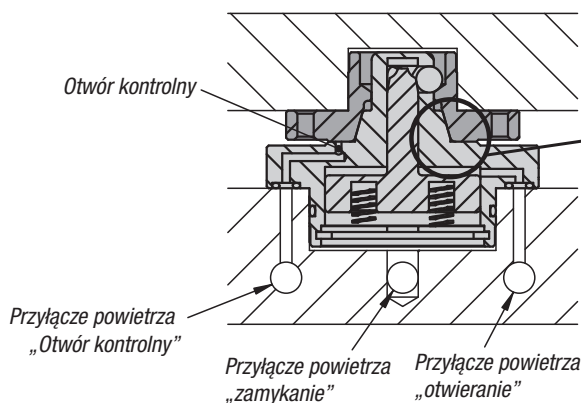


Pneumatyczny moduł pozycjonująco-mocujący

Informacje ogólne

1. Pneumatyczny system pozycjonowania i mocowania umożliwia dokładne pozycjonowanie i mocowanie płyt montażowych i bazowych w czasie liczącym w sekundach. System składa się z trzpienia mocującego i tulei mocującej.
2. Trzpień pozycjonujący jest obsługiwany pneumatycznie.
3. Użycie systemu pozycjonowania i mocowania polega na wykonaniu trzech prostych czynności:
Zabudować 2 (lub 4) trzpień mocujące w stole maszynowym lub w płycie bazowej.
W ten sam sposób zamontować tuleje mocujące wraz z paletami wymiennymi, zgodnie z podanymi wymiarami.
W celu zwolnienia mechanizmu trzpieni mocujących wprowadzić powietrze do obiegu otwierania. W ten sposób kulki mocujące poruszają się do wewnątrz.
Wprowadzić paletę wymienną wraz z tulejami mocującymi i użyć zaworu powietrznego obiegu zamykania.
W obiegu otwierania teraz nie może się już znajdować powietrze. Tym samym paleta wymienna jest wypozycjonowana i zamocowana. Do otwierania mechanizmu potrzebne jest przyłącze powietrza o ciśnieniu co najmniej 4,5 bara.
4. System w stanie napiętym musi pozostawać podłączony do powietrza z przyłącza „zamykanie”. Zawór powietrzny pozostaje otwarty. Jeśli ciśnienie powietrza spadnie, trzpień mocujący wciąż napina sprężynę naciągającą ze zmniejszoną siłą.
5. Dostępne są 2 różne wielkości systemu.



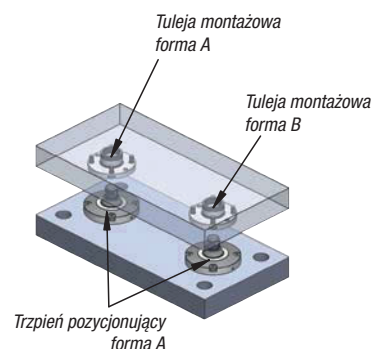
- Jeśli dojdzie do nagłego spadku ciśnienia, mechanizm klinowy i sprężyny trzpienia mocującego zapobiegają szybkiemu zmniejszeniu się siły zacisku.

Siła zacisku trzpienia mocującego przy braku podłączonego powietrza (tylko siła zacisku sprężyn):

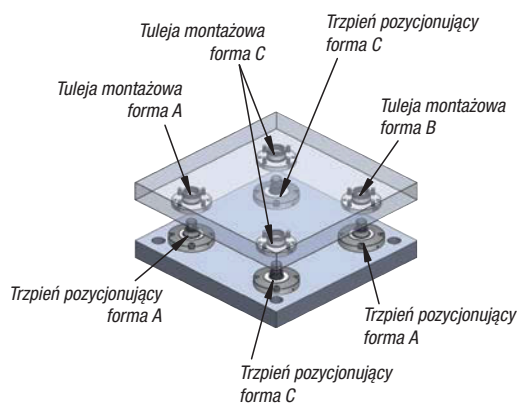
- D1 = 70: ... 1,2 kN
- D1 = 85: ... 1,8 kN

- Przyłącze powietrza służy do kontroli poprawności przylegania tulei mocującej do trzpienia mocującego.
- Dokładność powtarzania przy 3 µm.

Przykład zastosowania na 2-krotnym stanowisku mocowania:

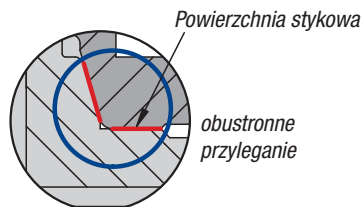
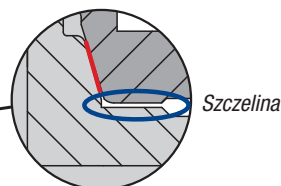


Przykład zastosowania na 4-krotnym stanowisku mocowania:



stan pozbawiony napięcia:

Przyleganie trzpienia mocującego forma A (stożek) do tulei mocującej forma A. Szczelina między powierzchnią styku.

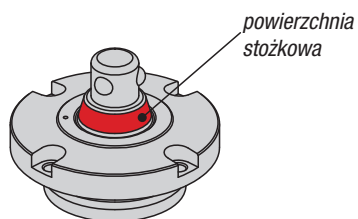


stan napięty:

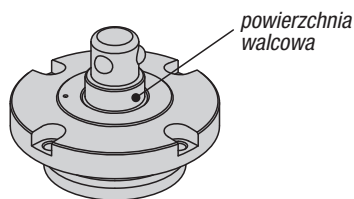
powierzchnia stożka i powierzchnia styku przylegają do siebie.

Pneumatyczny moduł pozycjonująco-mocujący

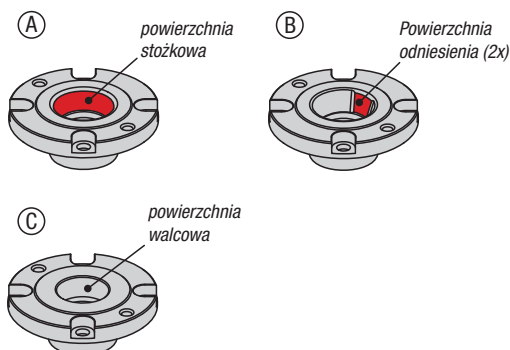
Działanie:



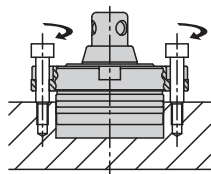
Pozycjonowanie za pomocą stożkowego trzpienia mocującego forma A



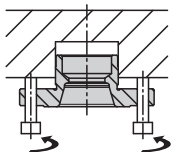
Mocowanie walcowym trzpieniem mocującym forma C



Demontaż trzpienia mocującego:



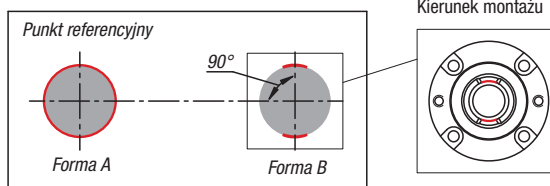
Usuwanie tulei montażowych:



Rozmieszczenie tulei mocujących:

Zamontować tuleję mocującą o formie A (środkowanie) oraz tuleję mocującą o formie B (wyrównanie), jak pokazano na ilustracjach. Zwracać uwagę na kąt montażu tulei mocującej o formie B (wyrównanie), ponieważ różni się on dla stanowiska 2-krotnego i 4-krotnego.

2-gniazdowy



4-gniazdowy

