

Zacisk CENTRICclamp pneumatyczny

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Korpus mocujący ze stali ulepszonej cieplnie.

Tuleja zaciskowa z aluminium o dużej wytrzymałości.

Korpus mocujący niklowany, tuleja zaciskowa anodowana na niebiesko.

Wskazówka:

Pneumatyczny przyrząd do mocowania kształtowego składa się z korpusu mocującego i tulei zaciskowej.

Korpus mocujący można przykręcić do przyrządów zgodnie z wymiarami.

Proces mocowania:

Otworzyć tuleję zaciskową, podając sprężone powietrze do przyłącza „otwieranie”.

Zamknąć tuleję zaciskową (proces mocowania), podając sprężone powietrze do przyłącza „zamykanie”.

Przyłącza pneumatyczne mogą zostać przykręcone, w zależności od wyboru, od dołu lub z boku. W przypadku doprowadzenia powietrza od dołu boczne przyłącza pneumatyczne należy zamknąć.

Obróbka tulei zaciskowej do mocowania zewnętrznego:

W tulei zaciskowej wyfrezowywany jest kontur mocowanego przedmiotu obrabianego. Możliwe są kształty krzywoliniowe i kontury asymetryczne.

Dzięki łatwej wymianie tulei zaciskowej możliwe jest szybkie i niezawodne mocowanie różnych przedmiotów obrabianych.

Tuleję zaciskową można sfrezować do wysokości H2. Daje to możliwość dopasowania kilku konturów przedmiotów obrabianych do tulei zaciskowej.

Powtarzalność przedmiotu obrabianego: $\pm 0,03$

Powtarzalność po wymianie tulei zaciskowej $\pm 0,02$

Skok zacisku tulei wynosi promieniowo na segment mocujący 0,15 mm.

Aby uniknąć uszkodzenia tulei zaciskowej nie należy jej aktywować bez przedmiotu obrabianego ani pierścienia zaciskowego.

Wartości ciśnienia powietrza roboczego powinny mieścić się w zakresie 0,45 - 0,55 MPa.

Siły mocowania odnoszą się do 0,5 MPa.

Wyposażenie:

Pierścień mocujący do obróbki konturu.

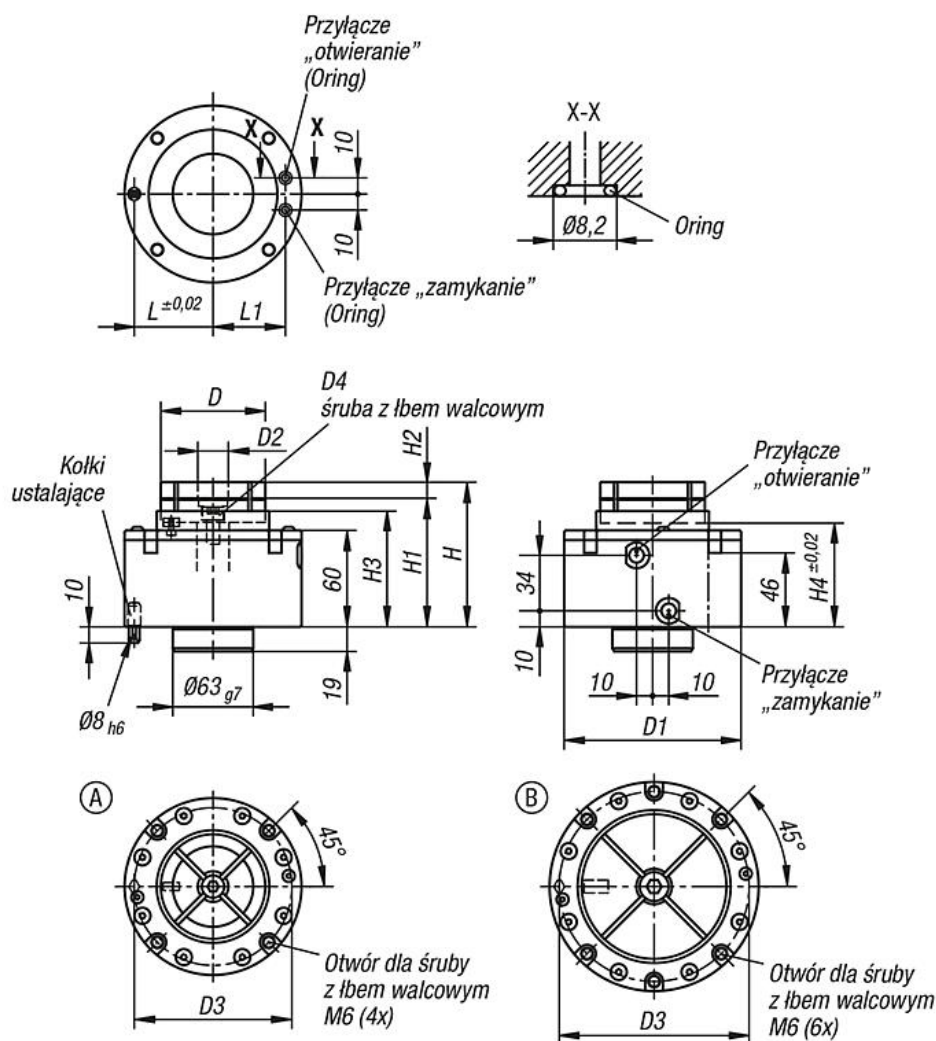
O-ring.

Kołki pozycjonujące.

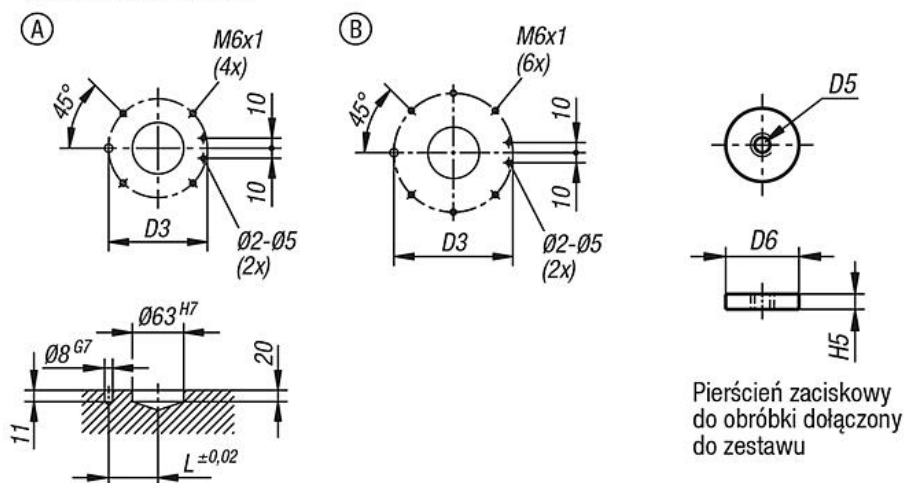
Śruba mocująca do tulei zaciskowej.

Zacisk CENTRICclamp pneumatyczny

Rysunki

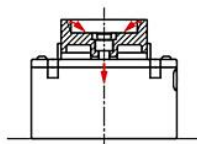


Wskazówka dot. montażu



Zacisk CENTRICclamp pneumatyczny

Rysunki

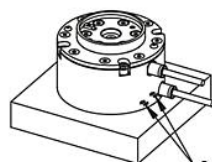


Podczas aktywowania elementu mocującego za pomocą powietrza cylinder mocujący ciągnięty jest w dół. W ten sposób 4 elementy mocujące poruszają się do wewnątrz, mocując przedmiot.



Zastosowanie przyłączy bocznych:

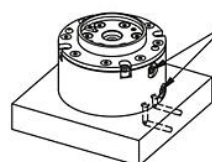
- Dolne przyłącza zamknąć za pomocą załączonych o-ringów.
- Sprawdzić, czy z tego obszaru nie uchodzi powietrze.



Sprawdzić szczelność dolnych przyłączy.

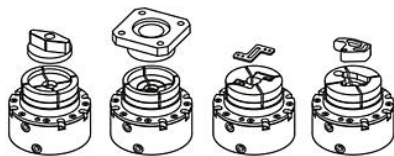
Zastosowanie dolnych przyłączy:

- Zamontować załączone o-ringi na dolnych przyłączach.
- Boczne przyłącza powietrza muszą być zamknięte.



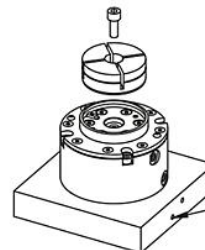
Zamknąć przyłącza powietrza i sprawdzić, czy są szczelne.

W tulejach zaciskowych możliwe jest mocowanie przedmiotów obrabianych o różnych kształtach.



Montaż tulei zaciskowej:

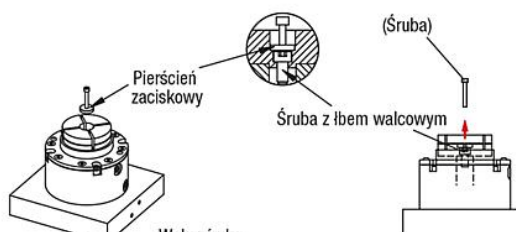
Podczas montażu tulei zaciskowej zwracać uwagę, aby powietrze było podłączone do przyłącza „otwieranie”, a cylinder mocujący znajdował się w górnym położeniu. Następnie wkręcić śrubę mocującą.



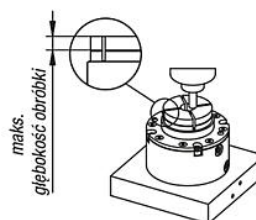
Wskazówka:
Podłączyć powietrze do przyłącza „otwieranie”

Obrabianie tulei zaciskowej:

Umieścić pierścień zaciskowy w tulei zaciskowej. (Można zastosować śrubę jako pomoc przy wkładaniu.)



Wskazówka:
Umieścić pierścień zaciskowy nad śrubą mocującą tulei zaciskowej.

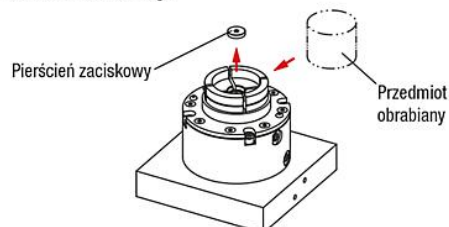


Zacisnąć uchwyt poprzez przyłącze pneumatyczne

Obrobić tuleję zaciskową odpowiednio do formy przedmiotu.

Mocowanie przedmiotu obrabianego:

Po obróbce tulei zaciskowej wyjąć pierścień zaciskowy. Włożyć przedmiot obrabiany i podać powietrze do przyłącza w celu zamocowania go.



Przegląd artykułów

Zacisk CENTRICclamp pneumatyczny

Nr Zamówienia	Forma	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Cisnienie robocze MPa	Siła zacisku N	numer zamówienia tuleja zaciskowa
K1392.1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000	K0934.065025
K1392.1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000	K0934.090034

