

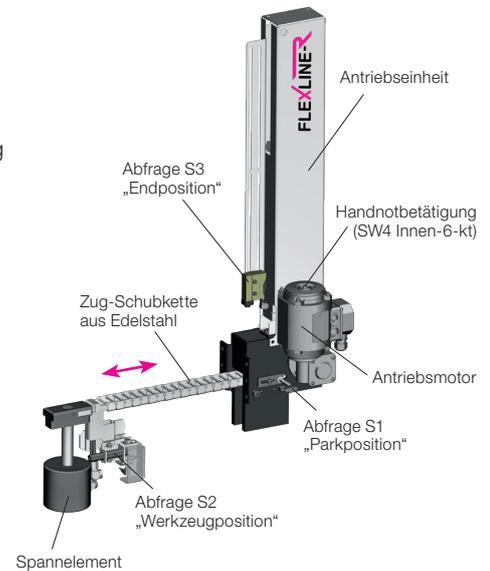


## Schnellspannsysteme Flexline-R in Robustausführung mit Zug-Schubkette aus Edelstahl Hohlkolbenzylinder: 245 bar/100 kN oder 400 bar/104 kN



### 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)
Abfrage S2 „Werkzeugposition“	induktiver Sensor, 24 (10–30 V DC)
Option:	
Abfrage S3 „Endposition“	Mikroschalter
Hydraulikanschluss	Rohrstutzen 8 mm mit Überwurfmutter M16 x 1,5 (500 mm Schlauchlänge)
Betriebstemperatur	max. 70 °C
<b>Bestell-Nr.</b>	<b>8226</b> (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

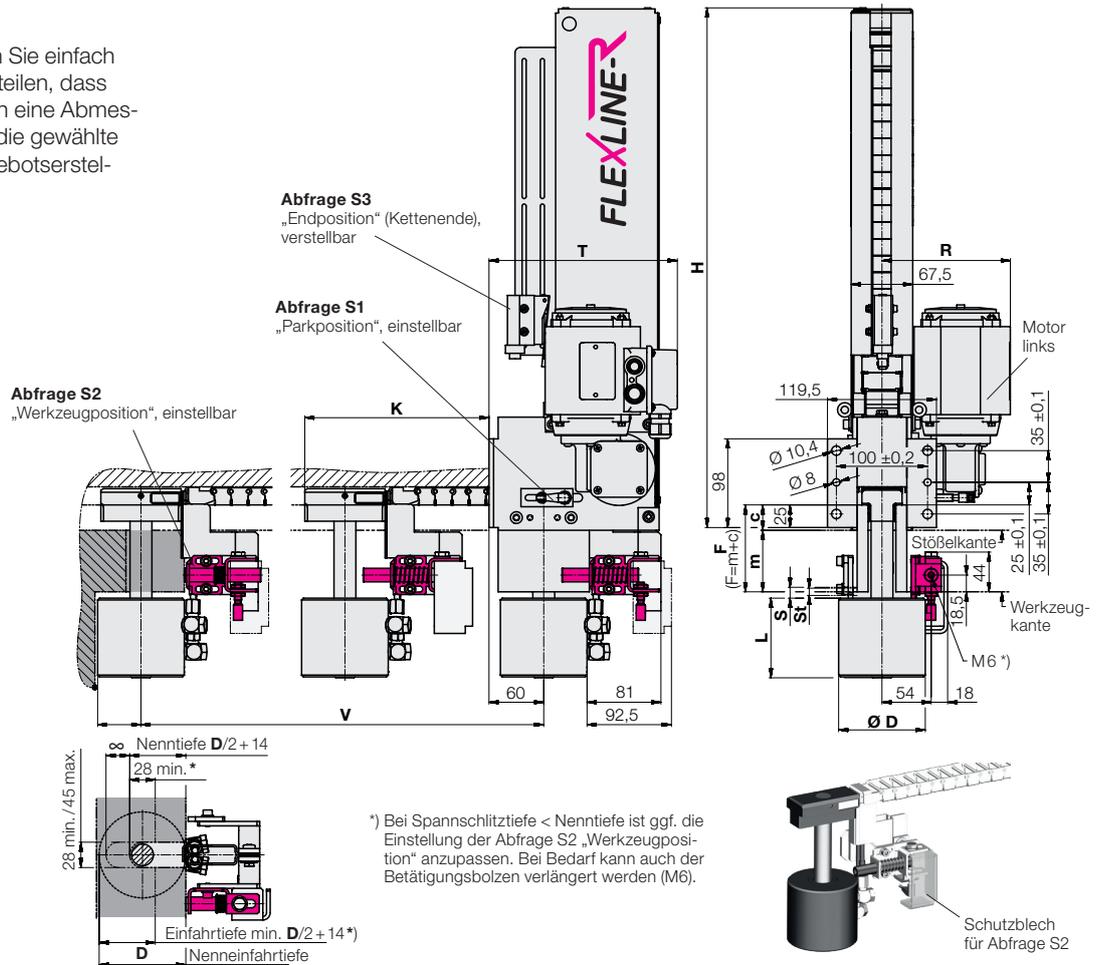
- 24 Volt sind an jeder Presse weltweit verfügbar
- sichere Kleinspannung, anstatt Wechselstrom am Pressenstößel
- einfache Projektierung und Installation für die Pressenhersteller
- für Neuinstallationen aber auch Nachrüstungen bestens geeignet

### 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**

\*) Bei Spannschlitztiefe < Nenntiefe ist ggf. die Einstellung der Abfrage S2 „Werkzeugposition“ anzupassen. Bei Bedarf kann auch der Betätigungsbolzen verlängert werden (M6).

Spannelement	Abmessung D x L	Spannkraft	Betriebsdruck	Gesamthub S	Spannhub St	Ölbedarf Spannen/Lösen
<input type="radio"/> Hohlkolbenzylinder doppelt wirkend	Ø 95 x 88	104 kN	400 bar	12 mm	8 mm	2,6/2,6 cm <sup>3</sup> /mm
<input type="radio"/> Hohlkolbenzylinder einfach wirkend	Ø 90 x 105	104 kN	400 bar	12 mm	8 mm	2,6/ - cm <sup>3</sup> /mm
<input type="radio"/> Hohlkolbenzylinder doppelt wirkend	Ø 105 x 88	100 kN	245 bar	12 mm	8 mm	4,1/4,1 cm <sup>3</sup> /mm
<input type="radio"/> Hohlkolbenzylinder einfach wirkend	Ø 100 x 112	100 kN	245 bar	12 mm	8 mm	4,1/ - cm <sup>3</sup> /mm

Nutbreite a	max. Verfahrensweg des Spannelements V
<input type="radio"/> 28 mm (DIN 650)	<input type="radio"/> 660 mm (H = 574 mm)
<input type="radio"/> 36 mm (DIN 650)	<input type="radio"/> 1100 mm (H = 794 mm)
<input type="radio"/> 1 1/16" (27 mm)	

Motor	links		rechts		R		T	
	Motor links / rechts		Motor links / rechts		Motor links / rechts		Motor links / rechts	
<input type="radio"/> 380–400 V ±10 %, 50 Hz, 3~ AC [0,34–0,37 A, 45 W, ~120 mm/s] (UL-konform) und 420–480 V ±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				
<b>Option</b> <input type="radio"/> 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				
<input type="radio"/> Gleichstrommotor 24 V DC [5 A, 60 W] (Green Edition)	119 mm	119 mm	188 mm	206 mm				

Positionsabfrage
<input type="radio"/> Abfrage S2 „Werkzeugposition“ - links
<input type="radio"/> Abfrage S2 „Werkzeugposition“ - rechts
<input type="radio"/> Abfrage S3 „Endposition“ + Angabe Maß <b>K</b>
Harting Stecker für Motor und Positionsabfragen
<input type="radio"/> Harting HAN modular 3 x 5 ES
<input type="radio"/> Harting HAN 3 HvE / HAN 10 E
<input type="radio"/> Harting HAN 6 ES / HAN 10 ES
<input type="radio"/> Gegenstücke im Lieferumfang (wählbare Option: ja/nein)
Option
<input type="radio"/> Harting HAN 6 ES / HAN 10 ES (für Einphasen-Wechselstrommotor 120 VAC, 60 Hz)
<input type="radio"/> Harting HAN 10 ES für 24 VDC Motor
Spannmaß Angabe Spannmaß F (±St/2) in [mm]
F = mm      F = c + m (m = Werkzeugspartrand, c = Steghöhe T-Nut)

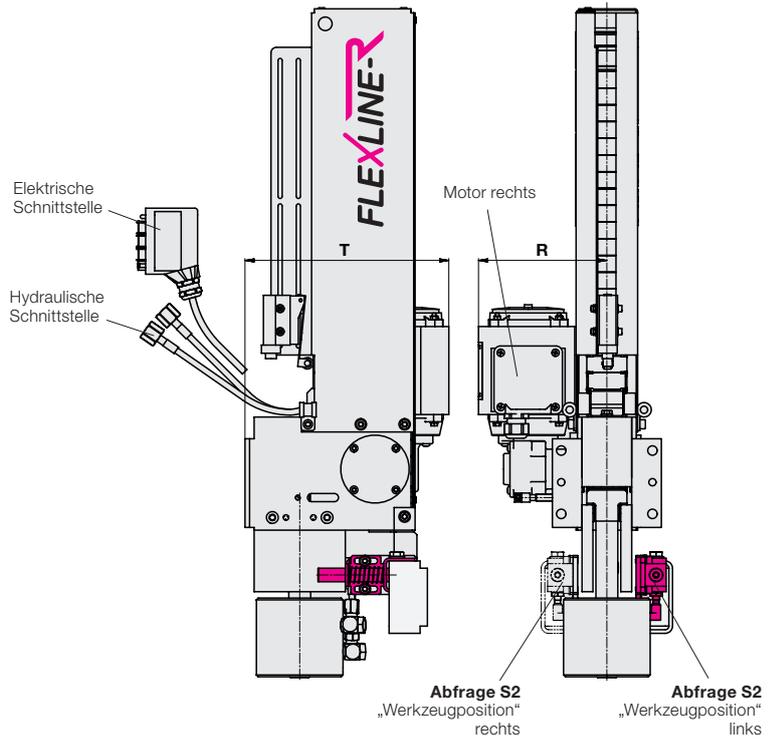
F min. 70 mm, max. 128 mm für Hohlkolbenzylinder

## Elektrische Schnittstelle

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

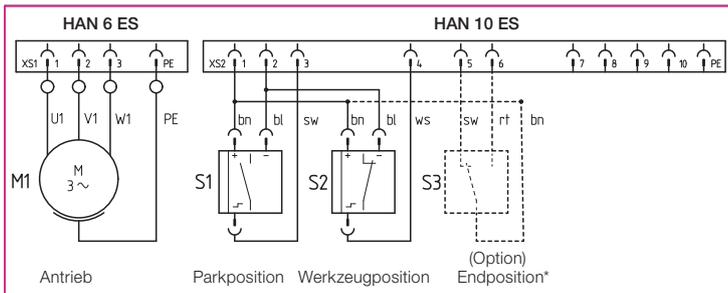
## Hydraulische Schnittstelle

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



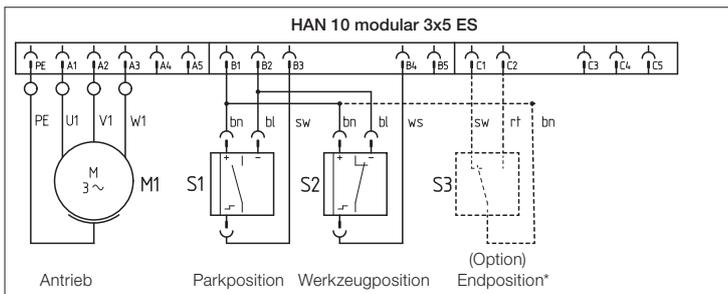
## Steckerbelegung der Harting-Steckerausführungen

Standardausführung

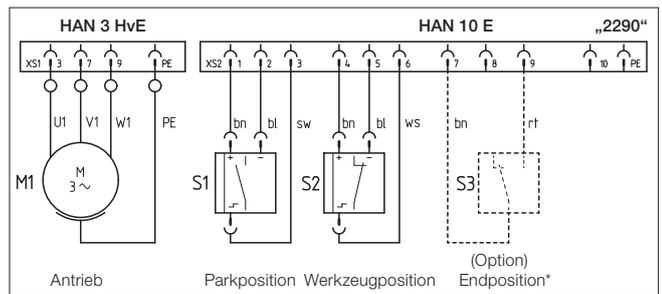


**Abfrage S2 „Werkzeugposition“:**  
Signal des Öffners (NC) muss in der Steuerung negiert werden!

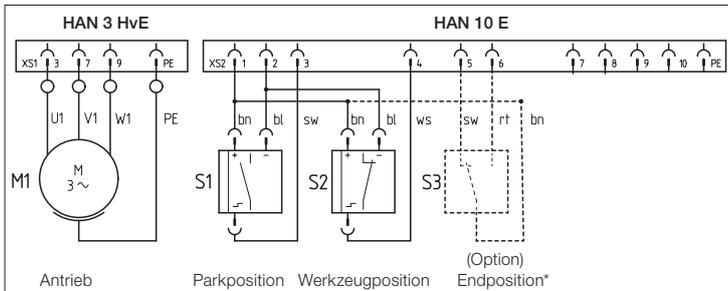
\*) in \*-Position unbetätigt!



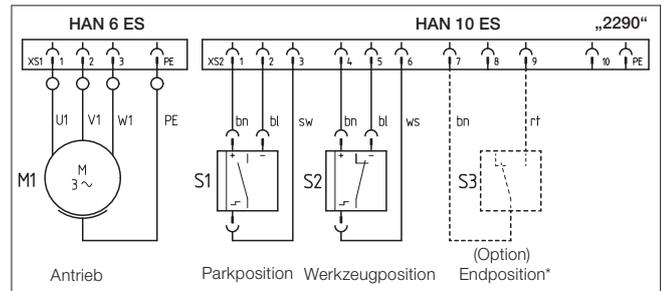
\*) in \*-Position unbetätigt!



\*) in \*-Position unbetätigt!

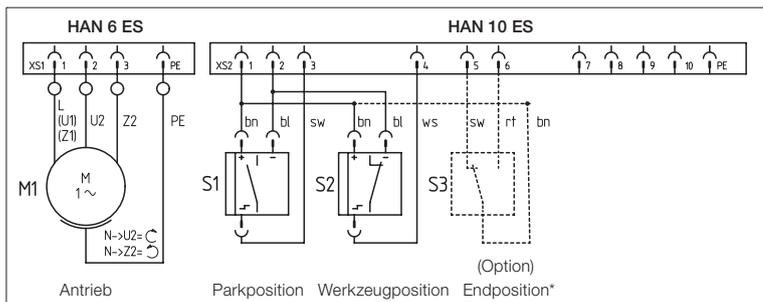


\*) in \*-Position unbetätigt!



\*) in \*-Position unbetätigt!

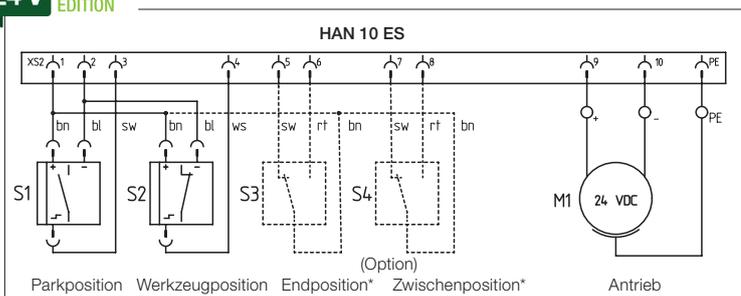
Einphasen-Wechselstrommotor 120 VAC, 60 Hz



\*) in \*-Position unbetätigt!

24 V GREEN EDITION

Gleichstrommotor 24 VDC



\*) in \*-Position unbetätigt!