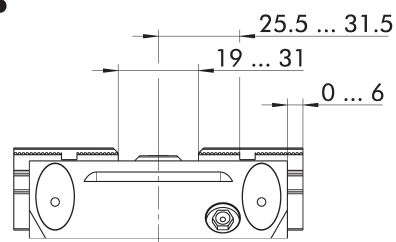
Für alle inneren Spannstellen werden Kraftspannblöcke mit Ausgleichsfunktion verwendet, um eine Deformation des Werkstücks zu verhindern.

3 Maximaler Längenausgleich

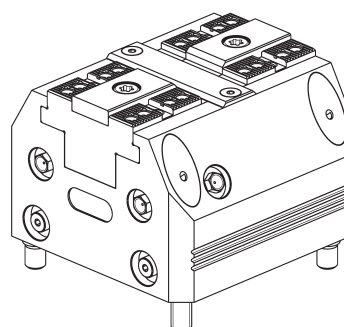
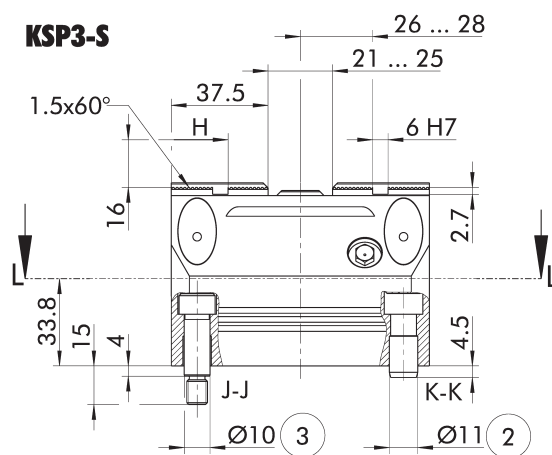
Beträgt bei allen Kraftspannblöcke $\pm 0,5$ mm.



KSP3-LH-S



KSP3-S



Technische Änderungen vorbehalten.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte

- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft

Technische Daten

Bezeichnung	Ident.-Nr.	Koordinatengefertigte Absteckbohrungen	Ausgleichsfunktion	Spannkraft bei max. Betriebsdruck [kN]	Backenausgleich [mm]	Betriebsdruck [bar]
KSP3-S 100	1607221		●	18	±0.5	2 - 9
KSP3-S 100-Z	1607234	●	●	18	±0.5	2 - 9
KSP3-LH-S 100	1607222		●	8	±0.5	2 - 9
KSP3-LH-S 100-Z	1607235	●	●	8	±0.5	2 - 9

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Systembacken und Kraftspannblock, Abdeckstopfen, Passschrauben, Spannhülsen, Betriebsanleitung

Hinweise

Definition Spannkraft

Spannkraft ist die arithmetische Summe der an den Spannbacken auftretenden Einzelkräfte im Abstand „H“ bei Maximaldruck.

Backenausgleich

Ermöglicht eine ausgleichende Spannung bei langen Werkstücken und eine Reduzierung der Vibration und Deformation.

Allgemeiner Hinweis

Die Angaben beziehen sich ausschließlich auf das von SCHUNK eingesetzte Schmierfett LP 410.

Weitere technische Daten

Bezeichnung	Hubausführung	Hub pro Backe [mm]	Max. Backenhöhe [mm]	Wiederhol- genauigkeit [mm]	Luftverbrauch pro Doppelhub bei 6 bar [cm³]	Schließ-/ Öffnungszeit [s]	Gewicht [kg]
KSP3-S 100 ...	Standardhub	2	60	0.01	1000	0.2	3.7
KSP3-LH-S 100 ...	Langhub (-LH)	6	150	0.01	1000	0.2	4

Systembacken

Trägerbacke TBA-D

Wendbare Trägerbacken mit Spitzverzahnung zur Aufnahme von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK.



Passend zu	Bezeichnung	Schnittstelle	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	TBA-D 100	W-65-1	0402294

3-Achs-Backe grip S3A-G5

Mit grip-Stufe 5 mm.
Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	S3A-G5 100	1471166

5-Achs-Backe grip S5A-G5

Mit grip-Stufe 5 mm.
Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	S5A-G5 100	1471190

Aufsatzbackenrohling STR

Aufsatzbackenrohlinge mit Spitzverzahnung zur kundenseitigen Nacharbeit.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	STR 100	0402101

Aufsatzbackenrohling STR-H

Hohe Aufsatzbackenrohlinge mit Spitzverzahnung zur kundenseitigen Nacharbeit.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	STR-H 100	0402201

Aufsatzbackenrohling KTR

Aufsatzbackenrohlinge mit Kreuzversatz und vorgefertigten Befestigungsbohrungen zur kundenseitigen Nacharbeit.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	KTR 100	0402121

Aufsatzbackenrohling KTR-H

Hohe Aufsatzbackenrohlinge mit Kreuzversatz und vorgefertigten Befestigungsbohrungen zur kundenseitigen Nacharbeit.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	KTR-H 100	0402221

Aufsatzbackenrohling STR-S

Aufsatzbackenrohlinge mit Spitzverzahnung und vorgefertigter Befestigungsbohrung zur kundenseitigen Nacharbeit.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	STR-S 100	0402111

Aufsatzbacken

Stufenbacke

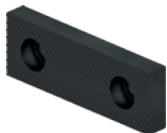
Mit grip-Stufe 5 mm.
Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBS-65 65-22-8	65	22	8	W-65-1	1465122

Backe gehauen

Zur Erhöhung der Reibung zwischen Backe und Werkstück mit minimalem Spannabdruck.
Höhe = 22 mm.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBC 65-22-8	64	22	8	W-65-1	0490565

Backe geschliffen

Mit komplett geschliffener Spannfläche.
Höhe = 22 mm.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBP 65-22-7.7	64	22	7.7	W-65-1	0490566

Backe weich

Backe zur kundenseitigen Nacharbeit.
Höhe = 22 mm.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBW 65-22-20	65	22	20	W-65-1	0490567

Backe grip

Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC.
Höhe = 22 mm.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBG 65-22-7.8	64	22	7.8	W-65-1	0430804

Backe grip wendbar

Wendbare Backe mit grip-Stufe 3 mm in vertikaler und 5 mm in horizontaler Richtung.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GBG-W 65-22-8	65	22	8	W-65-1	0430729

Prismabacke geschliffen

Zum präzisen Spannen von runden Werkstücken.
Höhe = 22 mm.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GVA 65-22-15	65	22	15	W-65-1	0430707

Universalstufenbacke

Flexibel einsetzbare Stufenbacke mit geschliffener Stufe.



Bezeichnung	Breite mm	Höhe mm	Tiefe mm	Schnittstelle	Ident.-Nr.
GPE 65-22-8-3	65	22	8	W-65-1	0430704

Basisplatten

Konsolplatte

Zur direkten Montage auf VERO-S oder T-Nutentischen.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	KSL3 100-1	1466119

1fach Basisplatte

Zur direkten Montage und Ansteuerung von einem TANDEM Kraftspannblock sowohl mit als auch ohne VERO-S.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	ABP-h plus 100/160-1	1323973

2fach Basisplatte

Zur direkten Montage und Ansteuerung von bis zu zwei TANDEM Kraftspannblöcken sowohl mit als auch ohne VERO-S.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	ABP-h plus 100/160-2	1323974

3fach Basisplatte

Zur direkten Montage und Ansteuerung von bis zu drei TANDEM Kraftspannblöcken sowohl mit als auch ohne VERO-S.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	ABP-h plus 100/160-3	1323975

Zubehör

Spannkraftmessgerät

Zum Messen der Backenspannkraft von stationären Spannmitteln.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSP3-S 100	IFT SST Set	1475766

Spannbolzen SPx

Spannbolzen zur formschlüssigen Verbindung mit NSE3 Spannmodulen.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
ABP-h plus 100/160-1		
ABP-h plus 100/160-2		
ABP-h plus 100/160-3		
KSL3 100-1	SPA 40	0471151
ABP-h plus 100/160-2		
ABP-h plus 100/160-3	SPB 40	0471152
ABP-h plus 100/160-3	SPC 40	0471153

Indexierbolzen

Verwendung als Verdrehsicherung bei VERO-S Modulen mit V1-Verdrehsicherung.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
ABP-h plus 100/160-1		
KSL3 100-1	IXB V1	0471980

Bridenrohlinge

Für eine individuelle Befestigung der Spannstationen oder Konsolplatten auf allen gängigen Tischnutenabständen.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
KSL3 100-1	BRR 50	0470020

Schmierfett

LP 410

Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK TANDEM Kraftspannblöcken.



Gebinde	Bezeichnung	Ident.-Nr.
Kartusche	LP 410 Kartusche	0184213

Fettpresse

Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller SCHUNK Fettsorten verarbeitet werden.



Gebinde	Bezeichnung	Ident.-Nr.
Kartusche	Fettpresse	9900543



H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com