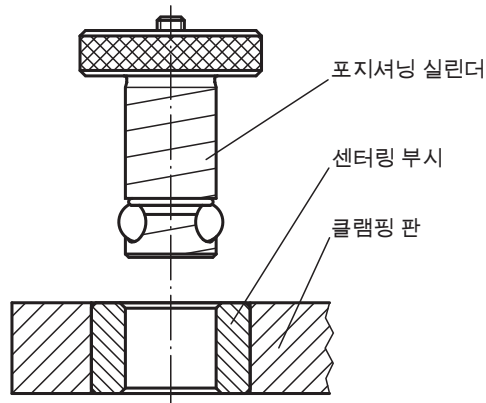
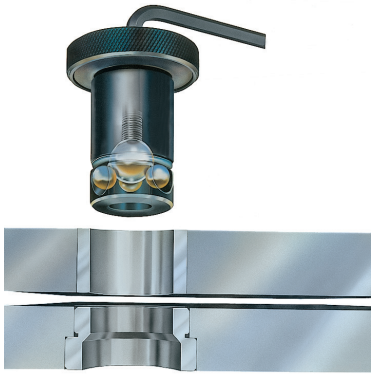
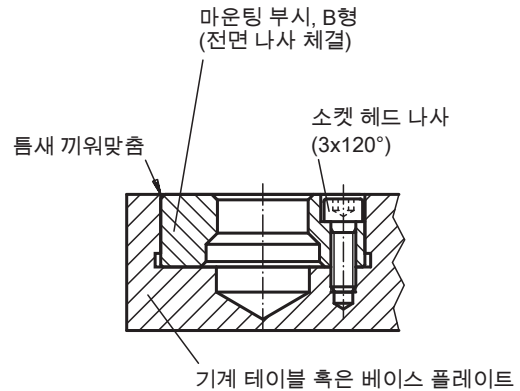
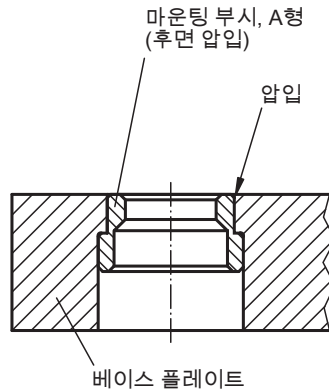
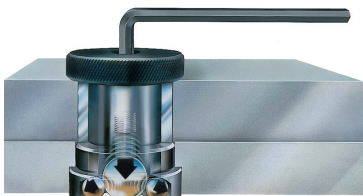


포지셔닝 및 클램핑 시스템, 기계적



권장 설치

다른 설치 방법



일반 정보

1. -포지셔닝 및 클램핑 시스템(기계식)은 짧은 시간에 클램핑 플레이트와 베이스 플레이트를 정확한 위치에 고정할 수 있습니다. 이 시스템은 포지셔닝 실린더, 센터링 부싱 그리고 마운트 부싱으로 이루어져 있습니다.
2. -포지셔닝 및 클램핑 시스템의 사용은 3가지 간단한 단계로 구성되어 있습니다. 기계 테이블이나 베이스 플레이트에 두 개의 마운트 부싱을, 그리고 클램핑 플레이트에 두 개의 센터링 부싱을 조립하십시오.
정확한 위치를 찾기 위해 포지셔닝 실린더를 센터링 부싱을 통과시켜 마운트 부싱에 삽입합니다.
교합된 고정 클램핑에 도달하기 위해 모든 포지셔닝 실린더의 고정 나사를 약 2회 돌립니다.
18개의 다양한 포지셔닝 실린더, 두 개의 센터링 부싱 타입 그리고 두 개의 마운트 부싱 유형이 제공됩니다.
3. 모든 클램핑 플레이트에 센터링 부싱 등급 1(좌측 하단)과 센터링 부싱 등급 1 혹은 2(우측 상단)를 되도록 멀리 떨어뜨려 설치해야 합니다.

2개 이상의 포지셔닝 포인트를 두는 것은 크게 도움이 되지 않습니다. 추가적인 고정력을 위해 두 개 이상의 포지셔닝 실린더를 사용하는 경우에는(이는 사용 상황에 따라 달라짐), 클램핑 플레이트의 보어홀이 선택한 포지셔닝 실린더의 직경에 따라 달라질 수 있습니다. 추가적인 고정력을 0.4mm에서 0.8mm 더 크게 구멍을 뚫어야 합니다.
4. 예를 들어 기계 테이블 및 클램핑 플레이트에서 두 개의 위치 홀 사이의 센터 거리가 $\pm 0.005\text{mm}$ 의 공차를 유지하고 두 개의 센터링 부싱 등급 1을 사용하면 등급 $\pm 0.013\text{mm}$ 이내의 반복 정확성을 목표로 할 수 있습니다.

약간 감소된 $\pm 0.04\text{mm}$ 이내의 반복 정확성을 위해서는 센터링 부싱 등급 1 그리고 센터링 부싱 등급 2를 센터 거리 공차 $\pm 0.03\text{mm}$ 에서 사용합니다.
5. 센터링 부싱 등급 1과 센터링 부싱 등급 2의 차이는 센터링 부싱 등급 2가 기계 테이블 혹은 베이스 플레이트의 더 큰 센터 거리 공차에 맞추기 위해 내부 직경이 더 크다는 것입니다.