

Pneumatikspanner lassen sich vielseitig im Maschinen- und Vorrichtungsbau einsetzen. Sie dienen zum Spannen, Halten und Positionieren von Werkstücken. Eine Einteilung der Pneumatikspanner lässt sich durch ihre Kinematik und ihre Bauart vornehmen: Pneumatisch betriebene Schnellspanner, Kraftspanner und Schwenkspanner.

Schnellspanner

Pneumatische Schnellspanner entsprechen in Aufbau und Abmessungen handbetätigten Schnellspannern. Sie funktionieren nach dem Kniehebelprinzip, werden jedoch nicht von Hand sondern rein pneumatisch betrieben.

Aufgrund des Kniehebelprinzips bleibt der Spanner auch bei Druckluftausfall geschlossen.

Schnellspanner mit einem im Kolben integrierten Dauermagneten (Kennzeichen M) ermöglichen, in Verbindung mit Sensoren, eine Endlagenabfrage.



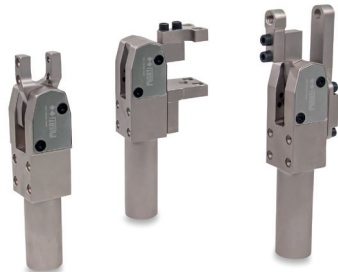
Kraftspanner

Kraftspanner erzielen bereits bei kleinen Baugrößen hohe Spannkraften, woraus ein geringer Luftverbrauch und eine Gewichtsersparnis resultiert.

Die Kinematik der Kraftspanner ist so ausgelegt, dass die in der Spannstellung erreichte Spannkraft auch bei Druckluftausfall erhalten bleibt.

Alle Kraftspanner sind für eine Endlagenabfrage per Sensor vorgerüstet.

Auf Anfrage sind alle Kraftspanner und deren Zubehör mit einer Anti-Haft-Beschichtung, zum Schutz vor Schweißspritzern und Korrosion, lieferbar.



Schwenkspanner

Schwenkspanner unterscheiden sich von anderen Spannern durch ihren kinematischen Ablauf. Bei einem Spannvorgang erfolgt zuerst eine 90°-Schwenk-Hub-Bewegung nach unten, anschließend folgt der lineare Spannhub zur Werkstückspannung.

Schwenkspanner werden meistens dann eingesetzt, wenn die Spannstelle zum Einlegen und Entnehmen des Werkstückes nach oben hin frei zugänglich sein muss.

Üblicherweise sind Schwenkspanner mit kubischen oder zylindrischen Gehäusen ausgestattet.

Schwenkspanner mit kubischen Gehäusen (Blockbauweise) sind zusätzlich mit einem Magnetring-Kolben ausgestattet und so für eine Endlagenabfrage per Sensor vorgerüstet.

