

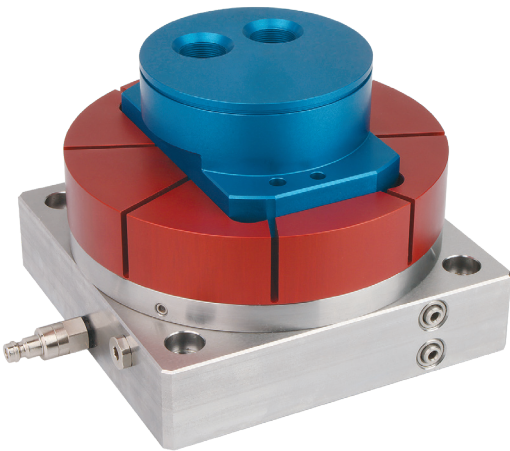
Технические указания для зажима для форм

Система зажима для прототипов, образцов, малого и среднего серийного производства.

Зажим для форм состоит из основы с фланцем и соответствующих зажимных клещей. Для зажима различных деталей зажимные клещи меняются. Основа с фланцем всегда остается той же. Для зажима детали используются стандартные зажимные клещи, отливка из алюминия. В эти зажимные клещи вносится контур деталей для зажима.

С помощью зажима для форм зажимаются детали как с наружным, так и внутренним контуром. Для этого предлагаются зажимные клещи для наружного и внутреннего зажима.

Вмонтированный комплект пружин обеспечивает усилие зажима 5,8 кН. Благодаря дополнительному пневматическому зажиму усилие зажима увеличивается до 43,5 кН.



Зажимы для форм для заготовок, которые невозможно зажать другими устройствами

- являются ли поверхности геометрическими или свободной формы: наше оборудование справится с самыми сложными контурами заготовок
- подходит для установки на перфорированных платах с координатной сеткой, платах с Т-образным пазом и на устройствах данного изготовителя
- область зажима 25—140 мм и вес заготовки до 25 кг
- зажимает заготовки, обработанные детали, круглые или нестандартные детали
- осуществима низкая глубина зажима — только 1 мм
- предназначен для внешнего и внутреннего зажима
- точность повторения менее 0,01 мм используется с системами загрузки, транспортировки и разгрузки.

Зажим для форм: усилие зажима и удерживающая сила

Давление отсоединения для пружины	Зажимное усилие без подтягивания	Удерживающая сила без давления подтягивания	Давление подтягивания	Зажимное усилие с давлением подтягивания	Удерживающая сила с давлением подтягивания
6 бар	5,810 kN	2,80 kN	6 бар	13,390 kN	10,390 kN
6 бар	5,810 kN	2,80 kN	12 бар	20,930 kN	17,930 kN
6 бар	5,810 kN	2,80 kN	30 бар	43,550 kN	40,550 kN

Зажим для форм — устройство системы

Поз.	Обозначение	Количество штук
1	Цанговый патрон	1
2	Диск с фланцем	1
3	Поршень	1
4	Пакет пружин	8
5	Болт/стяжной конус	2
6	Корпус	1
P1	Отпуск цангового патрона производится через подключение пневматического краскораспылителя	
P2	Затяжка выполняется через подключение пневматического краскораспылителя	

