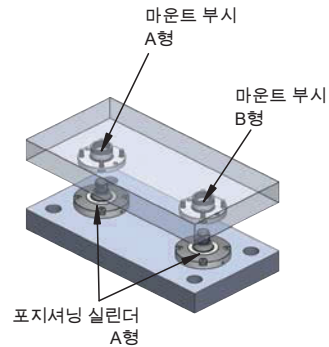


포지셔닝 및 클램핑 시스템, 공압식

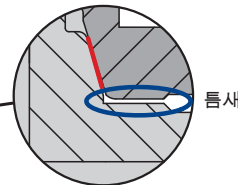
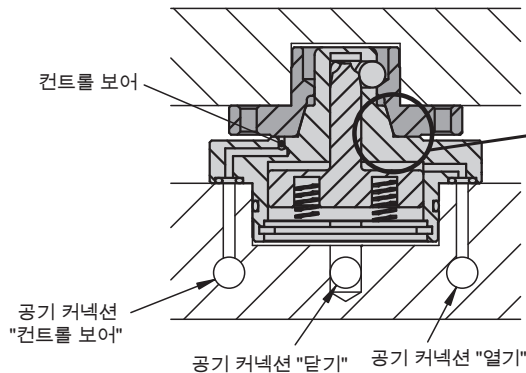
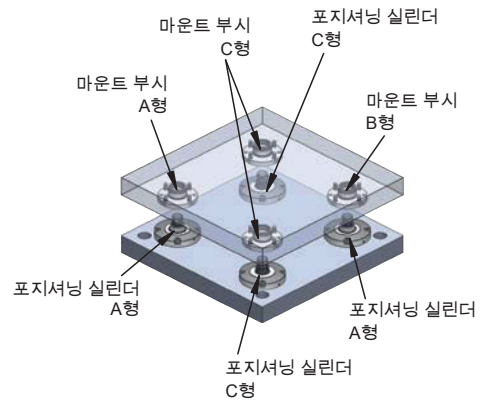
일반 정보

1. 공압식 포지셔닝 및 클램핑 시스템은 클램핑 플레이트 및 베이스 플레이트를 신속하게 정확한 위치에 고정합니다. 시스템은 포지셔닝 실린더와 마운트 부싱으로 이루어져 있습니다.
2. 포지셔닝 실린더는 공압식으로 작동합니다.
3. 포지셔닝 및 클램핑 시스템은 다음 세 단계로 간단하게 사용할 수 있습니다:
두 개(또는 4개)의 포지셔닝 실린더를 기계 테이블 혹은 베이스 플레이트에 조립하십시오.
그리고 길이 규격에 따라 교체형 팔레트와 함께 마운트 부싱을 장착하십시오.
포지셔닝 실린더의 메커니즘을 해제하려면 개회로에 공기를 유입하십시오. 이를 통해 클램핑 볼이 안으로 움직입니다.
마운트 부싱과 함께 교체형 팔레트를 끼우고 폐회로용 공기 밸브를 작동하십시오.
개회로에는 더 이상 공기가 있어서는 안 됩니다.
이를 통해 교체형 팔레트가 제자리에 배치 고정됩니다.
장치를 해제하려면 최소 4.5bar 이상의 공기 연결이 필요합니다.
4. 이때 클램핑된 상태에서 시스템은 연결부 공기가 „잠긴“ 상태로 연결되어 있어야 합니다. 공기 밸브는 열린 상태로 유지됩니다.
압력이 감소하면 인장 스프링의 감소된 힘으로 포지셔닝 실린더의 인장력이 유지됩니다.
5. 2가지 시스템 크기 중에서 선택할 수 있습니다.

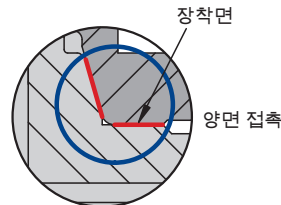
2겹 클램핑 스테이션용 적용 예:



4겹 클램핑 스테이션용 적용 예:



클램핑되지 않은 상태:
포지셔닝 실린더 A형(원추형)
및 마운트 부싱 A형 간의 접촉.
접촉면에 틈이 생긴 경우.

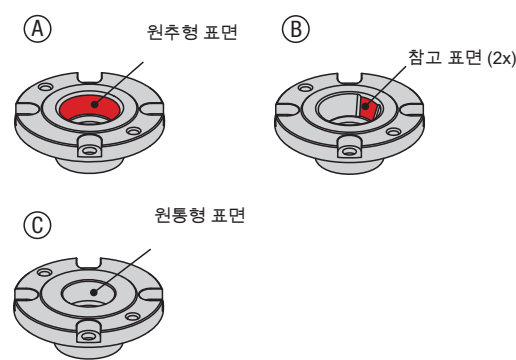
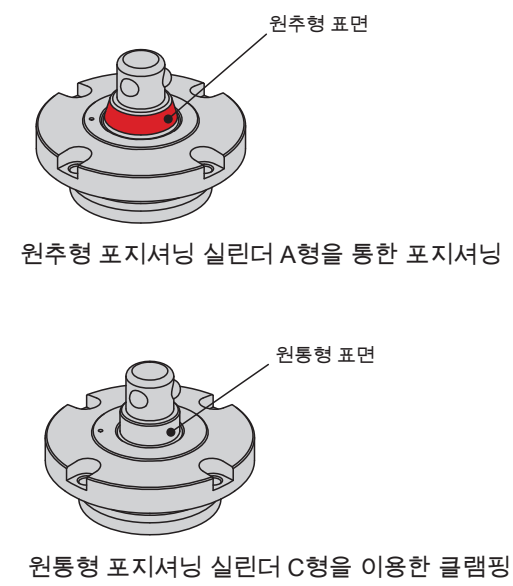


클램핑된 상태:
원추형 표면과 장착면이 접촉되어 있는 상태.

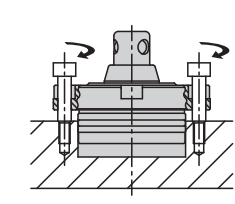
- 기압이 갑자기 감소하는 경우, 웨지형 메커니즘과 포지셔닝 실린더의 스프링이 클램핑력이 급격하게 떨어지는 것을 방지합니다.
- 공기가 연결되지 않은 상태에서 포지셔닝 실린더의 클램핑력(스프링 그립핑력만 해당):
- D1 = 70 ... 1.2 kN
- D1 = 85 ... 1.8 kN
- 장착 제어 장치에 공기를 연결하여 마운트 부싱이 포지셔닝 실린더에 정확하게 놓여 있는지 확인할 수 있습니다.
- 3μm에서 반복 정확도

포지셔닝 및 클램핑 시스템, 공압식

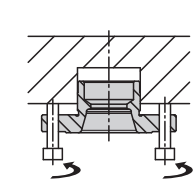
기능:



포지셔닝 실린더 분해



마운트 부시 분해:



마운트 부시 배치:

다음 이미지와 같이 마운트 부시 A형(센터링) 및 마운트 부시 B형(조절용)을 장착하십시오.
 마운트 부시 B형(조절용)의 설치 각도에 유의하십시오.
 해당 각도는 2겹 스테이션 및 4겹 스테이션에 따라 다를 수 있습니다.

