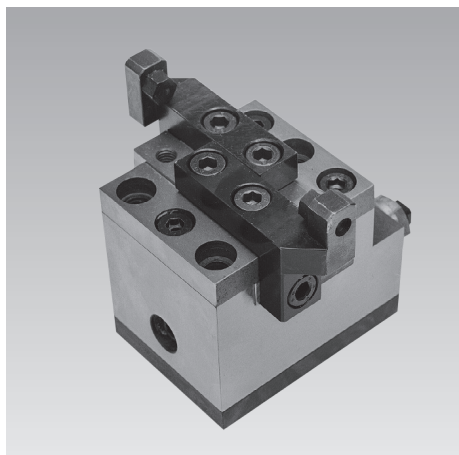




Docisk równoległy centrujący dwustronnego działania, maks. ciśnienie robocze 500 bar



Zalety

- Wysoka siła w bardzo kompaktowej konstrukcji
- Powtarzalność centrowania 0,02 mm
- Wytrzymały i sprawdzony mechanizm
- Zwrotna siła trzymania 3 × wyższa od siły mocowania
- Nadaje się do mocowania wewnętrznego i zewnętrznego
- Przyłącze kanałowe i rurowe w standardzie
- Przyłącze powietrza uszczelniającego w standardzie
- Przyłącze do centralnego smarowania w standardzie

Zastosowanie

Element ten montowany jest w przyrządach mocujących do centrowania detali o wąskich, skomplikowanych konturach i żebrowaniu, według których ustawiana jest tolerancja obróbki.

Opis

Dzięki unikatowemu rozmieszczeniu punktów obrotu w stosunku do tłoków hydraulicznych siła trzymania szczęki mocującej jest 3-krotnie większa niż siła mocowania. Jeżeli na detal działa tylko jedna szczeka, siła mocowania jest 2-krotnie większa. Ma to miejsce w momencie, kiedy detal przesuwany jest w kierunku środka.

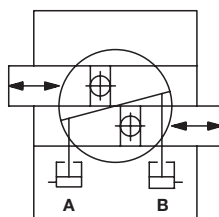
Szczęki mocujące

Szczęki mocujące wykonywane indywidualnie przez Klienta przeznaczone są do konkretnych zastosowań. Pozycjonowane są odpowiednio do funkcji za pomocą trzpienia pozycjonującego oraz bocznego wpustu na zacisku i mogą być trzymane przez 3 śruby od góry oraz 1 śrubę z boku.

Zdjęcie powyżej przedstawia zacisk równoległy centrujący ze szczękami mocującymi i śrubami dociskowymi. Proces mocowania odbywa się od zewnątrz do wewnątrz (mocownie zewnętrzne).

Zasada działania

Docisk równoległy centrujący dwustronnego działania



Ważna informacja

W stanie fabrycznym docisk jest wypełniony smarem w 20 % (3,5 cm³).

Zalecenia dotyczące smarowania

Na docisku znajduje się smarowniczka do smarowania ręcznego oraz 3 otwory przyłączeniowe po stronie przyłączy kanałowych. Można je wykorzystać jako przyłącza smarownicze lub alternatywnie do zasilania powietrzem uszczelniającym.

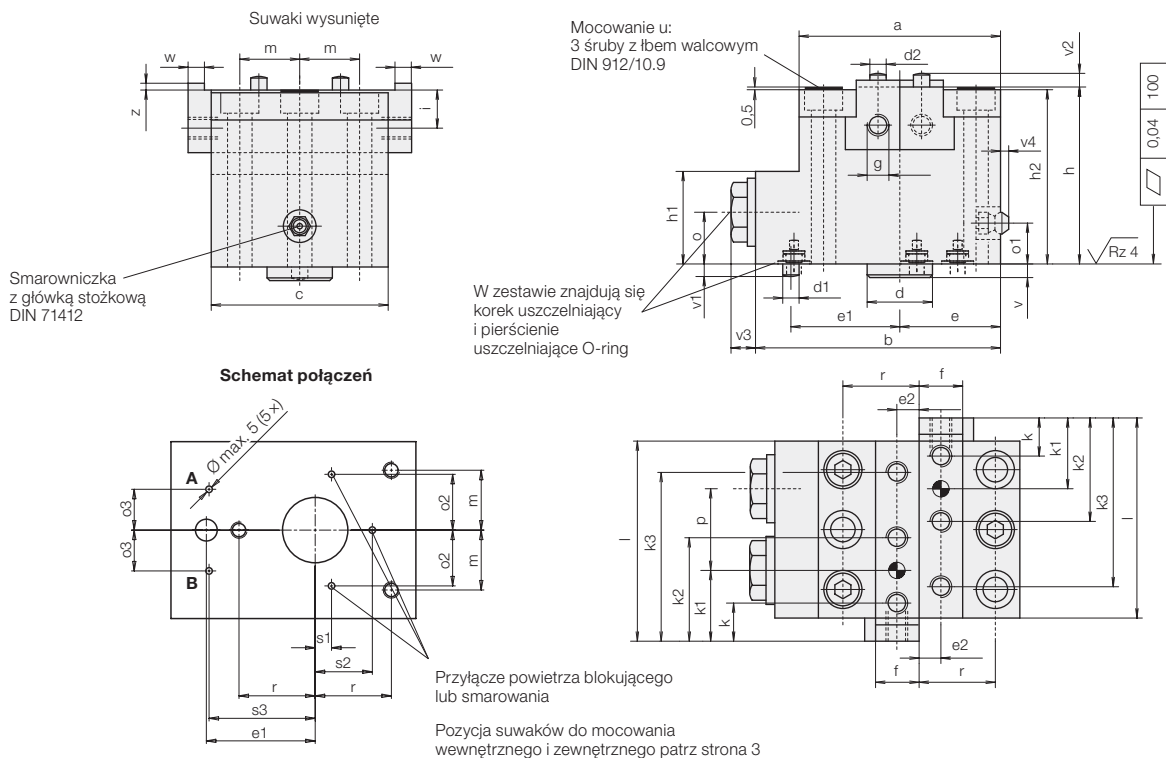
Wszystkie punkty smarowania są ze sobą połączone. Jeśli jedno z przyłączy jest zasilane powietrzem uszczelniającym, musi ono być wolne od wody i naoliwione oraz nie może przekraczać ciśnienia 0,5 bar.

Jako smar można stosować zarówno smary, takie jak na przykład Klüber Alttemp Q NB 50, jak i oleje do łożysk ślizgowych (np. Mobile Vactra 2 do 4) zgodnie z normą ISO VG 68 do smarowania automatycznego i zgodnie z normą ISO VG 220 do smarowania manualnego.

Częstotliwość i ilość smarowania powinien ustalić użytkownik, ponieważ zależy to w znacznym stopniu od warunków użytkowania.

W przypadku zastosowań bez chłodziwa częstotliwość smarowania można zwiększyć do 20.000 cykli. W przypadku stosowania środków chłodząco-smarujących należy regularnie uzupełniać smar w krótkich odstępach czasu i w niewielkich ilościach.

Dane techniczne Wymiary

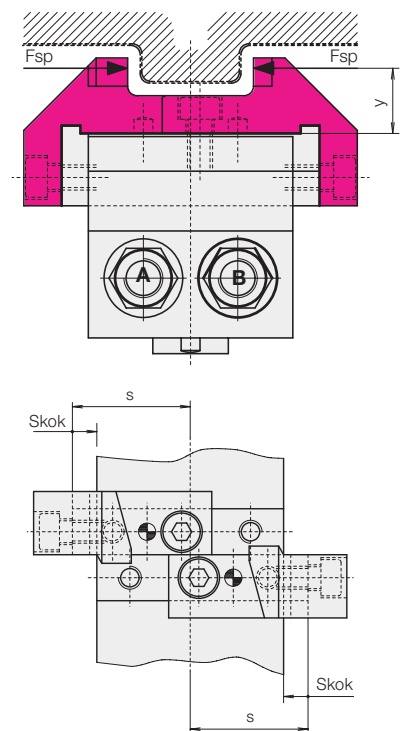


Najkrótszy czas mocowania: 0,5 s

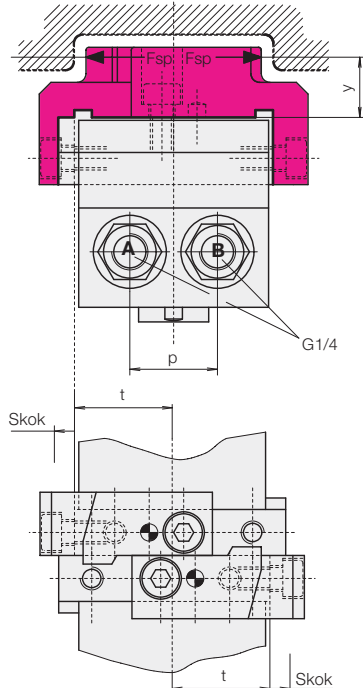
Powtarzalność centrowania $\pm 0,02$ mm

Maks. natężenie przepływu	[cm ³ /s]	0,32	0,6	1,0
Siła mocowania/szczęka F _{Sp} przy y	[kN]	2,8	5,0	8,8
Skok/szczęka	[mm]	6	7	8
Ø tłoka	[mm]	12	16	20
a	[mm]	62	74	90
b	[mm]	82	90	105
c	[mm]	55	65	75
d h6	[mm]	22	24	26
d1 m6	[mm]	6	8	8
d2 m6	[mm]	6	6	8
e	[mm]	31	37	45
e1 $\pm 0,02$	[mm]	40	40	50
e2 $\pm 0,1$	[mm]	7	9	11
f	[mm]	13	16	20
g	[mm]	M 6 × 10	M 8 × 11	M 10 × 13
h	[mm]	56	65	76
h1	[mm]	31	34	42
h2	[mm]	55	64	75
i	[mm]	12	14	17
k	[mm]	12	14	17
k1 $\pm 0,02$	[mm]	22	26	31
k2	[mm]	32	38	45
k3	[mm]	52	62	73
l	[mm]	62,5	73,5	85
m	[mm]	20	22	27
o	[mm]	16	19	21
o1	[mm]	13	15	18,5
o2	[mm]	17,5	20,5	25
r	[mm]	23	28	34
s1	[mm]	6	6	7
s2	[mm]	17,5	21	25,5
s3	[mm]	37	39	46
u 3x	[mm]	M 6 × 60	M 8 × 70	M 10 × 80
v	[mm]	4	5	6
v1	[mm]	5	6	6
v2	[mm]	5	5	6
v3	[mm]	9	9	7
v4	[mm]	3	0	0
w j7	[mm]	5	6	8
z	[mm]	2,2	2,5	3
Masa	[kg]	1,7	2,7	4,4
Objętość oleju na mm skoku docisku	[cm ³]	0,16	0,28	0,47
Numer art.		4316 120	4316 160	4316 200

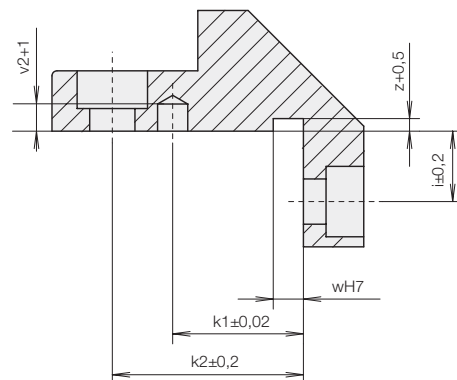
Mocowanie zewnętrzne
A = mocowanie / B = odmocowanie



Mocowanie wewnętrzne
A = mocowanie / B = odmocowanie



Przykład szczęki
(projekt indywidualny)

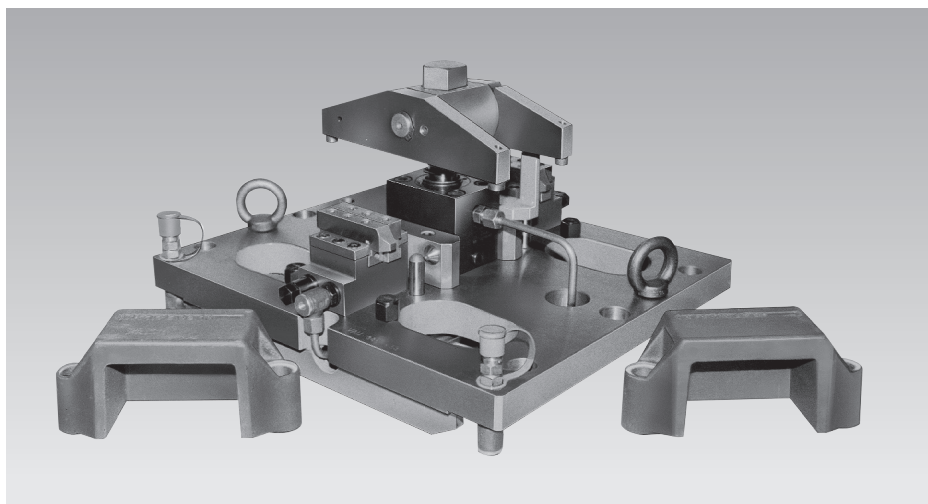
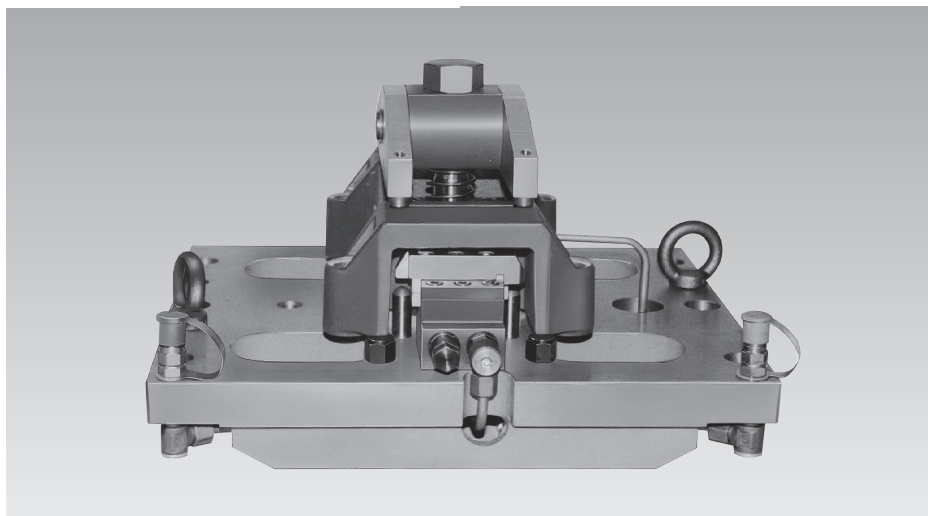


p	[mm]	26	30	37
s	[mm]	35	41	47,5
t	[mm]	29	34	39,5
y działanie siły	[mm]	20	24	28

Wskazówka

Przy $2 \cdot y$ siła mocowania ulega zmniejszeniu o 6%.

Przykład zastosowania



Zdjęcie obok przedstawia przyrząd hydrauliczny do pozycjonowania i mocowania dwóch odlanych korpusów, których powierzchnie wewnętrzne ze względów funkcjonalnych znajdują się dokładnie centralnie w stosunku do obrabianych otworów. Dzięki zastosowaniu elementów centrująco-mocujących można było uniknąć obrabiania powierzchni wewnętrznych.

Przyrząd mocujący w wersji płytowej montowany na pionowym centrum obróbkowym z obrotnicą i łożyskiem oporowym.