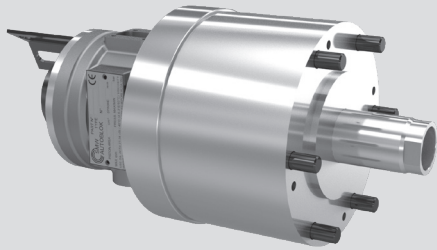


SIN-HL

Vollspannzylinder
umlaufend

- 2-Druck-Spannung
- Bis 70 bar
- Durchgangsbohrung für Medienzufuhr
- Wegkontrolle über Näherungsschalter oder LPS 4.0



Anwendung/Kundennutzen

- Schrupp- und Schlichtbearbeitung von dünnwandigen Teilen in Verbindung mit SMW-AUTOBLOK Futtern der Typen KNCS-N, KNCS-NB, KNCS-NBX, HFKN, IEP oder TS
- Voll- oder Teilhohlspannung

Technische Merkmale

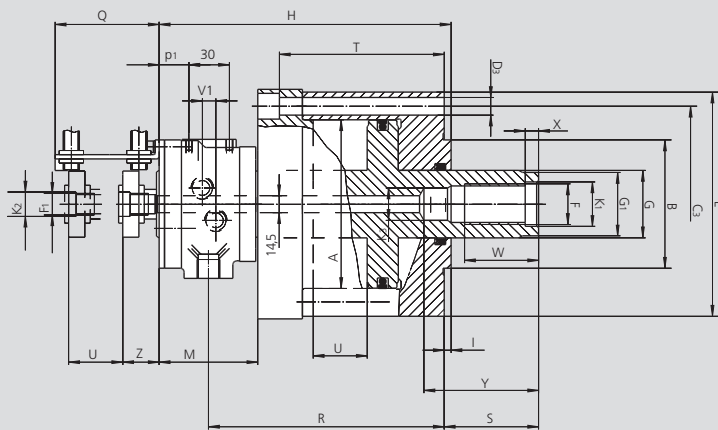
- Symmetrische Kolbenflächen für 2-Druckspannung
- Betriebsdruck = 8 - 70 bar
- Einbaulage horizontal oder vertikal
- Sicherheitsventil und Überdruckventil
- Durchgangsbohrung für Medienzufuhr mit Gewinde für Drehzuführung
- Befestigung von hinten mit Durchgangsschrauben
- Wegmessung über Näherungsschalter oder LPS 4.0
- Filter 10 µm in Druckleitung erforderlich. Öl HM32 ISO 3448 verwenden

Lieferumfang

Vollspannzylinder mit Schaltring
Befestigungsschrauben
Konsole für Näherungsschalter
(Näherungsschalter nicht im Lieferumfang enthalten)

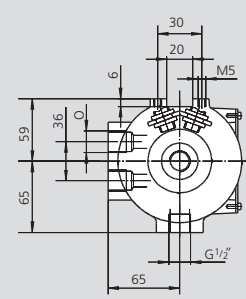
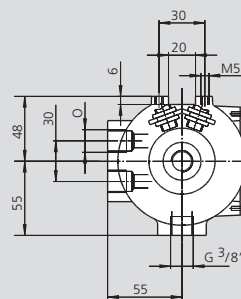
Bestellbeispiel

Vollspannzylinder
SIN-HL 125 Id.-Nr. 33093812
Drehzuführung (Option)



SIN-HL 85 + 100

SIN-HL 125, 150, 175



Technische Änderungen vorbehalten.
Für genauere Informationen steht Ihnen unser Kundenservice gerne zur Verfügung.

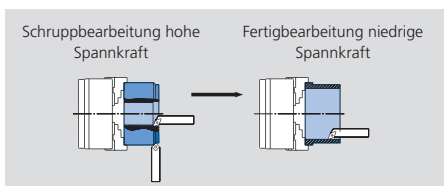
Abmessungen und Technische Daten

SMW-AUTOBLOK Typ	Id.-Nr.	A	B	C3	D3	E	F	F1	G	G1	H	I	K1	K2	K3	M	O	Q
		mm	h6 mm	mm	(6x60°) mm	mm	mm	mm	mm	g6 mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Zoll	mm
SIN-HL 85	33093809	85	80	120	11	140	M24	M16 x 1.5 LH	32	30 x 10	192	5	25	18	18	75	G3/8"	77
SIN-HL 100	33093810	100	80	120	11	140	M24	M16 x 1.5 LH	32	30 x 10	192	5	25	18	18	75	G3/8"	77
SIN-HL 125	33093812	125	95	145	13	166	M30	M16 x 1.5 LH	40	38 x 12	231	5	31	18	24	93	G1/2"	97
SIN-HL 150	33093815	150	95	170	13	192	M36	M16 x 1.5 LH	50	48 x 12	237	5	37	18	28	97	G1/2"	97
SIN-HL 175	33093817	175	125	195	13	217	M36	M16 x 1.5 LH	50	48 x 12	259	5	37	18	28	97	G1/2"	97

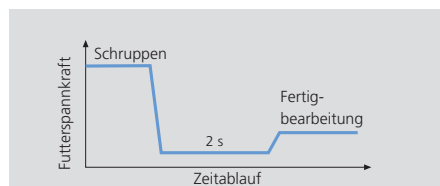
SMW-AUTOBLOK Typ	R	S	T	U	V1	W	X	Y	Z	p1	Kolbenfläche	Max. Druck	Druckkraft (bei 40 bar)	Leckölmenge*	Max. Drehzahl	Masse	Massenträgheitsmoment
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	cm ²	bar	kN	dm ³ /min.	min ⁻¹	kg	kg·m ²
SIN-HL 85	149.5	47	95	32	10	40	10	62	27	23	49	70	19	1.5	7000	11	0.016
SIN-HL 100	149.5	47	95	32	10	45	10	62	27	23	70	70	28	1.5	7000	11	0.016
SIN-HL 125	181	70	121	40	12	55	10	75	27	37	110	70	44	1.5	6000	18	0.045
SIN-HL 150	183	70	121	40	12	55	10	75	27	41	157	70	62	1.5	6000	23	0.092
SIN-HL 175	205	72	143	52	12	55	10	75	27	41	220	70	88	1.5	5000	30	0.15

* Gesamt bei 30 bar und 50°C.

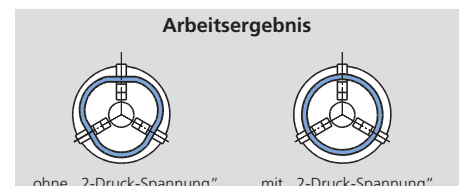
„2-Druck-Spannung“ für dünnwandige Teile



SMW-AUTOBLOK bietet für verformungsempfindliche Werkstücke eine 2-Druck-Spannung an. Die Futterkraft kann zwischen Schrupp- und Fertigbearbeitung abgesenkt werden, ohne das Werkstück auszuspannen.



In Verbindung mit einem Zylinder SIN-HL und einem SMW-AUTOBLOK Futter, das für 2-Druck-Spannung geeignet ist, ist ein kontrolliertes Absenken der Futterkraft möglich. Das Werkstück wird sicher im Futter gehalten, während sich die Werkstückverspannungen abbauen.



Das Ergebnis sind runde, verformungsarme Werkstücke. Der Absenkyklus wird programmiert und ist in ca. 2-4 Sekunden komplett abgeschlossen.

Unsere Verkaufingenieure stehen Ihnen jederzeit für weitere Informationen gerne zur Verfügung.