

Wskazówka techniczna

Rys. 1:

Dociskacz zamknięty.

Samowohamowanie w przegubie mocującym zapobiega samoczynnemu otwarciu ramienia dociskowego podczas obróbki materiału.

Rys. 2:

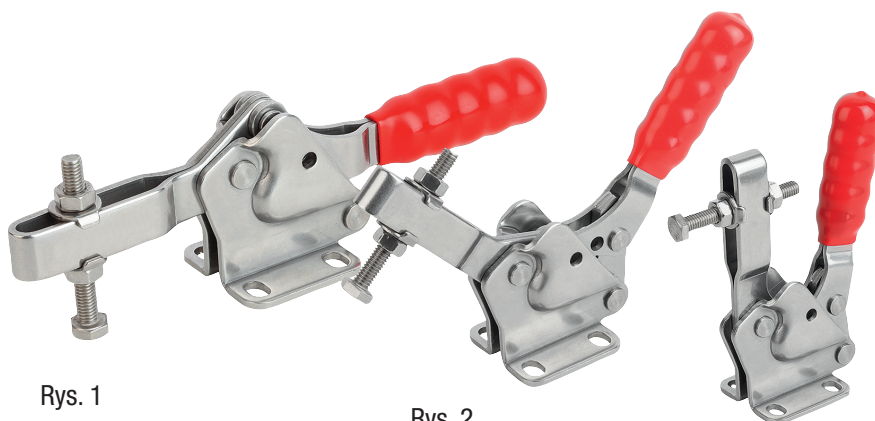
Dociskacz w położeniu pośrednim.

Podczas zamknięcia dociskacza ramię mocujące bardzo szybko zbliża się do punktu martwego dźwigni kolanowej (kąt wychylenia uchwytu $\ll$ kąt wychylenia ramienia mocującego).

Rys. 3:

Dociskacz otwarty.

Duży kąt otwarcia ramienia mocującego umożliwia swobodny montaż i demontaż detali.



Rys. 1

Rys. 2

Rys. 3

Dociskacze przegubowe osiągają swoją maksymalną siłę mocującą, jeżeli trzy punkty obrotowe znajdują się w prostej linii (położenie punktu martwego). Blokada następuje wtedy, gdy przegub przekroczy położenie punktu martwego. Wymiar przekroczenia punktu martwego został starannie ustalony, aby utrzymać maksymalny nacisk bez ryzyka otwarcia dociskacza przy wibracjach lub zmiennym obciążeniu.

Wzmacniające siłę docisku działanie systemu dźwigni kolanowej wykorzystywane jest w dociskaczach przegubowych po to, aby móc je wykorzystać m.in. do delikatnej obróbki materiałów, perforowania, klejenia, nitowania, spawania itp.

Siła trzymająca

Siła trzymająca to siła, którą zamknięte ramię mocujące przeciwstawia siłom występującym podczas obróbki materiału nie powodując trwałego zdeformowania.

Siła mocująca

Siła mocująca to siła, która oddziałuje na materiał podczas zamykania dociskacza. Dla podanych w katalogu sił ręcznych można uzyskać odpowiednie siły mocujące.

