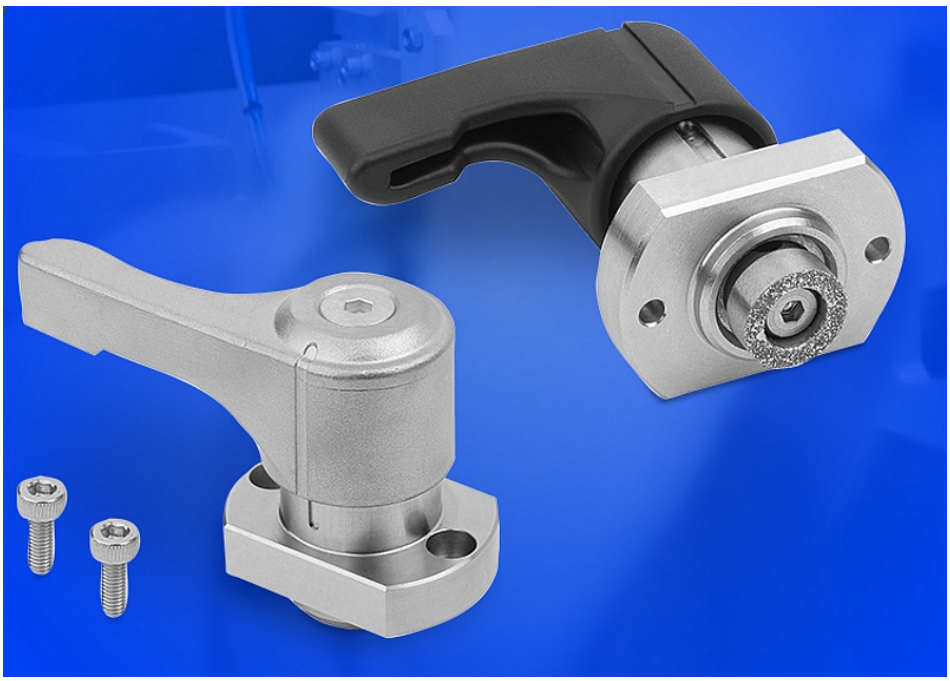
Druckspanner für werkzeuglose Schiebe- und Winkeleinstellungen

Artikel vom **27. August 2026**
Spanntechnik und Spannwerkzeuge

Kipp stellt mit den Druckspannern »K2550« und »K2551« ein Schnellspannsystem für Maschinen, Anlagen und Vorrichtungen vor. Es verriegelt Schiebe- und Winkeleinstellungen per kurzer Hebeldrehung und soll wiederkehrende Einstellvorgänge mit konstanter Spannkraft erleichtern.



Die neuen Schnellspannelemente verriegeln Schiebe- und Winkeleinstellungen ohne Werkzeug (Bild: Kipp).

In Produktionsanlagen, Maschinen und Vorrichtungen werden Positionen häufig angepasst: Druckköpfe müssen ausgerichtet, Rollen verstellt, Führungen nachjustiert oder Bauteile für neue Formate positioniert werden. Klassische Schraubklemmungen

benötigen dafür Zeit und können je nach Bedienung unterschiedlich stark klemmen. Das Hinrich Kipp Werk setzt bei den Druckspannern »K2550« und »K2551« auf eine werkzeuglose Verriegelung für Schiebe- und Winkeleinstellungen an Flachstangen und Rundwellen. Eine Hebeldrehung von rund 90° fixiert die gewünschte Position. Die Spannelemente sind für Anwendungen im Maschinenbau, in der Automatisierungstechnik und im Vorrichtungsbau ausgelegt. Sie unterstützen unter anderem die Positionierung von Druckköpfen, die Verstellung von Rollen und Führungen sowie die Ausrichtung von Robotik-Komponenten. Auch bei Drehtischen sowie Hebe- und Fördersystemen können sie wiederkehrende Einstellvorgänge vereinfachen.

Federmechanismus für konstante Spannkraft

Ein integrierter Federmechanismus sorgt dafür, dass die Spannkraft gleichmäßig anliegt. Dadurch sinkt die Gefahr von Über- oder Unterspannung. Für die Rückmeldung beim Verriegeln verfügen die Systeme über ein hörbares Klicksignal und eine Sichtanzeige. Anwender erkennen damit direkt, ob der Verriegelungszustand erreicht ist. Die kleinere Baureihe ist in zwölf Varianten erhältlich. Hebel aus Thermoplast oder Edelstahl sowie unterschiedliche Bolzendurchmesser ermöglichen die Anpassung an verschiedene Einbausituationen. Die Spannkraft beträgt bis zu 400 N. Für höhere Belastungen steht die zweite Baureihe in zwei Ausführungen zur Verfügung. Sie erreicht bis zu 1100 N und ist mit Edelstahlgehäuse und Edelstahlhebel ausgestattet.

Kontaktflächen für schonendes Spannen oder höhere Haltekraft

Beide Baureihen sind wahlweise mit glatter Kontaktfläche oder diamantbeschichteter Oberfläche verfügbar. Dabei behandelt die glatte Ausführung das zu spannende Element möglichst schonend, während die Diamantoberfläche eine erhöhte Haltekraft bietet. Die Klemmung erfolgt über einen Kolben, der beim Betätigen des Hebels ausgefahren wird. Dabei entsteht Reibung, die verhindert, dass die fixierte Stange oder Welle verrutscht. Als Zubehör stehen Klemmringe »K2552« zur Verfügung. Die eloxierten Aluminiumringe dienen der Verbindung und Ausrichtung von Wellen und Achsen. Sie sind für Wellendurchmesser von 10 bis 25 mm verfügbar.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag