

Stazione di serraggio UNILOCK sestupla

Descrizione articolo/immagini prodotto



Descrizione

Materiale:

Modulo di serraggio in acciaio da bonifica
Piastra di base in acciaio 1.1730.

Versione:

Superfici funzionali del modulo di serraggio temprate e rettificate.
Piastra di base rettificata su entrambi i lati.

Nota:

Stazioni di serraggio multiple preassemblate con moduli di serraggio UNILOCK integrati ERGO 138. Le stazioni di serraggio vengono fissate alla tavola della macchina mediante delle bridle di serraggio o mediante avvitamento diretto. I comuni schemi di foratura sul lato posteriore per il fissaggio sono precentrati. Le stazioni di serraggio possono essere allineate utilizzando i fori di riferimento 14H7.

I moduli di serraggio vengono aperti centralmente mediante un collegamento pneumatico.

Le forze di serraggio elevate vengono prodotte dal gruppo molla integrato (l'unità è serrata senza pressione).

Il processo di rilascio è pneumatico.

Con i bulloni di fissaggio UNILOCK e le viti M10, M12, M16 si possono ottenere le seguenti forze di serraggio:

- forza di serraggio (M10) 35.000 N/modulo
- forza di serraggio (M12) 50.000 N/modulo
- forza di serraggio (M16) 75.000N/modulo

Forza di serraggio con vite a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 -12.9

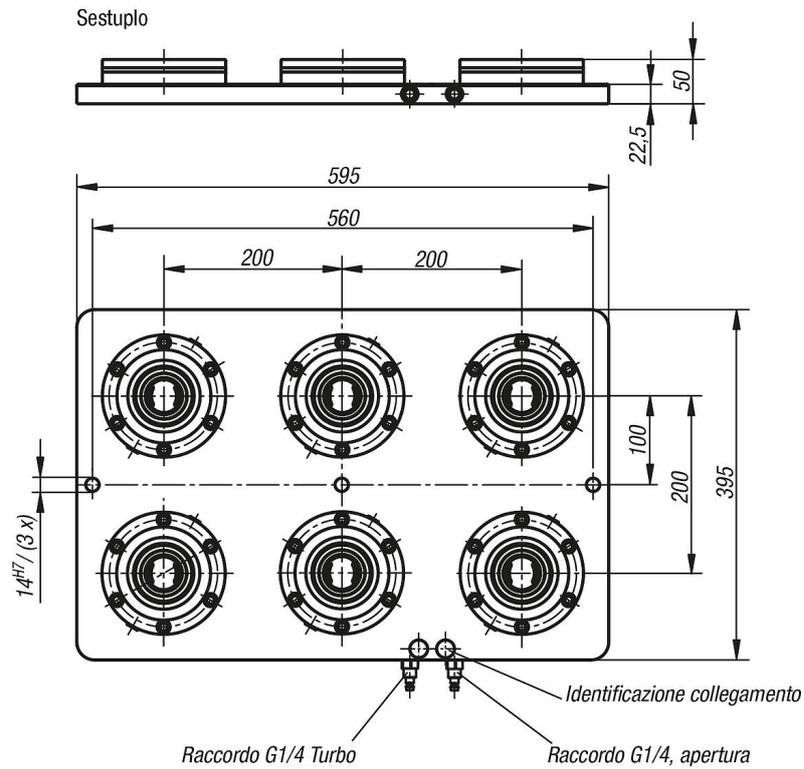
I bulloni di fissaggio possono essere serrati solo in combinazione con un'unità di cambio montata nel modulo di serraggio.

Dati tecnici:

- Forza di retrazione con turbo di 18 kN/modulo.
- Pressione di apertura: 6 bar, aria oliata
- Pressione turbo: 6 bar.
- Attacco aria: G1/4
- Accuratezza di ripetibilità $\leq 0,005$ mm
- Fori di riferimento 14H7 per allineare la piastra di serraggio.

Stazione di serraggio UNILOCK sestupla

Disegni



Sintesi articoli

N. ordine	Versione 2	Forma	Tipo di stampo	Peso kg
K1009.6200595395	6x6	A	senza spina antitorsione	52,2