

Zaciski szybkomocujące pneumatyczne

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Stal do ulepszania cieplnego.

Wersja:

Element mocujący hartowany, oksydowany i szlifowany.

Wskazówka:

Pneumatyczne zaciski szybkomocujące stosowane są do mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów.

Sworznie mocujące są skręcane z przedmiotem obrabianym lub przyrządem.

Proces mocowania:

Otworzyć element mocujący, podając sprężone powietrze do przyłącza „otwieranie”.

Zamknąć element mocujący (proces mocowania), podając sprężone powietrze do przyłącza „zamykanie”.

3. przyłącze (D5) służy do przedmuchiwania i czyszczenia powierzchni przylegającej. Dodatkowo możliwe jest wykonanie zapytania, czy przedmiot obrabiany przylega do powierzchni stykowej. Ponadto łatwiejsze jest odsunięcie przedmiotu obrabianego od elementu mocującego po procesie otwierania.

System można stosować również jako system mocujący z punktami zerowymi.

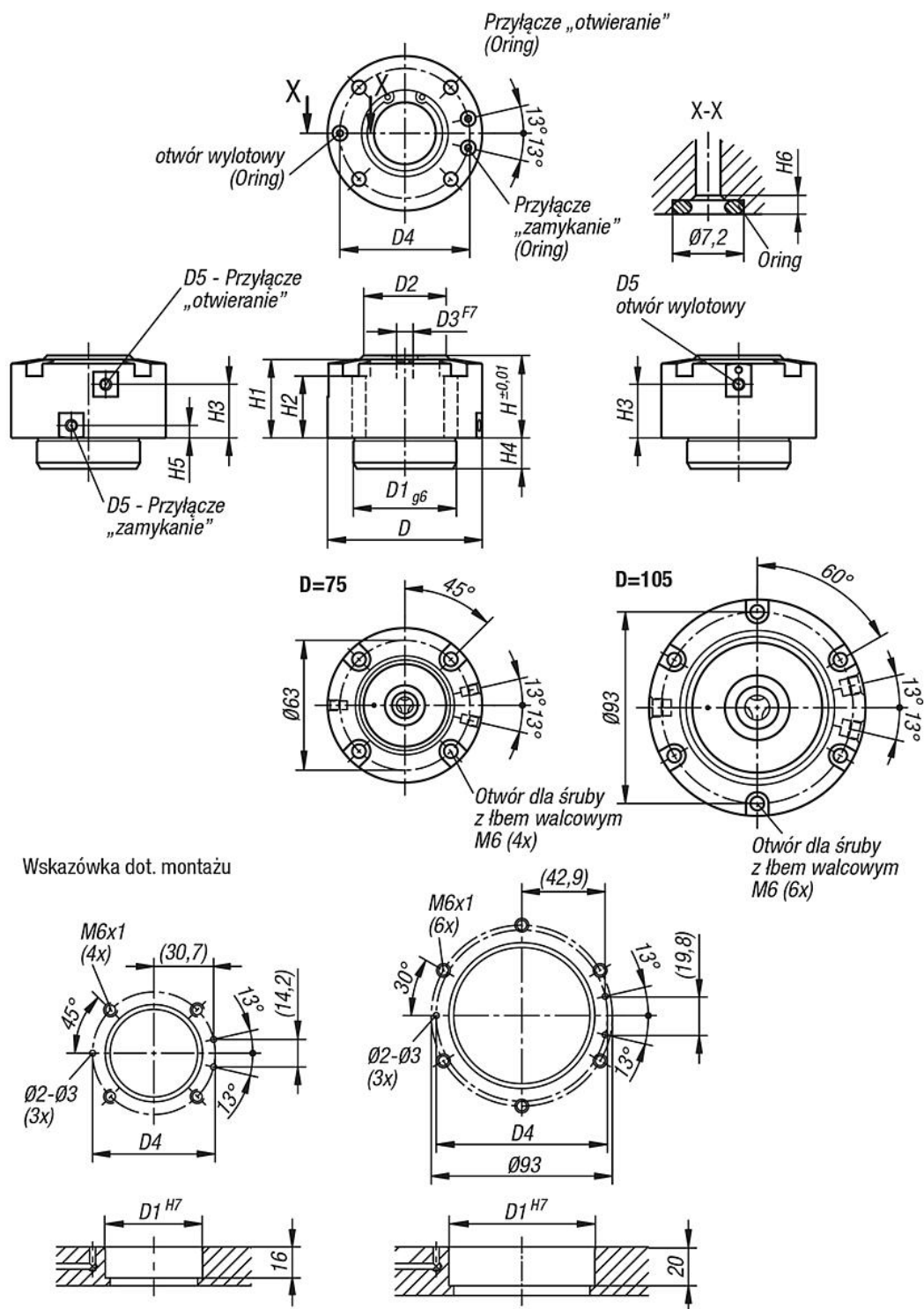
Siła zacisku odnosi się do 0,5 MPa.

Wyposażenie:

K1391 Śruby mocujące do pneumatycznych dociskaczy hakowych.

Zaciski szybkomocujące pneumatyczne

Rysunki



Zaciski szybkomocujące pneumatyczne

Rysunki

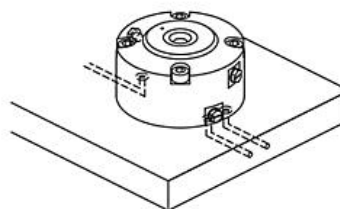
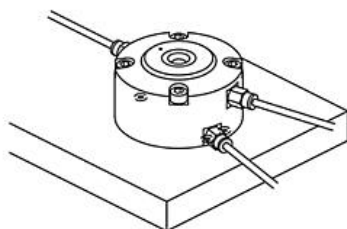
Wskazówka montażowa:

Zastosowanie przyłączy bocznych:

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

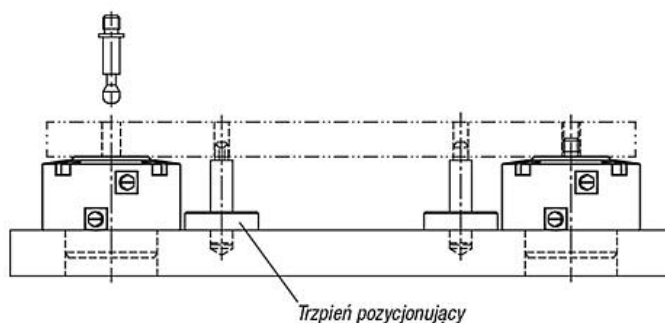
Zastosowanie dolnych przyłączy:

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

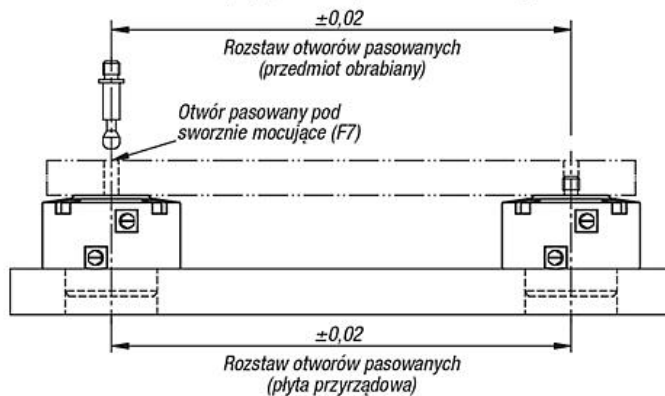


Pozycjonowanie przedmiotu obrabianego

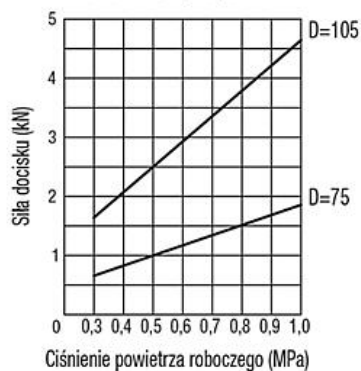
Mocowanie za pomocą zacisku szybkomocującego



Równoczesne mocowanie i pozycjonowanie przedmiotów obrabianych



Charakterystyka występujących sił



Zaciski szybkomocujące pneumatyczne

Przegląd artykułów

Zaciski szybkomocujące pneumatyczne

Nr Zamówienia	D	D1	D2	D3	D4	D5	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	Siła zacisku kN	Cisnienie robocze MPa
K1390.40075	75	50	40	8	63	M5	40	38	30	26	15	6	1,9	1	0,3 - 1,0
K1390.50105	105	75	63	12	88	G 1/8	50	47	35	31	19	10	1,9	2,5	0,3 - 1,0