

Achtung!
Konterschraube muss nach ca. 100 Spannhüben durch ein gespanntes Werkzeug nachgekontrolliert werden!
E.M. kontrollieren!
Attention!
After approx. 100 strokes retighten lock-screw with clamped tool again.
Check gage dimension E.M.1.

Montagewerkzeug für Zange mit Halter
Bestellnr.: 9510133792
assembly tool for gripper with holder
No. of ordering: 9510133792

von OTT-JAKOB mit Loctite 243 gesichert
secured with Loctite 243 by OTT-JAKOB

von OTT-JAKOB mit Loctite 243 gesichert
secured with Loctite 243 by OTT-JAKOB

G1/4 Kühlmittelanschluss
max. 80 bar
Filterfeinheit ISO 4406 -/17/14
Zur Reinigung des Stellkegels kann bei Stillstand der Spindel Luft mit max. 10 bar am gleichen Anschluss eingeleitet werden.
cooling lubricant connection
max. 80 bar
filtration ISO 4406 -/17/14
For cleaning of steep taper, air with 10 bar max. can be let in through the same connection at standstill of spindle.

gegen Verdrehen sichern
secure against twisting

M5 (2x180°)
Leckage für Öl
leakage for oil

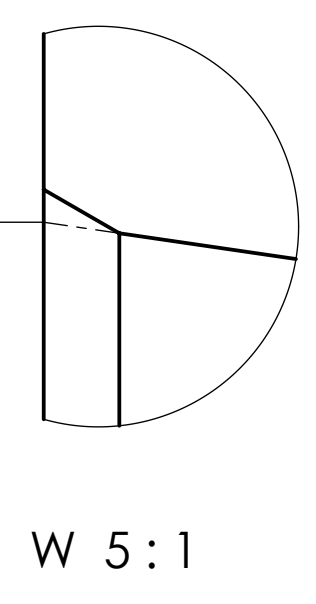
M10x1 (2x180°)
Leckage für Kühlschmiermittel
leakage for cooling lubricant

M10x1 Hydraulikanchluss
Lösedruck min. 67 bar
max. 150 bar
(Nur im Stillstand, kein Restdruck bei drehender Spindel)
hydraulic connection
unclamping pressure min. 67 bar
max. 150 bar
(only at standstill, no pressure when spindle is turning)

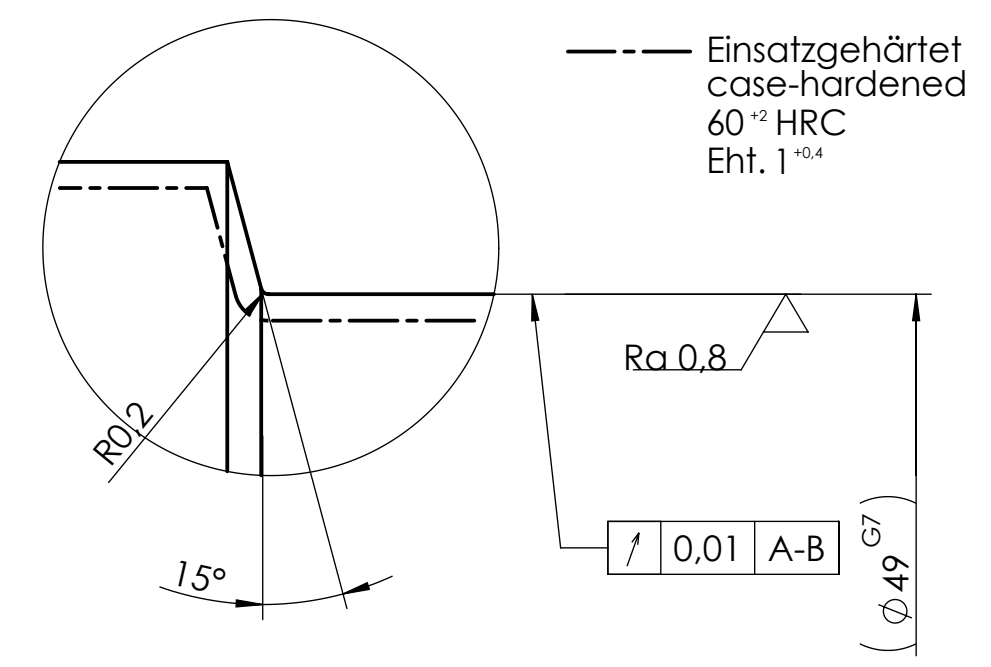
Achtung!
Drehdurchführung nicht durch äußere Kräfte belasten! (z.B. Rohranschluss)
Attention!
Do not apply any external forces to rotary union! (Example: pipe connection)

Größe nach Messbereich des M
max. Abweichung der tatsächl. Größe
max. deviation of the actual size
size of the measuring tool (ISO 1)

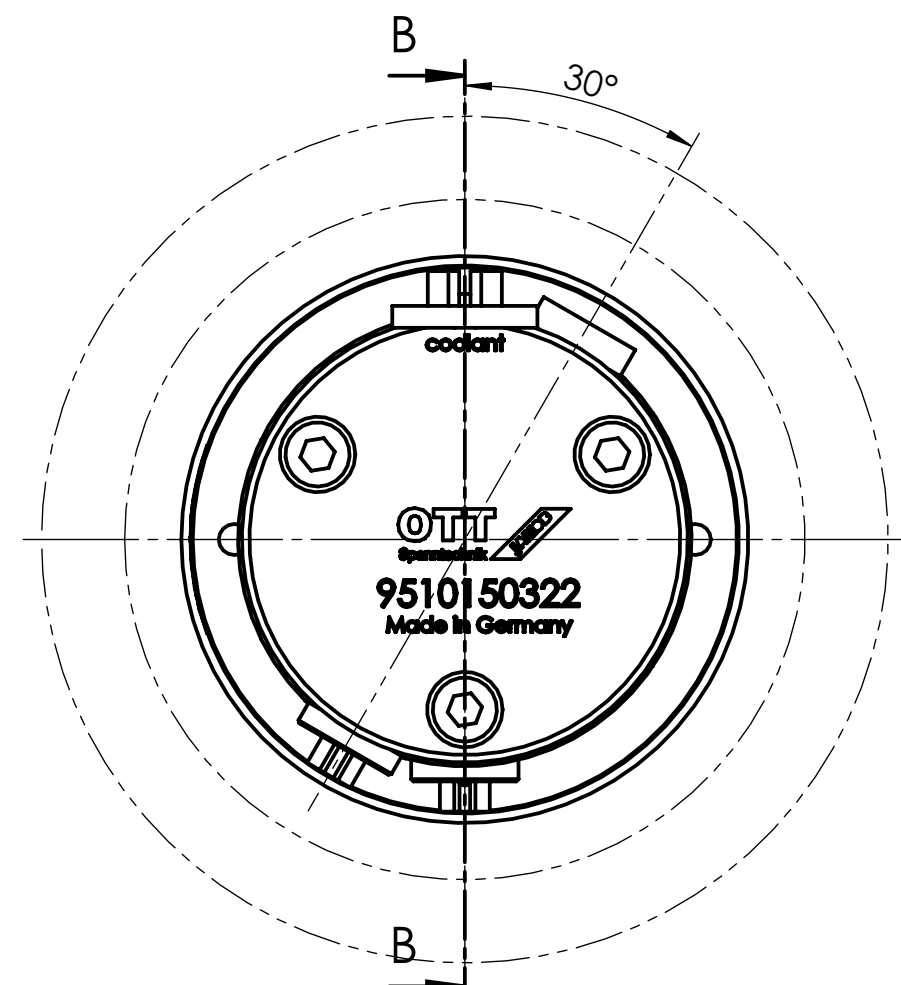
Kante max. 0,5 gerundet und poliert
edge max. 0,5 rounded and polished



W 5:1



Z 5:1



Pos. Benennung/Text	Nummer/No.	Stückzahl/Quantity	Variante/Variant
100 Zange mit Halter / gripper with holder	9510129732	1	•
800 Einbauspannkopf / pulling head	9510427392	1	•

Bestell Nr.
Ref. no. order

9510387300
ES-50-A-1-2WHG0025-2010.5

Komplette Spindel muss mit eingebautem Spannsystem und gespanntem Werkzeug gewuchtet werden.
Wuchtgüte siehe DIN ISO 1940 Teil 1
Complete spindle has to be balanced with installed power drawbar and clamped tool.
Balancing quality per DIN ISO 1940 part 1

SK 50 **DIN 69871/69872**
ISO 7389/1/2 Typ A

Technische Daten
technical data

Spannkraft (statisch) Clamping force (static)	25 kN
Drehzahl Spindle speed	6000 U/min
Kolben Ø Piston Ø	65 mm
Kolbenfläche piston area	32.2 cm²
Hubvolumen max. stroke volume max.	73 cm³

Änderungen im Sinne des technischen Fortschrittes vorbehalten
specifications subject to change without notice

Abgabekategorie DIN ISO 2768 - mK Tolerierung DIN ISO 2011		Modifikation	Gezeichnet
Erstellt	13.02.2017	Werkstoff, Norm	
Fertiggestellt		Benennung 1	
Geprüft		Benennung 2	
Freigegeben		Benennung 3	
Änderung		Benennung 4	
Datum		Benennung 5	
Änderung		Benennung 6	
Datum		Benennung 7	
Änderung		Benennung 8	
Datum		Benennung 9	
Änderung		Benennung 10	
Datum		Benennung 11	
Änderung		Benennung 12	
Datum		Benennung 13	
Änderung		Benennung 14	
Datum		Benennung 15	
Änderung		Benennung 16	
Datum		Benennung 17	
Änderung		Benennung 18	
Datum		Benennung 19	
Änderung		Benennung 20	
Datum		Benennung 21	
Änderung		Benennung 22	
Datum		Benennung 23	
Änderung		Benennung 24	
Datum		Benennung 25	

Drucknummer: 9510387300

© OTT Spantechnik