

Wskazówka techniczna dot. systemu mocującego z punktami zerowymi

Zastosowanie

Modułowy system mocowania z punktami zerowymi opracowano specjalnie do stosowania w obróbce skrawaniem oraz obróbce bezwiórowej. Zastosowanie tego systemu umożliwia szybkie i precyzyjne pozycjonowanie oraz mocowanie przyrządów lub obrabianych detali na wszelkiego rodzaju obrabiarkach skrawających, centrach obróbkowych, jak również maszynach kontrolno-pomiarowych. Przy użyciu tego systemu możliwa jest błyskawiczna wymiana palety, przyrządu, imadła lub obrabianego detalu przy zdefiniowanym punkcie zerowym, z powtarzalnością mniejszą niż 0,005 mm.

Zalety

- Modułowy system
- Kompaktowa, płaska konstrukcja
- Błyskawiczna wymiana przedmiotów obrabianych lub przyrządów
- System pneumatyczny
- Blokada kształtowa
- Siły mocujące do 75 kN i siły docisku do 25 kN
- Funkcja turbo
- Pozycjonowanie za pomocą stożka krótkiego
- Niezawodne działanie przy montażu w każdej pozycji
- Funkcja powietrza blokującego

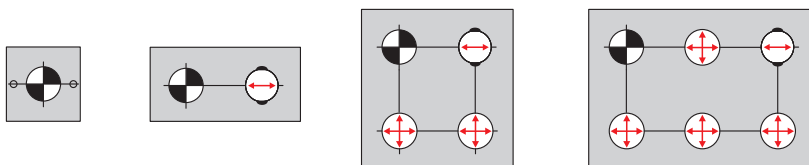
Korzyści

- Możliwość łączenia z pozostałymi modułowymi systemami mocującymi
- Zwiększenie produktywnego czasu pracy maszyn, znaczne skrócenie czasu przezbajania
- Niezawodny system
- Możliwość uzyskania bardzo wysokich sił skrawających
- Bardzo wysoki poziom bezpieczeństwa obsługi i procesów
- Standardowo podwyższone siły docisku
- Bardzo wysoka powtarzalność
- Możliwość montażu gniazd mocujących w pozycji pionowej i poziomej
- Możliwość aktywacji funkcji przedmuchiwania przy wymianie palet

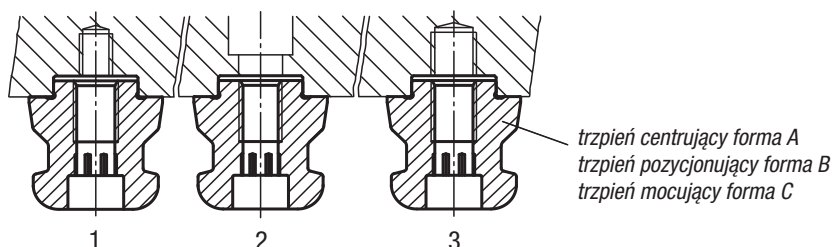
Rozmieszczenia trzpieni

Pozycjonowanie i mocowanie detali obrabianych, przyrządów i palet odbywa się za pomocą specjalnych trzpieni. Istnieją trzy różne rodzaje trzpieni.

- Trzpień centrujący ustala w kierunku y
- Trzpień pozycjonujący ustala swobodną oś
- Trzpień mocujący Trzpień z naddatkami na obróbkę (nie służy do centrowania, tylko do mocowania)
- Kołek walcowy W przypadku pojedynczego mocowania pozycjonowanie wykonywane jest za pomocą trzpienia centrującego oraz 2 kołków walcowych.

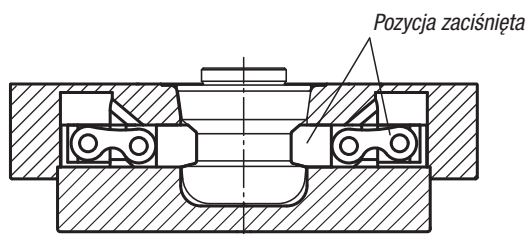


- 1 = mocowanie za pomocą śruby DIN 912 przez pin mocujący
- 2 = mocowanie za pomocą śruby DIN 912 przez przyrząd wzgl. obrabiany detal
- 3 = mocowanie za pomocą wkrętu bez łba DIN 913

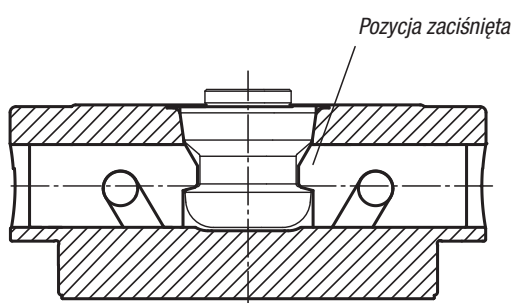
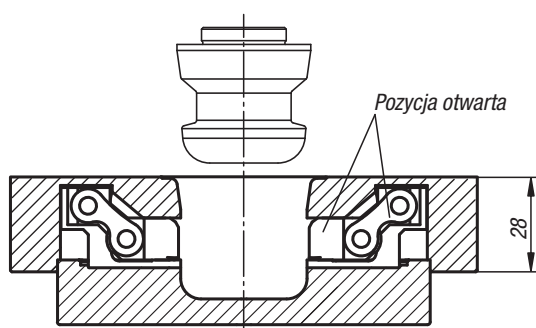


Wskazówka techniczna dot. systemu mocującego z punktami zerowymi

Działanie



Moduł mocujący UNILOCK ERGO 138



Moduł mocujący UNILOCK ESM 138-C

Moduł mocujący UNILOCK ESM 176

Moduł mocujący UNILOCK EFM 138

