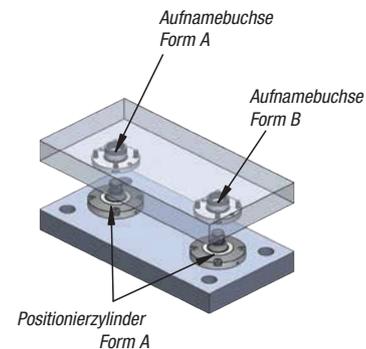


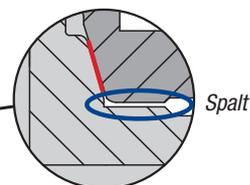
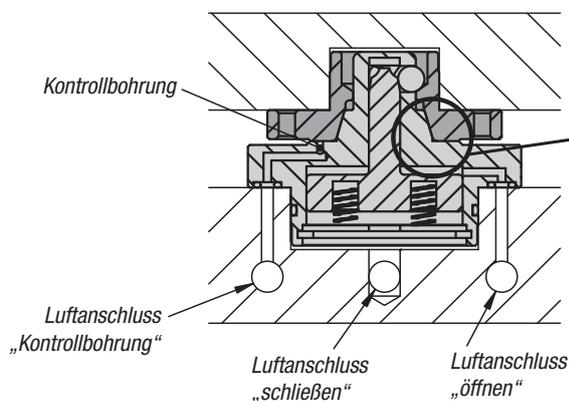
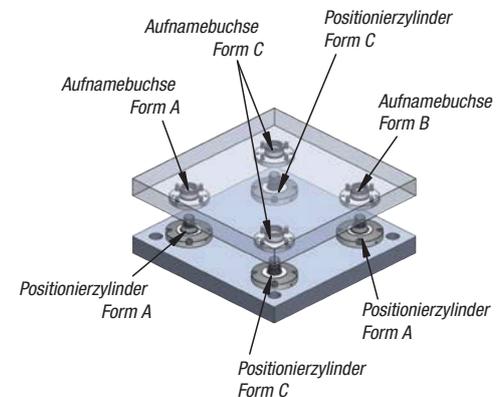
Allgemeine Informationen

- Das Positionier- und Spannsystem pneumatisch ermöglicht ein genaues Positionieren und Befestigen von Aufspann- und Grundplatten in Sekundenschnelle. Das System besteht aus einem Positionierzylinder und einer Aufnahmebuchse.
- Die Betätigung der Positionierzylinder erfolgt pneumatisch.
- Die Anwendung des Positionier- und Spannsystems findet in drei einfachen Schritten statt:
Zwei (oder 4) Positionierzylinder in den Maschinentisch oder in die Grundplatte einbauen.
Ebenso die Aufnahmebuchsen mit den Wechselpaletten nach den vorgegebenen Maßen einbauen.
Zum Lösen des Mechanismus der Positionierzylinder Luft in den Öffnen-Kreislauf einleiten. Dadurch bewegen sich die Spannkugeln nach innen.
Die Wechselpalette mit den Aufnahmebuchsen einführen und das Luftventil für den Schließen-Kreislauf betätigen.
Im Kreislauf Öffnen darf jetzt keine Luft mehr anstehen.
Die Wechselpalette ist somit positioniert und gespannt.
Zum Öffnen des Mechanismus ist ein Luftanschluss von mindestens 4.5 bar erforderlich.
- Das System muss im gespannten Zustand mit der Luft des Anschlusses „schließen“ verbunden bleiben. Das Luftventil bleibt geöffnet.
Sollte der Luftdruck abfallen, spannt der Positionierzylinder noch mit der verminderten Kraft der Spannfedern.
- Es stehen 2 verschiedene Systemgrößen zur Auswahl.

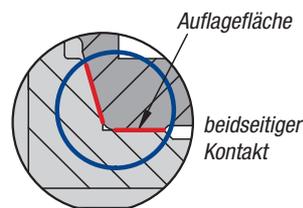
Anwendungsbeispiel für 2-fach Spannstation:



Anwendungsbeispiel für 4-fach Spannstation:



ungespannter Zustand:
Kontakt zwischen Positionierzylinder Form A (Konus) und Aufnahmebuchse Form A.
Spalt bei der Auflagefläche.



gespannter Zustand:
Konusflächen und Auflageflächen haben Kontakt.

- Wenn der Luftdruck plötzlich abfällt, verhindern der Keilmechanismus und die Federn des Positionierzylinders ein schnelles Absenken der Klemmkraft.

Spannkraft der Positionierzylinder wenn keine Luft angeschlossen ist (nur Spannkraft der Federn):

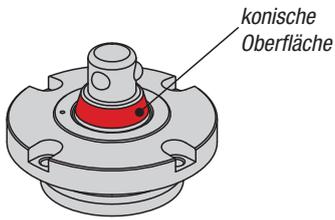
- D1 = 70: ... 1.2kN
- D1 = 85: ... 1.8kN

- Der Luftanschluss zur Auflagekontrolle dient zur Überprüfung, ob die Aufnahmebuchse richtig auf dem Positionierzylinder aufliegt.
- Wiederholgenauigkeit bei 3 µm.

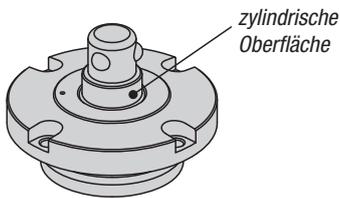
Positionier- und Spannsystem pneumatisch



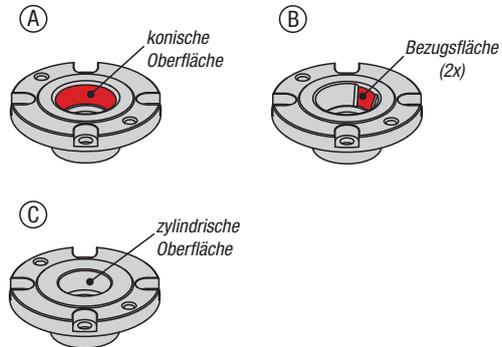
Funktion:



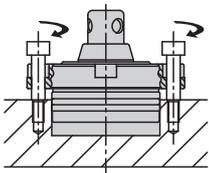
Positionierung über konischen Positionierzylinder Form A



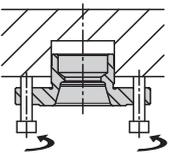
Spannen mit zylindrischen Positionierzylinder Form C



Demontage der Positionierzylinder:



Demontage der Aufnahmebuchsen:



Anordnung der Aufnahmebuchsen:

Montieren Sie die Aufnahmebuchse Form A (Zentrierung) und die Aufnahmebuchse Form B (Ausgleich) wie in der folgenden Abbildungen. Beachten Sie den Einbauwinkel der Aufnahmebuchse Form B (Ausgleich), da sich dieser bei einer 2-fach Station und bei einer 4-fach Station unterscheidet.

