



9.10

**CARVER Spanner**

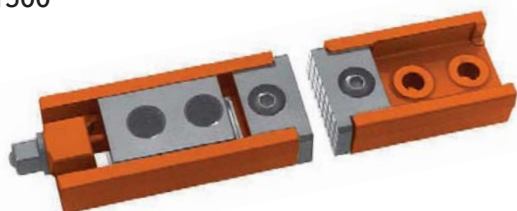
## Universal- Tiefspanner Produktübersicht

### Produktmerkmale:

Diese flachen Spanner ermöglichen das Spannen gegen ein Werkstück in horizontaler sowie vertikaler Richtung. Das Bauteil wird auf den Maschinentisch gedrückt und positioniert. Die relativ niedrige Bauform ermöglicht maximalen Raum bei der Bearbeitung der Werkstücke durch Horizontal- und Vertikal- Fräsen, Schleifen, Hobeln und andere Oberflächenbearbeitung.

Die schwere Ausführung hat außerdem den Vorteil, uneingeschränkt 360° drehbar zu sein und hat die Möglichkeit mit zwei unterschiedlichen Schraubengrößen montiert zu werden, M16 oder M20.

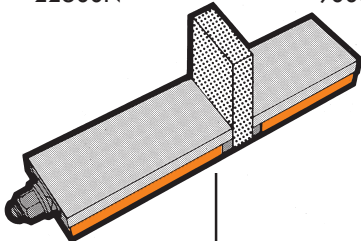
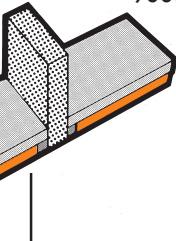
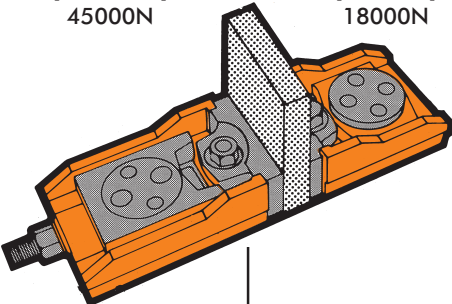
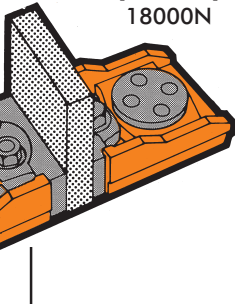
① T500



① T550

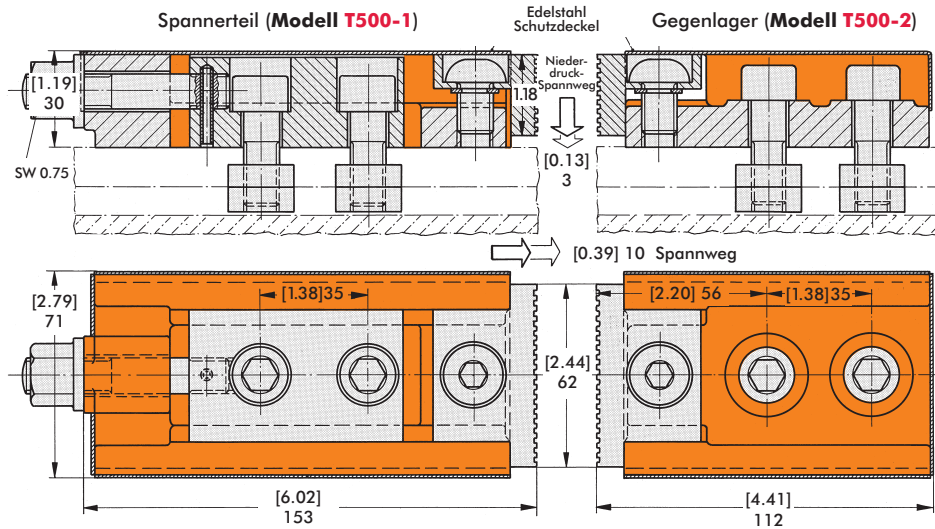


## Universal Tiefspanner Technische Informationen, Spannkraft

| Spannkraft   |   | Spannersatz beinhaltet  | Für Schraubendurchmesser             | Modell | Gewicht [lbs.] kg |
|--|---|---|--------------------------------------|--------|-------------------|
| Horizontal   | Vertikal  |   |                                      |        |                   |
| [5050 lbf]<br>22500N<br>  | [2020 lbf]<br>9000N<br>  | 1 beweglicher Kopf mit Schutzdeckel (T500-1) (T500-2)<br>1 fester Anschlag mit Schutzdeckel<br>4 T-Nutensteine M14 (M12)<br>4 Innensechskantschrauben (M12 x 35)<br>2 Innensechskantschlüssel | [1/2"]<br>M12                        | ① T500 | [8.38]<br>3,8     |
| [10100 lbf]<br>45000N<br> | [4045 lbf]<br>18000N<br> | 1 bewegbarer Kopf (T550-1)<br>1 fester Anschlag (T550-1)  | [5/8"]<br>M16<br>or<br>[3/4"]<br>M20 | ① T550 | [52.91]<br>24     |

① Auf Anfrage

## Universal-Tiefspanner Abmessungen



### Einsatz der Universal- Tiefspanner

- 1 Werkstück mit Spannerteil und Gegenlager auf dem Maschinentisch positionieren.
- 2 Spannerteil und Gegenlager mit den mitgelieferten Schrauben und Nutensteinen am Maschinentisch befestigen
3. Mit der Andruckspindel das Werkstück leicht spannen
4. Durch das Anziehen der Innensechskantschrauben auf dem Maschinentisch Werkstück vertikal spannen.
5. Mit der Andruckspindel das Werkstück horizontal spannen.

