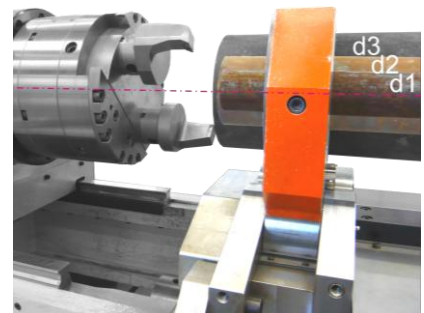
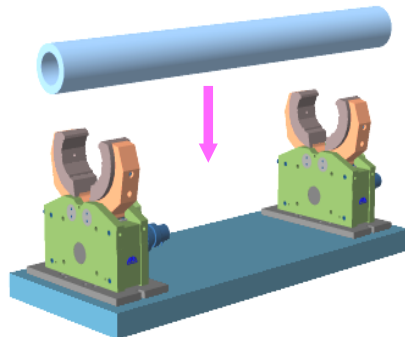


## ARLA<sup>®</sup> - Schnellspanner

*... das solide Werkstückspannsystem  
zum zentrischen Spannen von Wellen und Rohren*

**XR-Modelle: 25 – 50 – 100 – 150 – 200 – 300**



- **zentrisches und immer wiederholgenaues, präzises Spannen**  
(Wiederholgenauigkeit < 0,01 mm)
- **große Spannkräfte für eine sichere und schonende Spannung bei hohen Radial- + Axialkräften + Drehmomenten** (bis zu 280 kN)
- **sehr kurze Spannzeiten** (je nach Modell: 0,25 ... 0,8 s)
- **austauschbare Spannbackensätze zur Adaption des Durchmessers**  
(kein Mitterversatz bei unterschiedlichen Werkstückgeometrien)
- **solide mechanische ARLA<sup>®</sup>-Spanntechnik; sehr steife Bauweise**
- **Betätigung je nach Baureihe und Modell:**  
**MANUELL (MXR), PNEUMATISCH (PXR), HYDRAULISCH (HXR)**
- **einfache Integration in Maschinen**  
(Optionen: "Flanschmontage", Schwenkanschläge für Werkstückpositionierungen)

## Übersicht über die XR-Baureihe (bezogen auf den maximalen Durchmesser)

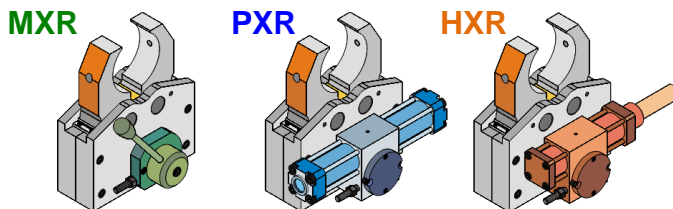
XR Baureihe	maximaler Werkstück-Außendurchmesser (OD)													
	22	35	61	92	115	142	170	220	275	325	410			
	mm	inch	Rohrgröße (DN/NB)	0,86	1,37	2,40	3,62	4,52	5,60	6,70	8,66	10,82	12,80	16,14
	1/2"	1"	2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	16"			
<b>25</b>	M,P,H	M,P,H												
<b>50</b>		M,P,H	M,P,H											
<b>100</b>			P,H	P,H	P,H									
<b>150</b>					P,H	P,H	P,H							
<b>200</b>							P,H	P,H	H					
<b>300</b>									H	H	H			

Betätigung: M = manuell, P = pneumatisch, H = hydraulisch



**Hinweis:** Auch kleinere Werkstückdurchmesser werden von ARLA-Schnellspannern zuverlässig zentrisch gespannt. Je nach Modell und Spannbacke können Werkstücke schon ab  $d = 5 \text{ mm}$  ( $0,2''$ ) gespannt werden. Für unterschiedliche Durchmesser werden entsprechende Spannbackeneinsätze verwendet.

## Übersicht über alle Antriebskonfigurationen

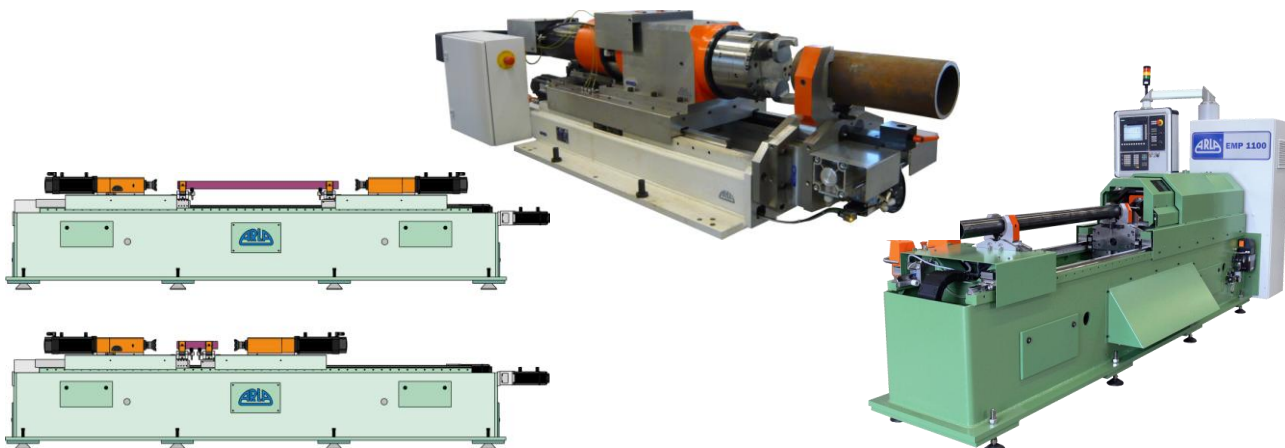


**MXR** = manuelle Betätigung (Modelle 25-50)

**PXR** = pneumatische Betätigung (Modelle 25-200)

**HXR** = hydraulische Betätigung (Modelle 25-300)

Fragen Sie nach unseren ausführlichen Katalogen und Maßblättern! Darüber hinaus bietet ARLA eigene Lösungen (Bearbeitungseinheiten, Komplettmaschinen) für die **Endenbearbeitung** an (wie z.B. Überdrehen, Ausdrehen, Bohren, Planen, Fasen, Abschrägen, Konturbearbeitungen usw.).



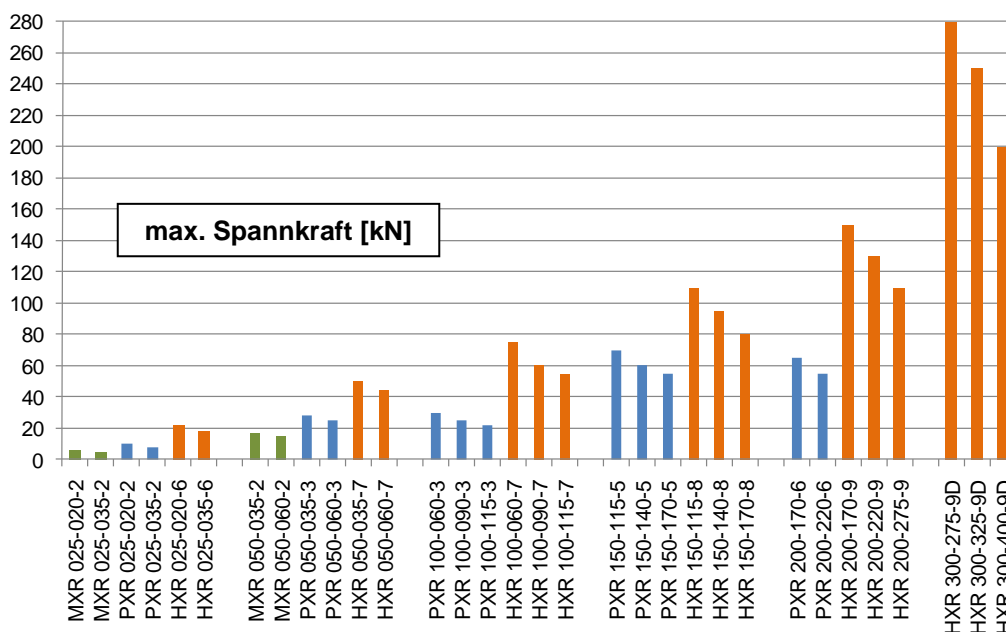
Detailübersicht über alle XR-Modelle (F<sub>max</sub> = maximale Spannkraft)

XR Modelle	Betätigung								Werkstück-Durchmesser OD (max)		Rohr-Größe (NB/DB)
	MXR (manuell)		PXR (pneumatisch)			HXR (hydraulisch)			[mm]	[inch]	
	Modelle	F <sub>max</sub> [kN] *)	Modelle	F <sub>max</sub> [kN] **)		Modelle	F <sub>max</sub> ***) bei Nenndruck p				
			p=6 bar	p=8 bar		F <sub>max</sub> [kN]	p [bar]				
25	025-020-2	6	025-020-2	8	10	025-020-6	22	50	22	0,86	1/2"
	025-035-2	5	025-035-2	6	8	025-035-6	18	50	35	1,37	1"
50	050-035-2	17	050-035-3	21	28	050-035-7	50	80	35	1,37	1"
	050-060-2	15	050-060-3	19	25	050-060-7	45	80	61	2,40	2"
100	---	---	100-060-3	23	30	100-060-7	75	110	61	2,40	2"
	---	---	100-090-3	19	25	100-090-7	60	110	92	3,62	3"
	---	---	100-115-3	17	22	100-115-7	55	110	115	4,52	4"
150	---	---	150-115-5	53	70	150-115-8	110	100	115	4,52	4"
	---	---	150-140-5	45	60	150-140-8	95	100	142	5,60	5"
	---	---	150-170-5	41	55	150-170-8	80	100	170	6,70	6"
200	---	---	200-170-6	49	65	200-170-9	150	160	170	6,70	6"
	---	---	200-220-6	41	55	200-220-9	130	160	220	8,66	8"
	---	---	---	---	---	200-275-9	110	160	275	10,82	10"
300	---	---	---	---	---	300-275-9D	280	100	275	10,82	10"
	---	---	---	---	---	300-325-9D	250	100	325	12,80	12"
	---	---	---	---	---	300-400-9D	200	100	410	16,14	16"

\*) max. Spannkraftangaben für normale Handkraft

\*\*) Wir empfehlen einen Luftversorgungsdruck von 8 bar sicherzustellen, um eine ausreichende Spannkraft zu erzielen.

\*\*\*) Die Spannkraft kann durch Regelung des Ölversorgungsdrucks auch reduziert werden auf ca. 30 % vom F<sub>max</sub>-Wert.



## Beispiele und Einsatzfälle

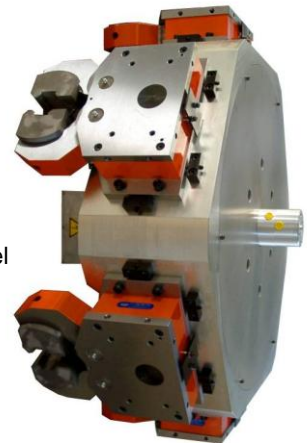
### Baureihe 150

integriert in einer ARLA®-Endenbearbeitungsstation



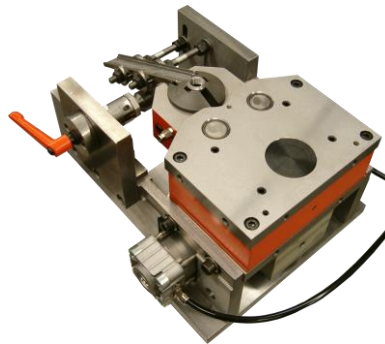
### Baureihe 100

integriert in einer ARLA®-Schalttrommel



### Baureihe 25

mit Anbauhilfen

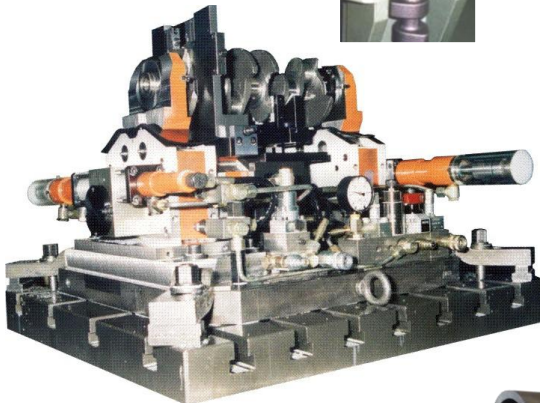


### Baureihe 100

integriert in einer ARLA®-Endenbearbeitungsstation



**Sonderausführungen**  
zum Spannen von Kurbel-  
und Nockenwellen



### Baureihe 50

integriert in einer  
Schraubstation zur  
Drehmomentprüfung



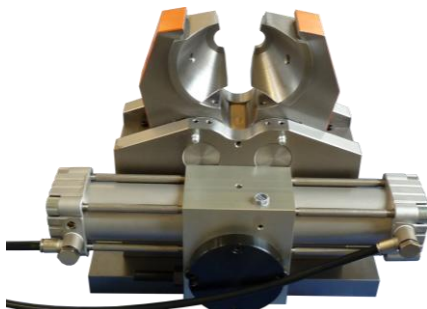
### Baureihe 300

mit Handpumpe



### Baureihe 50

mit Spezialspannbacke  
als Werkzeug für Umformvorgänge



26. - 30. März 2012  
Düsseldorf, Germany



19-24.9.2011

17 / D70