

ETP-OCTOPUS® – schnell und absolut zuverlässig.



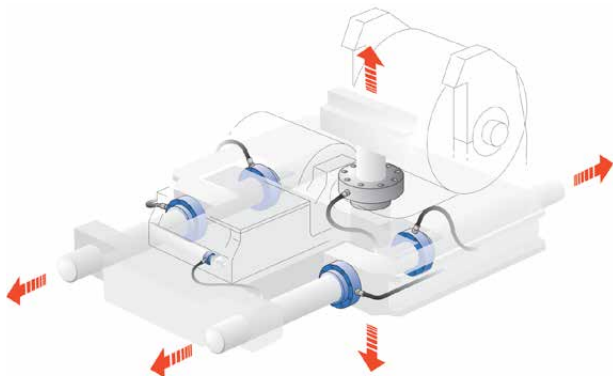
Die ETP-OCTOPUS® wird dort eingesetzt, wo Einstellungen von Maschinenteilen häufig, schnell und mit höchster Präzision nötig sind. Mit hydraulischem Druck können eine oder mehrere ETP-OCTOPUS® gleichzeitig gespannt oder gelöst werden. Die ETP-OCTOPUS® wird z.B. in Werkzeugmaschinen oder in Maschinen für die Umformtechnik verwendet.

Die ETP-OCTOPUS® ist einfach einzubauen, da keine Nabe erforderlich ist. Die ETP-OCTOPUS® spannt nur nach innen z.B. gegen einen Kolben. Sie ermöglicht schnelle, häufige und genaue Positionierung.

Gerne entwickeln wir mit Ihnen die optimale Lösung für Ihren Anwendungsfall.

HIGHLIGHTS

- Einfacher Einbau
- Schnelle und exakte Positionierung
- Bis zu 500.000 Montagen möglich
- Hohe Torsionssteifigkeit
- Axialkräfte und Drehmomente können übertragen werden

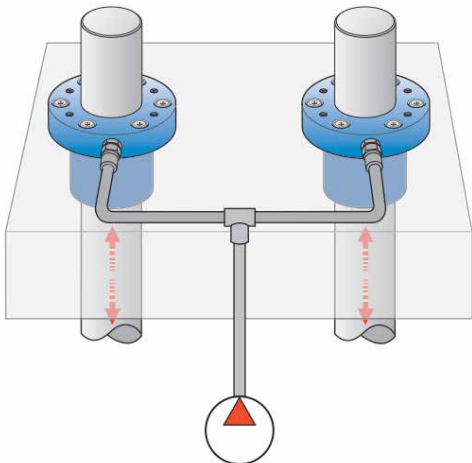


Hydraulisches Spannelement/ETP-OCTOPUS®

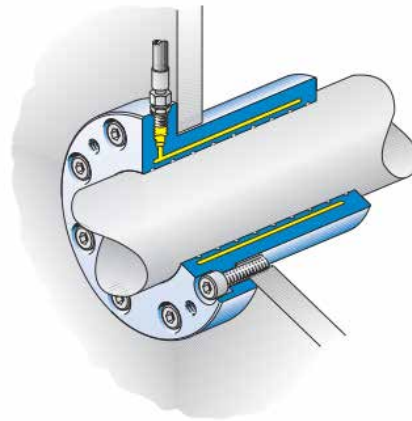
Aufbau/Funktion

ETP-OCTOPUS® ist eine hydraulische Verbindung, die aus einer doppelwandigen, gehärteten Stahlhülse mit Flansch besteht. Im Flansch befinden sich die Bohrungen zur Befestigung von Nabe und Abstreifer, das Anschlussgewinde für die Hydraulik und das Entlüftungsgewinde. Der Innendurchmesser hat Spiralnuten, um eine gleichmäßige Reibung zu erhalten und die Klemmkraft sicherzustellen.

Die Befestigung erfolgt mit Schrauben. Durch den hydraulischen Druckaufbau drückt die innere Hülse gleichmäßig gegen die Welle – jedoch nicht gegen die Nabe – und bewirkt eine feste Verbindung. Es erfolgt keine Expansion gegen die Nabe. Durch Druckabbau geht die Hülse in den Ausgangszustand zurück und die Welle kann neu positioniert und gespannt werden.



Der Druckaufbau erfolgt über eine externe Druckquelle. Mehrere Verbindungen können gleichzeitig gespannt oder gelöst werden.



Es ist keine Nabe für den Einbau der ETP-OCTOPUS® erforderlich, da die Außenhülse genug Wandstärke hat um den hydraulischen Druck aufzunehmen.

Bau- größe	Abmessungen					Übertragbare(s) Drehmoment				Flanschverbindung für Schrauben: DIN 912, 12.9				Bohrung M6 (4 Stk.) für Abstreifen a°	Gewicht kg
	d mm	D mm	D ₁ mm	L mm	L ₁ mm	M ₁ Nm	M ₂ Nm	F _{A1} kN	F _{A2} kN	n	D ₂ mm	Größe	M _{ANZ} Nm		
30	30	42	66	55	75	140	230	9	15	6	52	M6	17	30	0,7
35	35	48	72	55	75	180	300	10	17	6	58	M6	17	30	0,8
40	40	55	79	55	75	270	420*	13	21	6	65	M6	17	30	1,0
45	45	62	86	55	75	370	460*	16	25	6	72	M6	17	30	1,2
50	50	70	101	80	100	710	1000	28	42	8	84	M8	40	45	2,0
60	60	83	114	100	120	1200	1500*	42	62	8	97	M8	40	45	3,0
70	70	97	128	120	140	1700*	1700*	64	92	8	111	M8	40	45	4,6
80	80	110	148	130	150	3300	4000*	84	110	10	128	M10	79	54	6,2
90	90	125	163	130	150	4100	4400*	91	130	10	143	M10	79	54	8,0
100	100	138	176	130	150	4800*	4800*	105	140	10	156	M10	79	54	9,5

M1 bzw. M2 = übertragbares Drehmoment bei Axialkraft gleich 0. } Bei Druck p1 (350 bar) bzw. p2 (450 bar),
 FA1 bzw. FA2 = übertragbare Axialkraft bei Drehmoment gleich 0. } $\mu = 0,1$.

* Bei diesen Drehmomentwerten bestimmt die Schraubenverbindung die obere Grenze für das Drehmoment.
 Manz = erforderliches Anzugsmoment für die Schrauben.

Für eine individuelle Dimensionierung und Beratung stehen wir Ihnen gerne beratend zur Seite.