Spannende Innovation der Erwin Halder KG

**Schieben statt schwenken**

Aufsitzspanner fixiert Werkstücke einfach, schnell und sicher

**Beim Spannen offenbart jedes Werkstück schnell seine Tücken. Besonders ärgerlich wird es, wenn sich die Spannpratze aufgrund der Teilegeometrie nicht zum Spannpunkt drehen lässt. Doch ab sofort ist Aufatmen angesagt, denn die Erwin Halder KG hat mit dem innovativen Aufsitzspanner eine Lösung parat, mit der Anwender das Problem getrost (im wahrsten Sinne des Wortes) verschieben können.**

„Um ein Bauteil präzise und zuverlässig zu spannen, gibt es viele Möglichkeiten. Mitunter kann zum Beispiel die Fixierung in einem Loch oder einer Mulde für die Bearbeitung sinnvoll sein. Für solche Situation sind normale Aufsitzspanner nicht geeignet, weil die Spannpratze werkstückbedingt nicht an die richtige Stelle geschwenkt werden kann. Deswegen haben wir die neue Variante entwickelt: Zum Spannen kann die Pratze um bis zu 30 mm nach hinten und nach Einlegen des Werkstücks wieder nach vorne geschoben werden. Dann stellt der Anwender die gewünschte Spannposition über die Rändelschraube ein und sichert alles mit der Rändelmutter. So ist das Werkstück schnell und sicher gespannt“, erläutert Bernd Janner, Vertriebsleiter der Erwin Halder KG. Um den Spannpunkt einfach zu reproduzieren, kann der Spanner sehr einfach mit Hilfe eines Positionierrings gegen Verdrehen gesichert werden.

Die schiebbaren Aufsitzspanner mit Durchmesser M12 gibt es in zwei verschiedenen Höhen, die auch flexibel mittels Höhenzylindern und Scheiben vergrößert werden können. Bei beiden Größen haben Anwender die Wahl zwischen drei unterschiedlichen Betätigungsarten: über eine Spannschraube, einen Exzenterhebel und einen verstellbaren Klemmgriff mit Axiallager. Halder fertigt die Aufsitzspanner aus einsatzgehärtetem, brüniertem und geschliffenem Einsatzstahl und sie spannen mit 10 kN.

Um die Aufsitzspanner sicher an einer Vorrichtung oder an Maschinentischen zu fixieren, können Anwender auf zwei gängige Befestigungsmöglichkeiten zurückgreifen: zum einen auf eine Mutter für T-Nuten (Nutenstein nach DIN 508) und zum anderen auf einen Gewindestift, der direkt in die Platte bzw. Vorrichtung eingebracht wird.

Zudem benötigt der schiebbare Aufsitzspanner durch die kompakte Bauweise – im Gegensatz zu Spanneisen – deutlich weniger Bauraum. Das ermöglicht den Einsatz kürzerer Zerspanwerkzeuge, was sich wiederum in einer höheren Produktivität niederschlägt.

Weitere Informationen:

Erwin Halder KG

Erwin-Halder-Str. 5-9

88480 Achstetten-Bronnen

Germany

Bernd Janner

Tel.: +49 7392 7009-0

Fax: +49 7392 7009-160

info@halder.de

www.halder.com

Hinweis an die Redaktion:

Text und Fotos können bei KSKOMM,

Tel.: +49 2623 900780,

E-Mail: ks@kskomm.de,

als Dateien angefordert werden.

Foto 1: Mit den innovativen Aufsitzspannern der Erwin Halder KG lassen sich Werkstücke schnell, einfach und sicher spannen – dank der Vor- und Rückwärtsbewegung der Spannpratze auch dann, wenn eine Drehung nicht möglich ist.

Foto 2: Um bis zu 30 mm kann der Anwender die Pratze zum Spannen verschieben. Die gewünschte Spannposition wird dann über die Rändelschraube eingestellt und schließlich mit der Rändelmutter gesichert.

Fotos: Erwin Halder KG

Autor: Kevin Schumann, Vertrieb Normalien bei der Erwin Halder KG.

Artikel Id.-Nr.:508\_7075

Seiten: 3

Anzahl Zeichen: 3075

Zur Veröffentlichung frei bis:

Pressekontakt:

KSKOMM GmbH & Co. KG

Jahnstraße 13

56235 Ransbach-Baumbach

Germany

Tel.: +49 2623 900780

Fax: +49 2623 900778

E-Mail: ks@kskomm.de

URL: www.kskomm.de