

Модульная система зажима для 5-осевой обработки, типоразмер 50



Техническое указание для модульная система зажима для 5-осевой обработки, типоразмер 50

Характеристики	Описание
Принцип действия	Запирающие элементы закрываются поворотом вручную резьбового винта с правой / левой резьбой и запирают зажимной штифт с самостопорением.
Самостопорящийся	После закрытия зажимной штифт остается в зажатом зажимном модуле, даже если внешняя сила натяжения превышает усилие втягивания.
Приводной момент	10 Nm
Точность повторяемости: с зажимным штифтом, форма А	< 0,005 mm
Центрирование по короткому конусу	Точное центрирование с простым сцеплением посредством радиусов вставки
Применение при фрезеровании	Принципиально не разрешено использовать зажимные модули для токарной обработки.
Область температур	от +5 °C до +60 °C.

Усилие втягивания в осевом направлении

Усилие зажима в момент приведения в действие 10 Нм = 10.000 Н



Осевая нагрузка и ход втягивания

Осевая нагрузка $F_{Axial} = 25.000 \text{ Н (2,5 т)}$

Канал втягивания = 0,3 мм

Опрокидывающий / крутящий момент отдельного модуля

Опрокидывающий момент модуля $M = 150 \text{ Н·м}$ (определен опытным путем)

Вращающий момент модуля $M = 25 \text{ Н·м}$

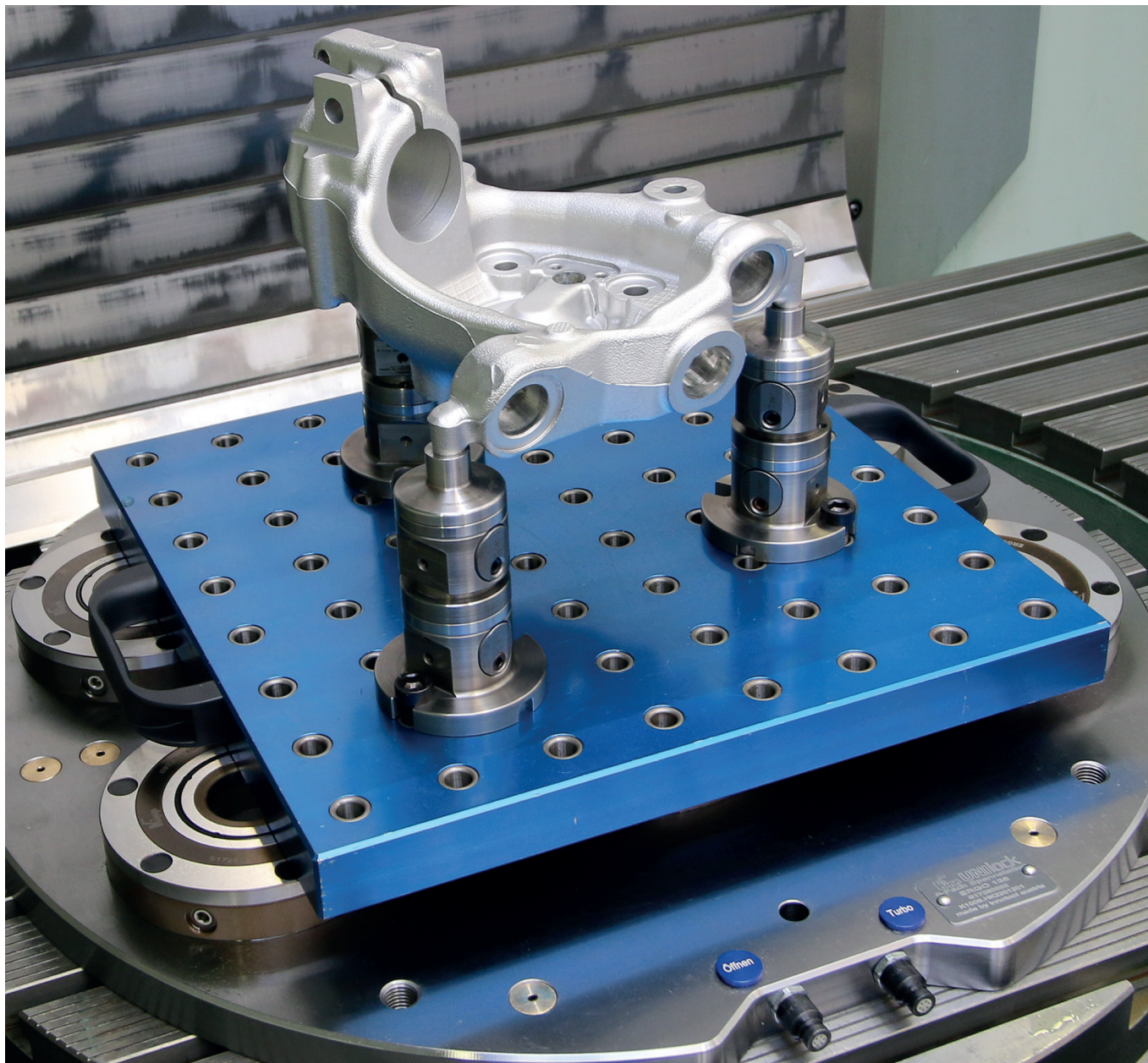
Поперечное усилие $F = 1.000 \text{ Н}$ [поперечное усилие без относительного перемещения]*



* Надлежащая работа зажимных модулей, в особенности, точность повторяемости обеспечивается при поперечном усилии до 1.000 Н. Надежность на отказ зажимных модулей и безопасность обслуживающего их персонала обеспечивается до критического поперечного усилия в 7.000 Н.

Функция

Зажимная система UNILOCK 50 мм была специально разработана для 5-сторонней обработки небольших деталей.



Преимущества:

- 5-сторонняя обработка без выступающих кромок
- Модульная конструкция гарантирует оптимальную гибкость
- Хорошо сочетается с модульной зажимной системой UNILOCK 80 мм
- Возможны небольшие межцентровые расстояния модулей от 40 мм
- Небольшой зажимной болт D25 мм для малогабаритной обрабатываемой детали
- Различные варианты крепления обрабатываемых деталей
- Обрабатываемая деталь легко позиционируется и зажимается с помощью резьбы или посадки с допуском
- Высокое усилие зажима модулей
- Высокая точность повторения