

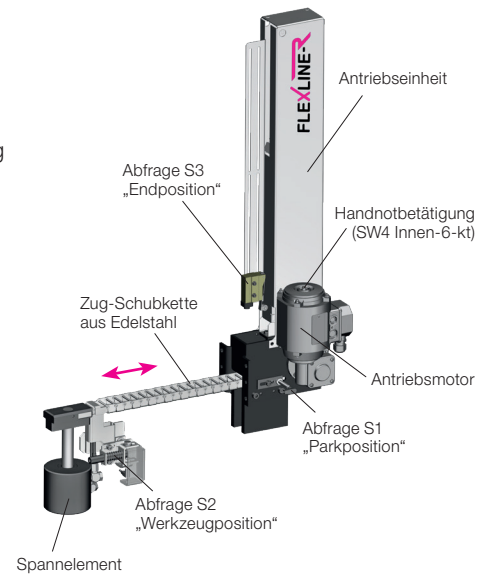


Schnellspannsysteme Flexline-R in Robustausführung mit Zug-Schubkette aus Edelstahl Hohlkolbenzylinder: 245 bar/100 kN oder 400 bar/104 kN



Vorteile

- Extrem stabile, geschweißte Zug-Schubkette aus Edelstahl
- Kettenkasten, Halter und Blechteile aus verstärktem Material und aus Edelstahl
- Antriebsmotor mit manueller Handnotbetätigung
- Kettenkasten mit Langloch für zusätzliche Positionsabfrage (Kettenende oder Zwischenposition)
- Harting-Stecker Schutzart IP65 (keine offene Anschlussdose)
- Kompakte Bauhöhe der Antriebseinheit und geringes Gewicht
- Vier verschiedene Spannelemente und zwei Verstellwege frei wählbar
- Servicefreundliche, leicht austauschbare Baugruppen
- Hochflexible, wartungsarme Hydraulikschläuche mit hohem Berstdruck
- Antriebsmotor



Einsatz

Schnellspannsysteme werden zum automatischen Spannen von unterschiedlich großen Werkzeugen am Pressenstößel eingesetzt.

Beschreibung

Das am Schnellspannsystem Flexline-R angebaute Spannelement wird mittels elektromotorisch angetriebener Schubkette automatisch aus der Parkposition zur Spannposition an den Spannrand des Werkzeugs und zurück gefahren. Die T-Nut der Maschine dient hierbei als Führung der Schubkette und des Spannelements. Die Schubkette wird gleichzeitig als Energiekette zur Aufnahme der Hydraulik- und Elektroleitungen des Spannelements genutzt.

Ausführungen

Schnellspannsysteme Flexline-R können in folgenden Varianten geliefert werden:

- Spannelement: Hohlkolbenzylinder, einfach oder doppelt wirkend
- T-Nuten: 28 oder 36 mm oder 1 1/16"
- Verstellwege (Verfahrwege des Spannelements) 660 oder 1100 mm
- Antriebsmotor elektrisch
- Unterschiedliche Harting-Stecker für Motorstrom und Abfragesignale wählbar
- Option: Abfrage S3 „Endposition“ verstellbar
- Option: Aufbau mit UL-konformen Bauteilen
- Option: Sockelgehäuse zur Montage an der Maschine
- Option: Antriebsmotor oder Abfrage S2 „Werkzeugposition“ links oder rechts angebaut

Technische Daten

T-Nut	28 mm und 36 mm (DIN 650) und 1 1/16"
Verstellgeschwindigkeit	~ 120 – 140 mm/s
Antriebsmotor	siehe Technische Daten Seite 2
Motoranschluss	Harting-Stecker mit 500 mm Kabellänge
Abfrageanschluss	Harting-Stecker mit 500 mm Kabellänge
Abfrage S1 „Parkposition“	Magnetsensor, 24 (10–30 V DC), NO
Abfrage S2 „Werkzeugposition“	induktiver Sensor, 24 (10–30 V DC), NC
Option:	
Abfrage S3 „Endposition“	Mikroschalter CO (NO + NC)
Hydraulikanschluss	Rohrstutzen 8 mm mit Überwurfmutter M 16 × 1,5 (500 mm Schlauchlänge)
Betriebstemperatur	max. 70 °C
Bestell-Nr.	8226 (Basisausführung)

Flexline-R mit 24 VDC Motor

24 V

GREEN
EDITION



Option 24 Volt-Motor

Der Antriebsmotor des Schnellspannsystems Flexline-R kann optional als Kleinspannungsvariante mit 24 Volt (Green Edition) gewählt werden.

Vorteile

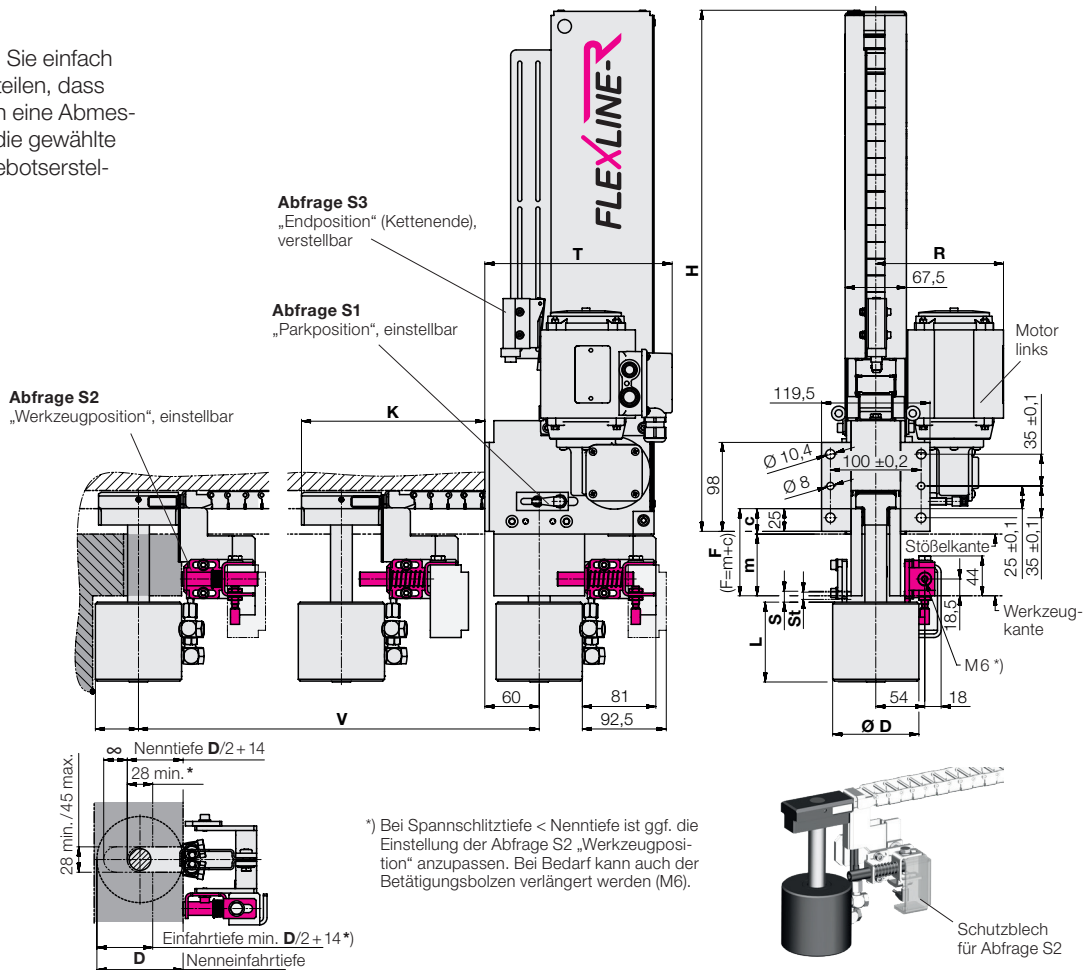
- 24 Volt sind an jeder Presse weltweit verfügbar
- sichere Kleinspannung, anstatt Wechselstrom am Pressenstößel
- einfache Projektierung und Installation für die Pressenhersteller
- für Neuinstallationen aber auch Nachrüstungen bestens geeignet

Sonderausführungen des Schnellspannsystems

Sollte Ihre Spannaufgabe mit den Auswahlmöglichkeiten der „Flexline-R“ nicht zu lösen sein, dann sprechen Sie uns bitte an. Mit einer kundenspezifischen, seriennahen Sonderausführung, ist die Erfüllung Ihrer Anforderungen in vielen Fällen möglich.

Auswahlschema

Die gewünschte Variante können Sie einfach selbst konfigurieren. Mit den Vorteilen, dass Sie für die gewählte Konfiguration eine Abmessungszeichnung erhalten sowie die gewählte Konfiguration uns direkt zur Angebotserstellung zusenden können.



Spannschlitz im Werkzeug

Spannelement	Abmessung D x L	Spannkraft	Betriebsdruck	Gesamthub S	Spannhub St	Ölbedarf Spannen/Lösen
○ Hohlkolbenzylinder doppelt wirkend	Ø 95 x 88	104 kN	400 bar	12 mm	8 mm	2,6/2,6 cm ³ /mm
○ Hohlkolbenzylinder einfach wirkend	Ø 90 x 105	104 kN	400 bar	12 mm	8 mm	2,6/ – cm ³ /mm
○ Hohlkolbenzylinder doppelt wirkend	Ø 105 x 88	100 kN	245 bar	12 mm	8 mm	4,1/4,1 cm ³ /mm
○ Hohlkolbenzylinder einfach wirkend	Ø 100 x 112	100 kN	245 bar	12 mm	8 mm	4,1/ – cm ³ /mm

Nutbreite a ☐ 28 mm (DIN 650) ☐ 36 mm (DIN 650) ☐ 1 1/16" (27 mm)	max. Verfahrensg des Spannelements V ☐ 660 mm (H = 574 mm) ☐ 1100 mm (H = 794 mm)
---	--

Motor	☐ links ☐ rechts	R		T	
		Motor links / rechts		Motor links / rechts	
☐ 380–400 V $\pm 10\%$, 50 Hz, 3~ AC [0,34–0,37 A, 45 W, ~120 mm/s] (UL-konform) und 420–480 V $\pm 10\%$, 60 Hz, 3~ AC [0,3 –0,37 A, 45 W, ~140 mm/s] (UL-konform)		141 mm	141 mm	206,5 mm	223,5 mm
Option					
☐ Wechselstrommotor 120 V, 60 Hz, 1~ AC [0,89 A, 45 W, ~120 mm/s] (UL-konform)		130 mm	130 mm	199,5 mm	217 mm
☐ Gleichstrommotor 24 V DC [5 A, 60 W] <i>(Green Edition)</i>		119 mm	119 mm	188 mm	206 mm

Positionsabfrage ○ Abfrage S2 „Werkzeugposition“ - links, NC ○ Abfrage S2 „Werkzeugposition“ - rechts, NC ○ Abfrage S3 „Endposition“ + Angabe Maß K, CO	Hinweis: der Näherungsschalter S2 ist ein Öffner (NC) → das Signal muss in der Steuerung negiert werden! Diese Ausführung („Drahtbruchsicherung“) schützt bei Defekten an der Positionsabfrage S2 das Schnellspannsystem vor Beschädigungen z. B. durch Kollision des Spannelementes mit dem Werkzeug.
--	---

Harting Stecker für Motor und Positionsabfragen

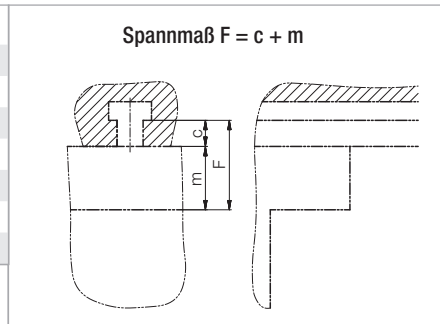
- ☐ Harting HAN modular 3 × 5 ES
- ☐ Harting HAN 3 HvE / HAN 10 E
- ☐ Harting HAN 6 ES / HAN 10 ES
- ☐ Gegenstücke im Lieferumfang (wählbare Option: ja/nein)

Option

- ☐ Harting HAN 6 ES / HAN 10 ES (für Einphasen-Wechselstrommotor 120 VAC, 60 Hz)
- ☐ Harting HAN 10 ES für 24 VDC Motor

Spannmaß Angabe Spannmaß F (±St/2) in [mm]

F = mm **F = c + m** (m = Werkzeugspannrand, c = Steghöhe T-Nut)



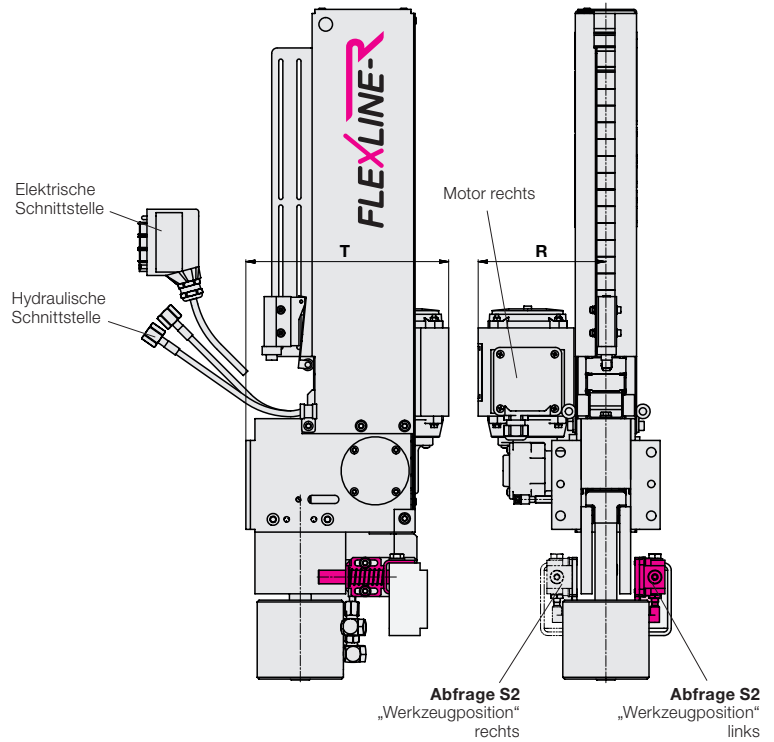
F min. 70 mm, max. 128 mm für Hohlkolbenzylinder

Elektrische Schnittstelle

Harting Stecker für den Motor + Positionsüberwachung
Steckerbelegung und Steckerausführung siehe Schaltbild

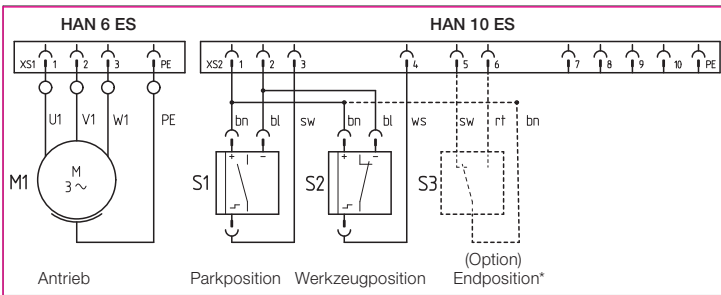
Hydraulische Schnittstelle

Anschluss A für Spannen
Anschluss B für Lösen
Im Standard: M16 × 1,5 Überwurfmutter
Rohranschluss Ø 8 mm

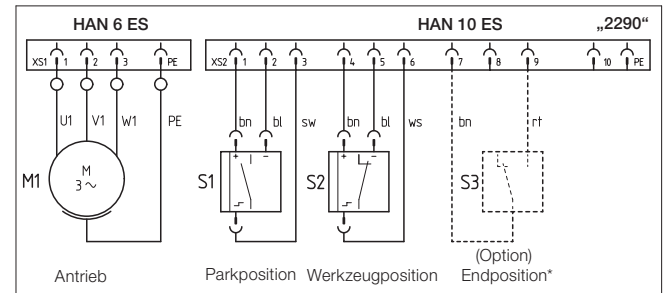
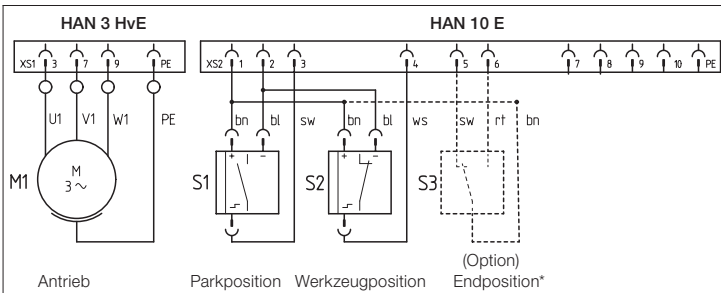
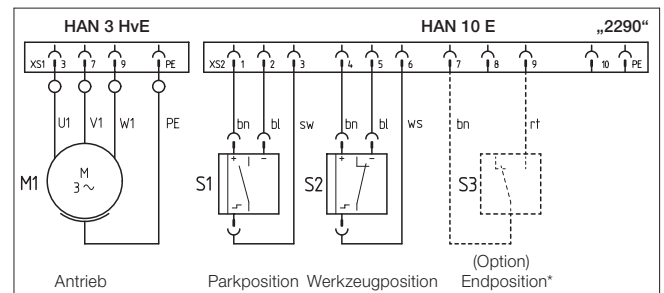
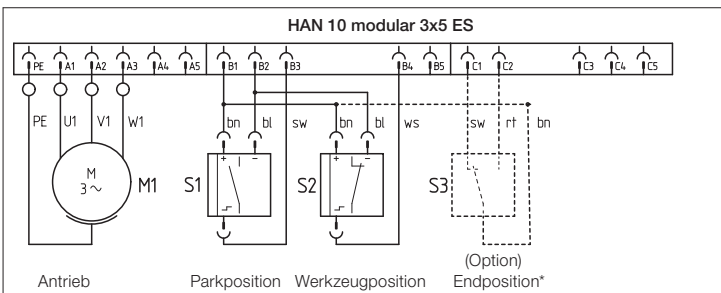


Steckerbelegung der Harting-Steckerausführungen

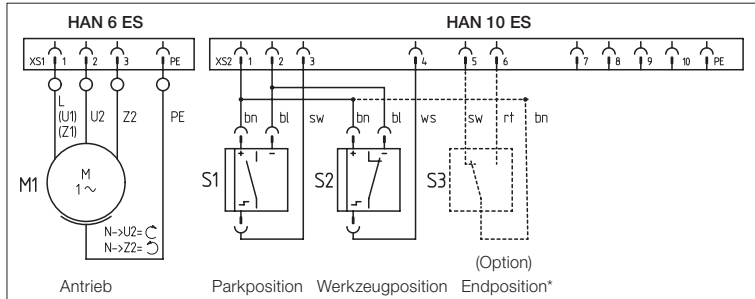
Standardausführung



Abfrage S2 „Werkzeugposition“:
Signal des Öffners (NC) muss in der Steuerung negiert werden!

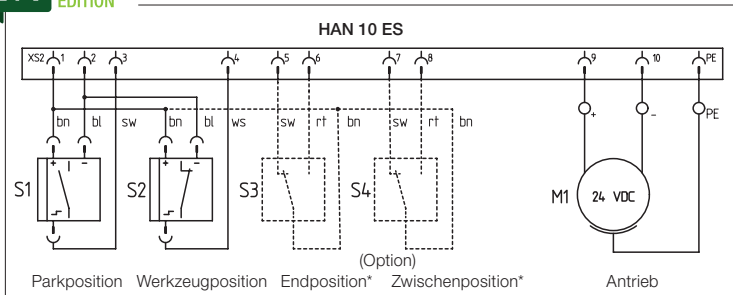


Einphasen-Wechselstrommotor 120 VAC, 60 Hz



*) in *-Position unbetätigt!

24 V GREEN EDITION Gleichstrommotor 24 VDC



*) in *-Position unbetätigt!