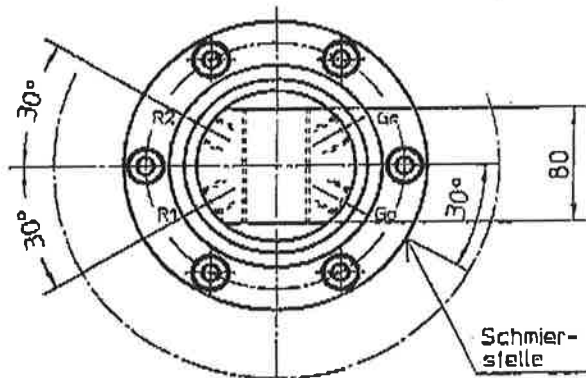
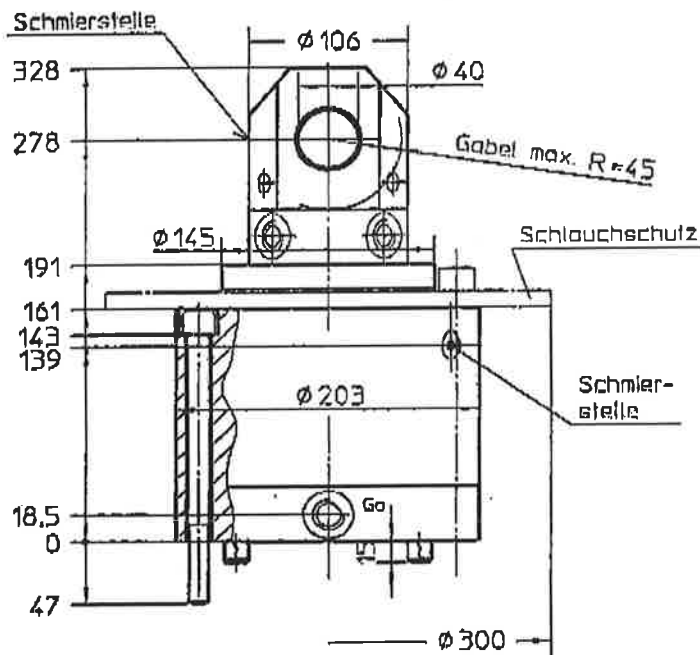
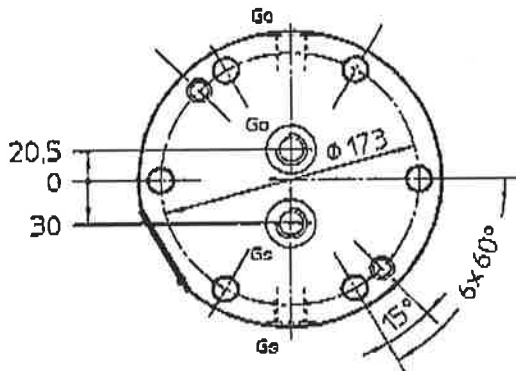




Der Rotator Typ 512H ist der Nachfolger des 1000-fach bewährten Rotators Typ 511H. Das Drehmoment wurde bei gleichen Abmessungen um 25% erhöht. Das Bremsverhalten wurde entscheidend verbessert. Seine großdimensionierte Lagerung erlaubt große Lasten problemlos zu manipulieren.

- sichere Verbindung durch lange Befestigungsschrauben
- große zul. Axialkräfte
- großer Öldurchgang
- hohes Drehmoment
- hohe Lebensdauer
- Niedrigbauweise



**Ausführungsvariante:**

6 Befestigungsschrauben M16 DIN 912  
Lochkreis  $\phi 173$  nach THUMM Werkenorm

**Arbeitsmaschine:**

z.B. Hydraulikbagger, Verladekräne  
Rückzüge, Forstmaschinen

**Anbaugeräte:**

Holz- und Verladegreifer  
Zweischalengreifer, Prozessoren  
Sondergeräte (Rückfrage beim  
Hersteller erbeten)

**Technische Daten:**

max. Axialbelastung	= 120KN
max. Radialbelastung	auf Anfrage
Pmax. Greifer	= 350bar
Pmax. Drehmotor	= 250bar
Drehmoment/100bar	= 1000Nm
Schluckvolumen	= 700cm <sup>3</sup> /U
min. Öldurchgang Gs/G0	= NW10
Masse	= 52kg
max. Umdrehung	= 30U/min

**Zubehör:**

Aufhängegabeln,  
( siehe sep. Maßblätter )

**Lieferumfang:**

- 1x Schlauchschutz mit Schrauben
- 2x Connex-Stift SG 16x30
- 1 Satz Zyl.-Schrauben M16x190-10.9 DIN 912  
mit Muttern DIN 6331-10

**Anschlüsse:**

R1,R2: Rotator drehen		G 1/2"
G0: Greifer öffnen		G 1/2"
Gs: Greifer schließen		G 1/2"

**Ausgabe** 062 Gm.

Lockerung: grundiert schwarz  
Änderungen vorbehalten  
Nachdruck vorbehalten

Frühere Maßblätter werden hiermit ungültig!