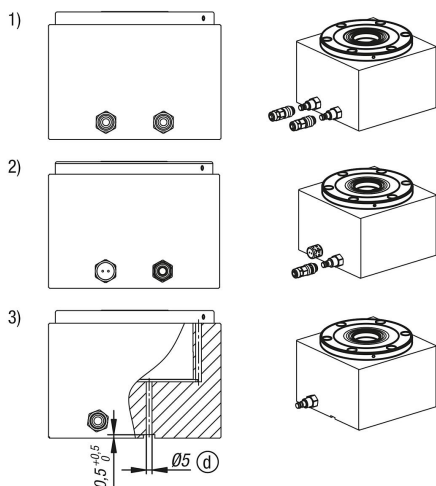


Moduł mocujący UNILOCK EFM 138

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Stal do nawęglania.

Wersja:

Powierzchnie referencyjne hartowane i szlifowane.

Wskazówka:

Moduły mocujące UNILOCK EFM 138 mogą być montowane na stołach maszynowych, w przyrządach (płytkach, kostkach, kolumnach itd.) we wszystkich pozycjach, z występnem lub bez.

Moduł mocujący UNILOCK EFM 138 szczególnie nadaje się do montażu w wieżach mocujących, w które moduły mocujące są głęboko wpuszczane.

Dzięki maksymalnemu występnowi 11 mm ponad powierzchnię montażową nie powstają kontury zakłócające. Dzięki temu można przeprowadzić optymalną obróbkę przedmiotu w poziomie.

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.

Duże 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 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 możliwości zastosowań.

Dane techniczne:

- Siła wciągania z turbo 20 kN.
- Ciśnienie systemowe: 6 barów, powietrze oliwione.

Moduł mocujący UNILOCK EFM 138

Opis artykułu/ilustracje produktu

- Dokładność powtarzania $\leq 0,005$ mm.
- Zakres temperatury od 5° do 60°C.
- Opcjonalne przyłącze powietrza czyszczącego.

Zalety:

- Ideális alacsony, 11 mm-es beépítési mélységű felfogótornyokba.
- Funkcja turbo w standardzie.
- Dokładność powtarzania $\leq 0,005$ mm.
- Pozycjonowanie za pomocą stożka krótkiego.
- Duże siły wciągania.
- Optymalizacja czasu zbrojenia.

Zakres dostawy:

- 1x moduł mocujący.
- 6x śruby mocujące.
- 6x zaślepek do śrub.
- 2x o-ringi $\varnothing 9 \times 1,5$ do przyłącza powietrza.

Wyposażenie:

- Sworzeń mocujący K0967.
- Trzpień ochronny do modułów mocujących K1010.
- Ostona 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 załączać przez przyłącza na płycie bazowej.

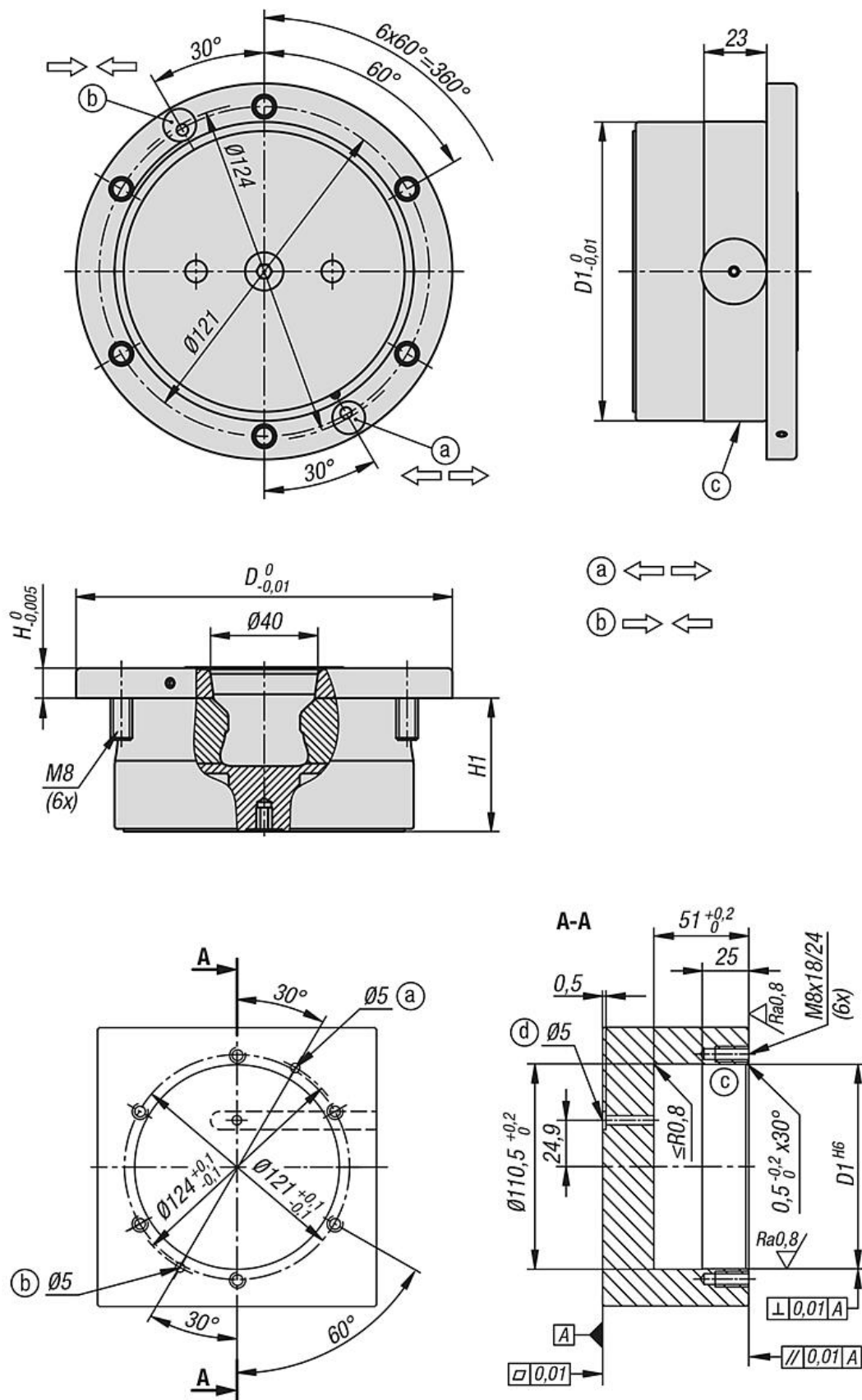
Aby zapewnić działanie zasuw mocujących, odpowietrzanie górnej komory tłoka musi odbywać się przez przyłącze powietrza „turbo”.

Można to wykonać na jeden z trzech sposobów:

- 1) Podłączenie i zastosowanie funkcji turbo w płycie bazowej lub w wieży mocującej obok przyłącza „Otwieranie”. W ten sposób w razie potrzeby moduł mocujący można jeszcze zamocować dodatkowo krótkim impulsem powietrznym. (Zalecane)
- 2) Zwyczajny otwór do uchodzenia powietrza w płycie bazowej/wieży mocującej, 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 można odpowietrzyć przez otwór, który jest połączony pod płytą bazową przez wpust poprzeczny. Otwór musi stykać się z przyłączem turbo, aby nastąpiło odpowietrzanie.

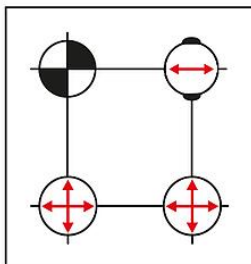
Wskazówka dotycząca planu:

- a) przyłącze bez węża podłogowe (otwieranie)
o-ring $\varnothing 9 \times 1,5$
- b) przyłącze bez węża podłogowe (turbo)
o-ring $\varnothing 9 \times 1,5$
- c) krawędź centrująca
- d) odpowietrzenie



Moduł mocujący UNILOCK EFM 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 nadatkiem na obróbkę
(nie służy do centrowania, tylko do mocowania)

Przegląd artykułów

Moduł mocujący UNILOCK EFM 138

Nr Zamówienia	D	D1	H	H1	P=Ciśnienie robocze bar	Siła wciągania z turbo kN
K1866.138110	138	110	11	49	6	20