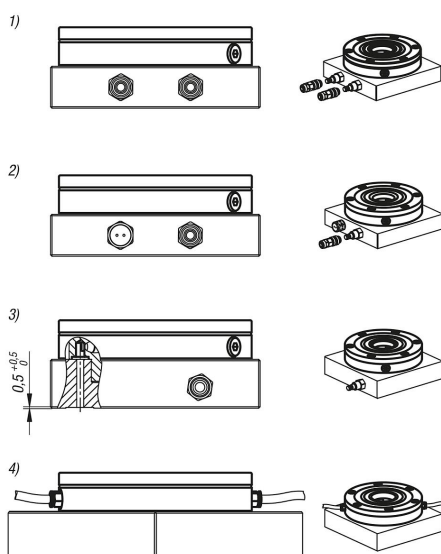


Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Stal do ulepszania cieplnego.

Wersja:

Powierzchnie referencyjne hartowane i szlifowane.

Wskazówka:

Moduły mocujące UNILOCK mogą być montowane na stołach maszynowych, w przyrządach (płytkach, kostkach, kolumnach itd.) we wszystkich pozycjach, z występnem lub bez. Załączanie pneumatyczne modułów mocujących może następować pojedynczo lub razem.

W ten sposób można indywidualnie wykonać system mocowania z punktem zerowym.

Dzięki modułowej konstrukcji można optymalnie dostosować liczbę i odstępów modułów mocujących do danego procesu mocowania. Czasy zbrojenia zostają znacznie skrócone, co przekłada się na dłuższy czas pracy maszyn.

Ze względu na kompaktową konstrukcję płaskich zasuw mocujących uzyskuje się bardzo niską wysokość montażową modułów mocujących.

Wysokie siły mocujące uzyskiwane są dzięki zintegrowanemu pakietowi sprężyn (jednostka mocowana jest bezciśnieniowo).

Luzowanie odbywa się pneumatycznie.

Również w przypadku spadku ciśnienia lub wahań doprowadzanego sprężonego powietrza cała siła wciągania zostaje zachowana.

Wszystkie moduły mocujące mają standardowo funkcję turbo. Ze względu na krótki impuls powietrzny na przyłączy powietrza „Turbo” znacznie zwiększa się normalna siła wciągania, uzyskiwana przez sprężyny. Dzięki temu moduły mocujące mogą być również bardzo skutecznie stosowane do ciężkiej obróbki skrawaniem.

Korzystanie z funkcji turbo do maksymalnej siły wciągania jest zalecane.

Za pomocą sworzni mocujących UNILOCK ze śrubami mocującymi M10, M12, M16 możliwe są poniższe siły mocujące:

- siła mocująca (M10) 35 000 N
- siła mocująca (M12) 50 000 N
- siła mocująca (M16) 75 000 N

Siła mocująca ze śrubą z łbem walcowym DIN EN ISO 4762 –12.9.

Sworznie mocujące mogą być mocowane tylko w połączeniu z zamontowaną jednostką wymienną w module mocującym.

Stała wielkość sworzni mocujących we wszystkich modułach mocujących i zgodność z modułowym 5-osiowym systemem mocowania 80 zapewniają różnorodne kombinacje możliwości zastosowań.

Moduły mocujące ERGO są dostarczane z zabezpieczeniem przed przekręceniem i bez.

Dane techniczne:

- siła wciągania z turbo 18 kN.

Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138

Opis artykułu/ilustracje produktu

- ciśnienie systemowe: 6 barów, powietrze oliwione.
- dokładność powtarzania $\leq 0,005$ mm.
- zakres temperatury od 5° do 60° C.
- opcjonalne przyłącze powietrza czyszczącego.

Zalety:

- kompaktowa płaska konstrukcja przez zasuwę płaską.
- funkcja turbo w standardzie.
- dokładność powtarzania $\leq 0,005$ mm.
- pozycjonowanie przez stożek krótki.
- wysokie siły wciągania.
- optymalizacja czasów zbrojenia.

Zakres dostawy:

- 1x moduł mocujący.
- 1x O-ring $\varnothing 95 \times 1,5$.
- 2x o-ring $\varnothing 8 \times 2$ do doprowadzania mediów.
- 6x śruby mocujące.
- 6x zaślepki do śrub mocujących.

Wyposażenie:

- Sworzeń mocujący K0967.
- Trzpień ochronny do modułów mocujących K1010.
- Osłona do modułów mocujących K1010.

Pamiętaj:

- Zalecana średnica znamionowa węża:
- Do czterech modułów mocujących średnica znamionowa węża 6 mm.
- Od pięciu modułów mocujących średnica znamionowa węża 8 mm.

Zasada działania:

Moduły mocujące można według wyboru podłączać przez przyłącza do płyty bazowej lub na złączu gwintowanym bezpośrednio na module mocującym.

Aby zapewnić działanie zasuw mocujących, odpowietrzanie górnej komory tłoka musi odbywać się przez przyłącze powietrza „turbo”.

Można to wykonać na jeden z czterech sposobów:

- 1) Podłączenie i zastosowanie funkcji turbo w płycie bazowej obok przyłącza „Otwieranie”. W ten sposób w razie potrzeby moduł mocujący można jeszcze zamocować dodatkowo krótkim impulsem powietrznym. (Zalecane)
- 2) Zwykły otwór do uchodzenia powietrza w płycie bazowej, która jest połączona z przyłączem turbo. W celu zamknięcia otworu przed brudem nie wolno stosować przyłącza z funkcją blokowania, lecz należy użyć korka odpowietrzającego.
- 3) W trzecim przypadku komorę tłoka należy odpowietrzyć przez otwór, który jest połączony pod płytą bazową przez wpust poprzeczny. Otwór musi spotykać się z przyłączem turbo, aby nastąpiło odpowietrzanie.
- 4) W przypadku załączania bocznego modułu mocującego trzeba w tym miejscu również stosować korek odpowietrzający.

Wskazówka dotycząca planu:

- a) przyłącze podłogowe bez węża (otwieranie)
o-ring $\varnothing 8 \times 2$
- b) przyłącze podłogowe bez węża (turbo)
o-ring $\varnothing 8 \times 2$

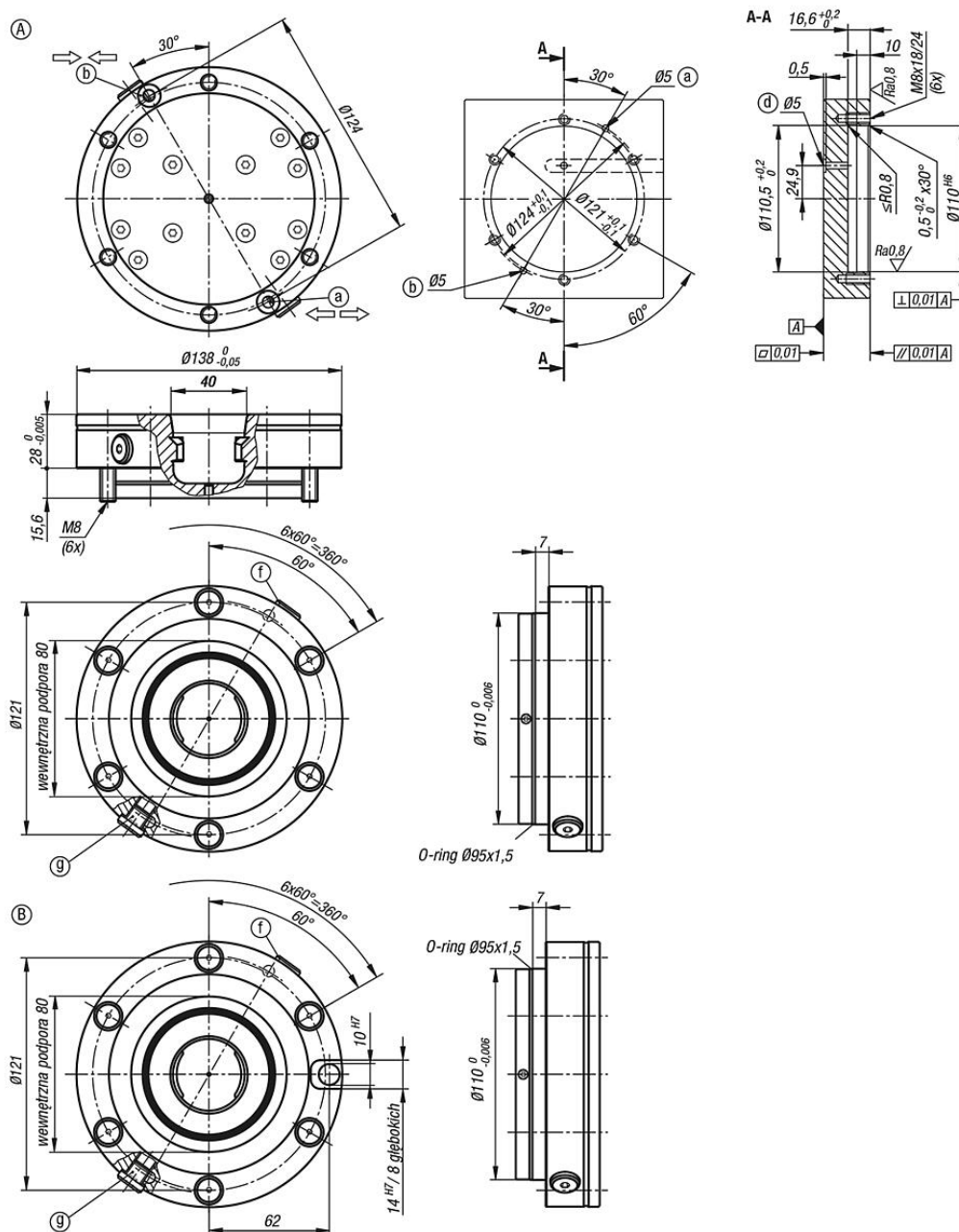
Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138

Opis artykułu/ilustracje produktu

- c) krawędź centrująca
- d) odpowietrzenie
- f) przyłącze boczne G1/8 (uruchamianie – otwieranie)
- g) przyłącze boczne G1/8 (turbo)

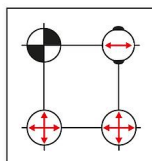
Przyłącza modułów mocujących są oznaczone strzałkami na średnicy zewnętrznej.

Rysunki



Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138

Rysunki



- +
 trzpień centrujący forma A ustala w kierunku x oraz y (punkt odniesienia)
- +
 trzpień pozycjonujący forma B ustala swobodną oś
- +
 trzpień mocujący forma C trzpień z nadłatką na obróbkę
(nie służy do centrowania, tylko do mocowania)

Przegląd artykułów

Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138

Nr Zamówienia	Forma	Typ formy	P=Ciśnienie robocze bar	Siła wciągania z turbo kN	Ciężar kg
K1003.138280	A	bez zabezpieczenia przed przekręceniem	6	18	3,56
K1003.138281	B	z zabezpieczeniem przed przekręceniem	6	18	3,52