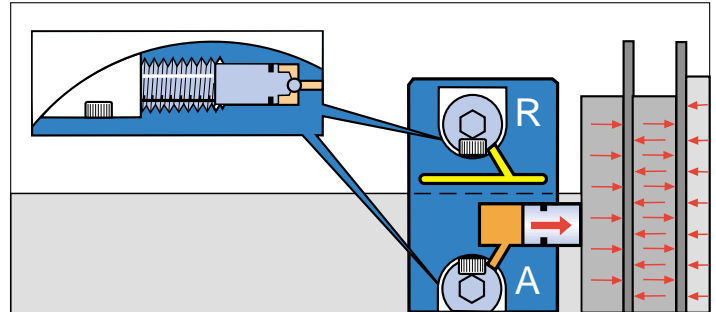


ETP-UNIGRIP

für hydraulische Befestigung von Werkzeugen und Werkstücken
for hydraulic fastening of tools and workpieces



- einfache und schnelle Montage
- leichte Justierung
- keine Beschädigung von Welle oder aufgespanntem Teil
- kann mehr als 1 000-mal montiert werden
- gleichmäßige axiale Spannkraft
- easy and fast to mount
- easy to adjust
- no damage to shaft or the clamped part
- can be mounted 1 000 nds of times
- uniform axial tensionforce

Der Axialspanner ETP-UNIGRIP wird verwendet, um Werkzeuge oder Werkstücke, z.B. Kreismesser mit Distanzringen, axial gegen einen Wellenabsatz zu spannen.

AUFBAU

Hydraulische Einheit mit zwei Festspannfunktionen, bestehend aus einem gehärteten Stahlkörper mit innerer Hülse, drei axialen Kolben mit Dichtungen und zwei Drucksetzungsschrauben.

FUNKTION

Beim Anziehen der mit "R" bezeichneten Schraube bewegt sich die innere Hülse bis zum Kontakt mit der Welle und fixiert somit ETP-UNIGRIP. Beim Anziehen der mit "A" bezeichneten Schraube wird, mittels der axialen Kolben, das aufzuspannende Teil befestigt. Eine gleichmäßige Vorspannung wird aufgebaut und das aufgespannte Teil somit exakt in seiner Lage positioniert.

LIEFERPROGRAMM

Standardgrößen, siehe Rückseite. ETP-UNIGRIP kann auch mit Innengewinde, ohne hydraulisches Spannen in radialer Richtung geliefert werden, mit mehreren Kolben und höherer axialer Spannkraft sowie längerem Spannweg der Kolben. Es können verschiedene Größen und Ausführungen geliefert werden. Bitte senden Sie uns Ihre Einbaudaten, wir unterbreiten Ihnen gern ein Angebot.

The axial tensioner ETP-UNIGRIP is used when workpieces or tools, for example circular knives with spacers, are going to be clamped axially against a shoulder on the shaft in an accurate position.

CONSTRUCTION

Hydraulic unit with two clamping systems consisting of a hardened steelbody with an inner sleeve, three axial pistons with seals and two pressure screws.

OPERATION

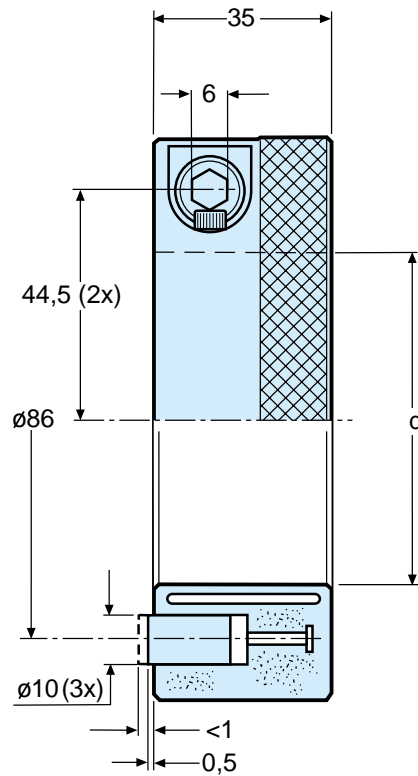
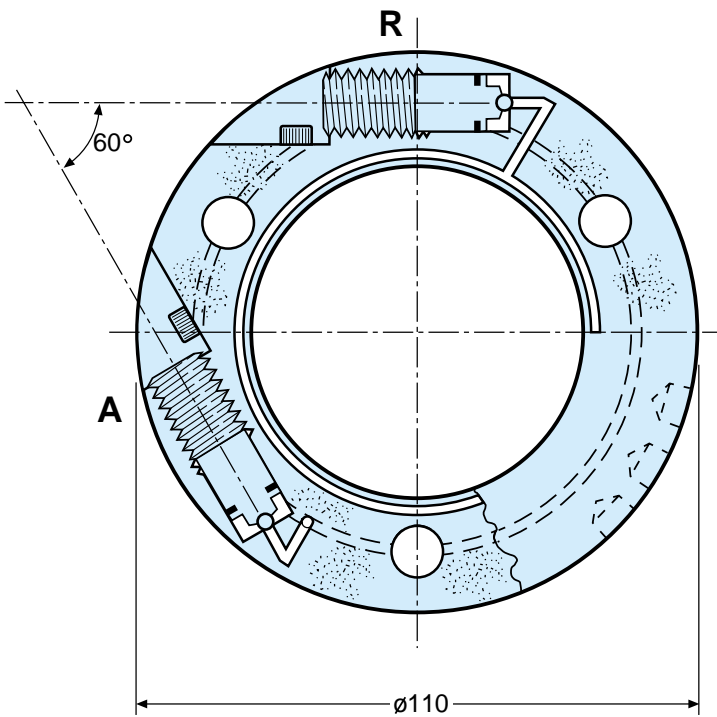
When the first screw (marked R) is tightened the inner sleeve grips the shaft, locking ETP-UNIGRIP in position. As the second screw (marked A) is tightened, the axial pistons move into contact with the component which is going to be clamped. The hydraulic system means that the axial force is evenly distributed between the three pistons, offering accurate clamping of components.

DESIGN RANGE

For standard sizes see on the back of this page. ETP-UNIGRIP can also be manufactured with a threaded bore without hydraulic expansion of the thread, with more pistons, higher axial thrust force and longer piston stroke. It can also be made to other dimensions on request. Send your application details and we will offer you the solution.

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Bezeichnung/Notation ETP-UNIGRIP XX

ETP-UNIGRIP	d (mm)	Fa (kN)	T (Nm)
35	35	20	16
40	40	20	16
45	45	20	16
50	50	20	16
60	60	20	16
65	65	20	16

KOLBENHUB

Die 3 Kolben werden sich insgesamt max. 0,5 mm bewegen.

TOLERANZEN

ETP-UNIGRIP ist für Wellentoleranz h7 konstruiert.

35-50 mm: 0 bis -0,025 mm.

60-65 mm: 0 bis -0,030 mm.

TEMPERATUREN

Max. 110° C. Min. -30° C

MONTAGE und BEFESTIGUNG

Alle Teile, einschließlich ETP-UNIGRIP auf der Welle bis zur Wellenschulter zusammenschieben. Die Kolben werden ca. 0,5 mm überstehen. Die Schrauben "bis zum Anschlag" oder mit dem empfohlenen Anzugsmoment anziehen (erst Schraube R dann A). Bei vollem Anzugsmoment (Schraube A) haben sich die Kolben < 0,5 mm in axialer Richtung bewegt. Die Stahlkugel am Ende des Kolbens (für beide Schrauben A und R) wird gegen den Kugelsitz gepreßt. Eine Druckerhöhung in ETP-UNIGRIP ist dadurch, auch bei stärkerem Anziehen der Schraube, nicht möglich. ETP-UNIGRIP kann sehr oft montiert werden, ehe der Druckmechanismus ausgewechselt werden muß. Getestet wurden über 10.000 Montagen.

T=empfohlenes Anzugsmoment für die Schrauben A und R.
Fa=ungefähre axiale Spannkraft.
Technische Änderungen vorbehalten.

T=recommended tightening torque for the screws A and R.
Fa=approx. axial clamping force.
Dimensions subject to alterations without notice.

STROKE

The 3 pistons will move a max. of 0,5 mm.

TOLERANCES

ETP-UNIGRIP is designed for shaft tolerance h7.

35-50 mm: 0 to -0,025 mm.

60-65 mm: 0 to -0,030 mm.

TEMPERATURE

Max. 110° C. Min. -30° C.

MOUNTING and TIGHTENING

Push all the parts, including ETP-UNIGRIP, close together up against the shoulder on the shaft. The pistons will protrude approx. 0,5 mm from the front face prior to mounting. Tighten the screws "to the bottom" or to the recommended tightening torque (first screw R then A). When fully tightened (screw A), the pistons will have moved axially < 0,5 mm. The steel ball at the end of the piston (for both the A and R screw) is pressed against a spherical seating. This means it will be impossible to increase the pressure in ETP-UNIGRIP by increasing the tightening torque further. ETP-UNIGRIP can stand a great number of mountings before the pressurizing mechanism needs to be changed. Tested more than 10.000 times.

