

ohne Schwenkhub – doppelwirkend

02/01



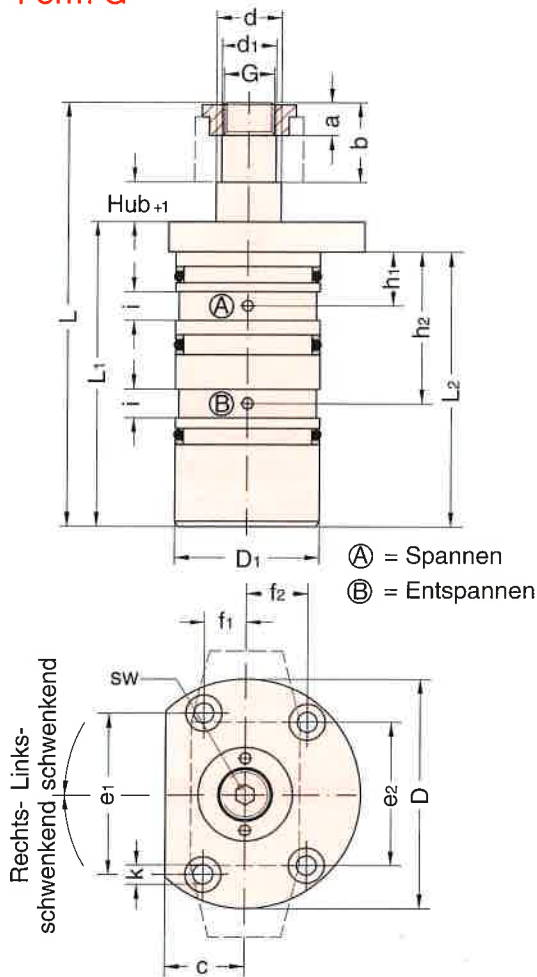
**Betriebsdruck:** max. 500 bar

**Einsatz:** Schwenkspanner werden vorwiegend dort eingesetzt, wo Spannpunkte (Auflagepunkte) zum Einlegen und Entnehmen der Werkstücke frei sein müssen.

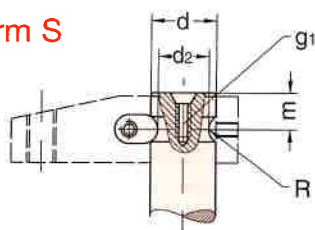
**Aufbau:** Serienmäßiger Schwenkwinkel 90° (± 2°) umrüstbar auf alle Schwenkwinkel zw. 0°+90°. Allgemeine Beschreibung siehe Informationsblatt 84-50.

Spannarmer und Spannarmerbefestigung siehe Prospektblatt 85-00

**Form G**

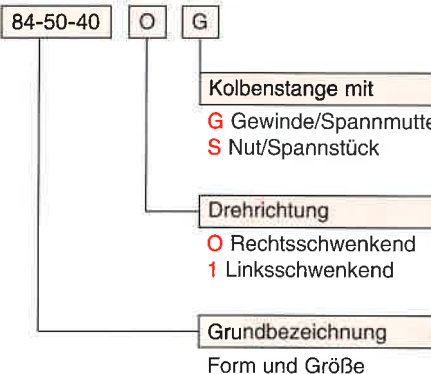


**Form S**



Einbau-Schwenkspanner			
Grundbezeichnung	84-50-40	84-51-40	84-52-40
wirksame Kolbenfläche (cm²)	2,36	4,71	11,75
Spannhub H (mm)	8	12	12
Ölbedarf Spannhub (cm³)	7,31	14,78	46,54
Ölbedarf Rückhub (cm³)	6,60	18,53	55,66
zul. Volumenstrom (cm³/s)	7	12	25
ø d (mm)	18	25	42
ø d1 (-0,02) (mm)	15	22	39
ø D (mm)	64	78	124
ø D1 (mm)	40	56	85
L (mm)	116	147	202
L1 (mm)	85	104	147
L2 (mm)	76,5	94,5	132
a (mm)	9	12	15
b (mm)	22	30	42
c (mm)	22	30	45
e1 (mm)	45	51	86
e2 (mm)	40	51	86
f1 (mm)	11,5	21,5	30
f2 (mm)	17	21,5	30
G	M 14 x 1,5	M 20 x 1,5	M 36 x 1,5
h1 (mm)	15	17,5	28
h2 (mm)	42	51	69
i (mm)	8	8	10
ø k (mm)	5,5	6,5	10,5
ø d2 (mm)	14	19	32
g1	M 4	M 4	M 6
m (mm)	10	14	20,5
R (mm)	4	5	8
SW (mm)	5	6	12

Bestell-Nr. / Typenschlüssel

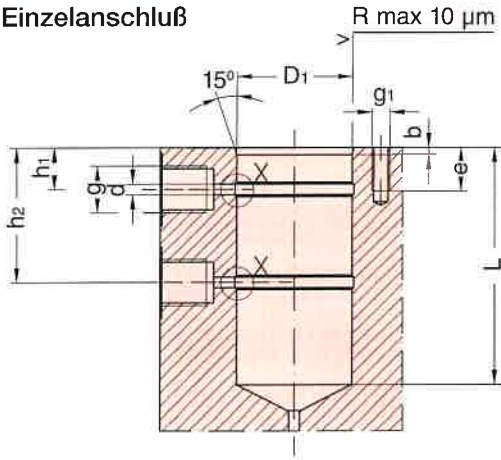


**Fertigungs- und Montagehinweis:**

Die Herstellung der Einbaubohrung in einen Vorrichtungskörper (Einzel- bzw. Reihenanschluß) muß mit größter Sorgfalt erfolgen. Vor allem im Bereich der Dichtungen muß die Oberflächengüte R max 10 µm eingehalten werden. Desweiteren ist der in der Einzelheit X gezeichnete Einstich unbedingt erforderlich, damit der O-Ring beim Einbau nicht beschädigt wird. – **Gratfreiheit überprüfen.**

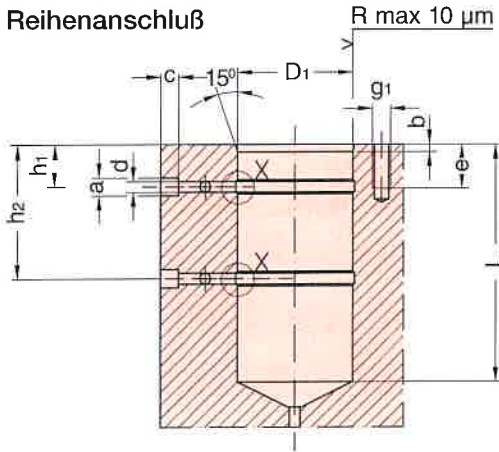
Dichtelemente vor der Montage leicht einfetten.

**Einzelanschluß**

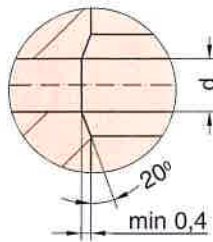


Maßtabelle Einbaubohrung für Schwenkspanner			
Grundbezeichnung	84-50-40	84-51-40	84-52-40
øD1 (H7) (mm)	40	56	85
L min (mm)	78	96	134
øa (mm)	4	5	6
b (mm)	1,5	1,5	2
c (mm)	5	6	7
ød (mm)	3	4	5
e (mm)	8	10	15
g	G 1/8"	G 1/4"	G 1/4"
g1	M 5	M 6	M 10
h1 (mm)	15	17,5	28
h2 (mm)	42	51	69

**Reihenanschluß**



**Einzelheit X**



Sollte es aus fertigungstechnischen Gründen nicht möglich sein einen Einstich (E.X.) anzubringen, können die Versorgungsbohrungen auch mit einem Kugelsenker dementsprechend angesenkt werden.

**Bohrung a mit Expanderstopfen verschließen**

**Spannkraft – Diagramme**

