

Schraubpumpen

mit Blockgehäuse oder Einschraubgehäuse, p_{max.} 500 bar

430-5

Ausgabe: 06/2022

Beschreibung:

Dort, wo kleine Spannsysteme ohne externe Ölzufuhr eingesetzt werden sollen, lässt sich die Schraubpumpe ideal zur Druckerzeugung integrieren. Wahlweise sind Varianten mit Blockgehäuse und G1/4 Gewindeanschluss oder O-Ring Flanschanschluss sowie eine Einschraubvariante erhältlich.

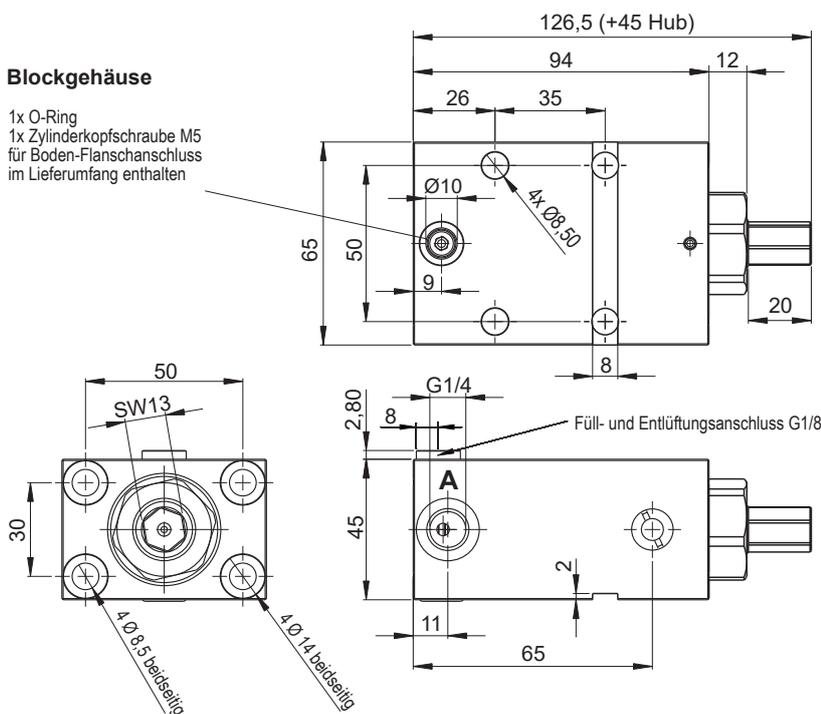
Funktionsweise:

Durch das Eindrehen der Spindel wird das Druckmedium komprimiert. Der Druck im Spannsystem nimmt zu. Ist der Betriebsdruck erreicht, wird der Spannvorgang eingeleitet und das Werkstück fixiert. Durch das Herausdrehen der Spindel verringert sich der Druck. Das Spannsystem entspannt und gibt das Werkstück wieder frei.

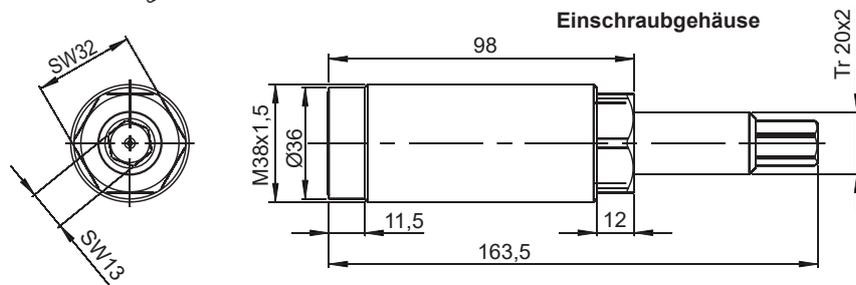


Blockgehäuse

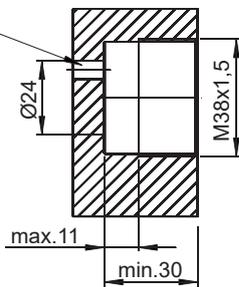
1x O-Ring
1x Zylinderkopfschraube M5 für Boden-Flanschanschluss im Lieferumfang enthalten



Einschraubgehäuse



Weiterführende Ölbohrung innerhalb dieses Durchmesserbereichs bohren.



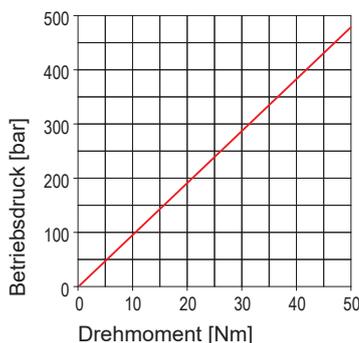
Technische Daten:

Kolben Ø	[mm]	25
Hub	[mm]	45
Hubvol.	[ccm]	22
Hubvol./U	[ccm]	0,98
Hubvol. nutzbar	[%]	60-70
Masse ...001 ca.	[kg]	1,8
Masse ...002 ca.	[kg]	0,8

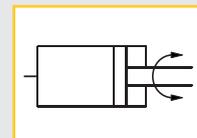
Bestell-Nr. Blockgehäuse MSP-025-022-001

Bestell-Nr. Einschraubgehäuse MSP-025-022-004

Ölkompressibilität:
ca. 0,7% bei 100 bar
Druckanstieg



Webcode: 043005



Anschlussarten:

- ☒ G1/4 Gewindeanschluss
- ☒ O-Ring Flanschanschluss
- ☒ Einschraubvariante

Wichtiger Hinweis:

Zur Ölbefüllung der Schraubpumpe mit Blockgehäuse sollte die Spindel hineingeschraubt werden. Dann das Öl durch den Füllanschluss einfüllen und dabei die Spindel wieder herausdrehen.

Das Spannsystem darf keine Luftblasen enthalten (Gefahr: Druckabfall). Nach dem Befüllen muss das Spannsystem komplett entlüftet werden. Dazu ist eine Entlüftungsschraube an der höchsten Stelle anzubringen.

Schraubpumpe und Spannelemente bilden zusammen ein geschlossenes System. Alle angeschlossenen Komponenten müssen im Ruhezustand dicht sein. Das Hubvolumen der Schraubpumpe sollte nur zu 60-70% ausgenutzt werden. D.h., die Spindel soll nicht gegen die Anschläge geschraubt werden.

Die Kontrolle der Spannkraft ist mithilfe eines Manometers möglich (als Zubehör, siehe Datenblatt 600-3). Zur Betätigung der Spindel können auch Werkzeuge mit Drehmomentbegrenzung eingesetzt werden. Von der Betätigung mit Schlagschraubern raten wir ab.

Wir konstruieren und fertigen auch Sondervarianten!

HYDROKOMP[®]
Hydraulische Komponenten GmbH

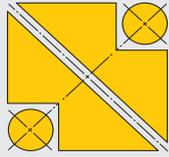
+49 6401 225999-0

sales@hydrokomp.de

Siemenstr. 16
35325 Mücke (Germany)

www.hydrokomp.de

Technik, die verbindet



HYDROKOMP

Hydraulische Komponenten GmbH

Information, Beratung und technischer Support

Für weitere Informationen zu unseren **Produkten** und **Sonderausführungen**, für **Beratung** und **bei technischen Fragen** stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker und Entwicklungsingenieure gerne unterstützend zur Seite.

Nehmen Sie Kontakt auf!

Montag bis Freitag
07:00 - 16:00 Uhr

 +49 6401 225999-0

 info@hydrokomp.de



Finden Sie auf www.hydrokomp.de über 1.000 Produkte.