

5-осевой зажим

Концепция будущего в области 5-сторонней обработки

5-осевые зажимы дополняют современные многоцелевые фрезерные станки и делают эту систему непобедимой.

Многие изделия становятся все сложнее и изготавливаются в более короткие сроки с более высокой точностью. Для выполнения этих критериев заготовки все чаще обрабатываются комплексно. Современные технологии изготовления металлорежущих станков были усовершенствованы по этой причине в области 5-осевой обработки. Благодаря комплексной обработке заготовок на 5-осевых многоцелевых фрезерных станках высокая точность станка переносится полностью на заготовку.

С учетом различных возможностей компоновки заготовок при 5-осевой обработке мощная система зажима является предпосылкой для эффективного использования этих станков.

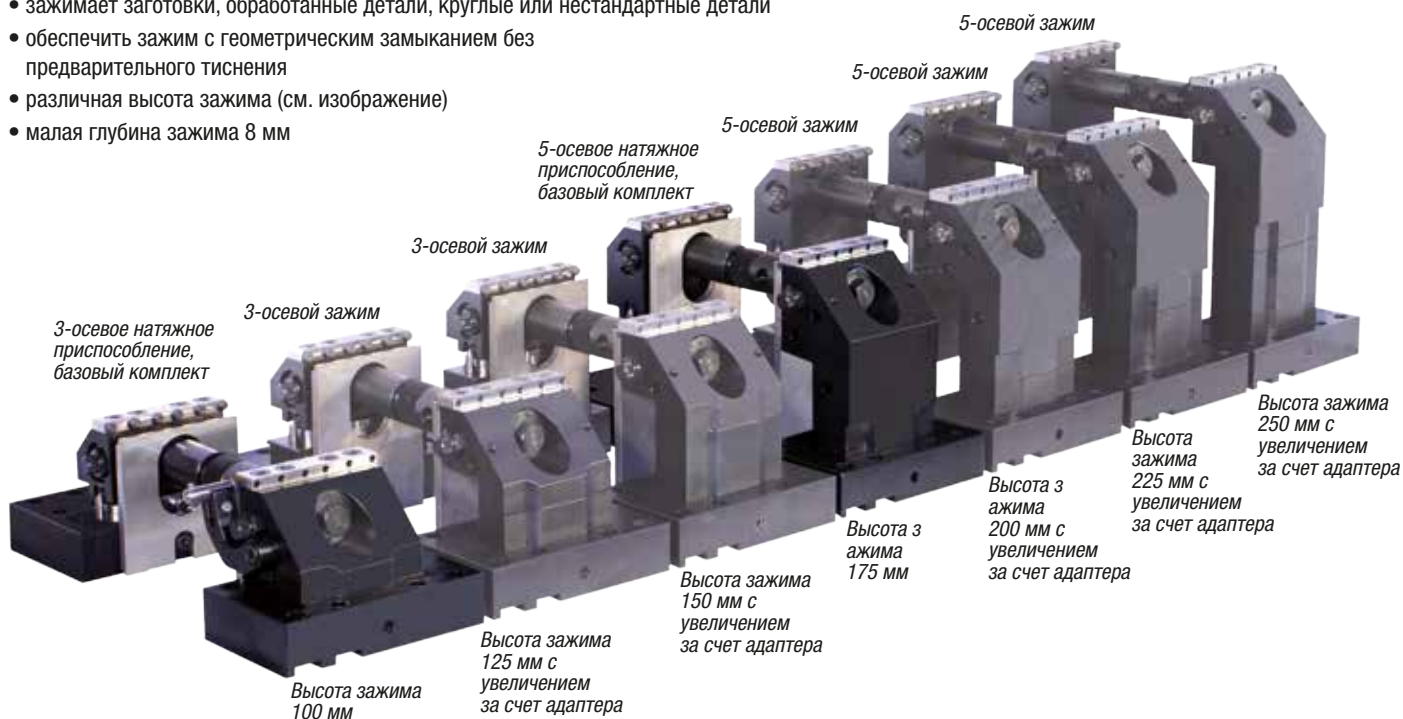
Кроме того, оптимальная система зажима гарантирует, что при сложном перемещении станка беспрепятственно можно получить высокоточную заготовку.

5-осевые зажимы позволяют выполнить обработку выступающей кромки без вибрации с макс. усилиями на резку и подачу. Эти зажимы позволяют использование очень коротких инструментов для обеспечения необходимого допуска и качества поверхностей.



5-осевой зажим для легкой 5-осевой обработки с креплением

- подходит для установки на перфорированных платах с координатной сеткой, платах с Т-образным пазом и на устройствах данного изготовителя
- зажимное усилие до 42 кН благодаря наличию ходового вала непосредственно под деталью
- ширина зажима 22 - 236 мм, за счет удлинительных валов ее можно увеличивать произвольно
- зажимает заготовки, обработанные детали, круглые или нестандартные детали
- обеспечить зажим с геометрическим замыканием без предварительного тиснения
- различная высота зажима (см. изображение)
- малая глубина зажима 8 мм



5-осевой зажим

Технические особенности - процесс зажима



Перед зажимом

Процесс зажима выполняется при проникновении закаленных и сменных зажимных контактов в заготовку. Таким образом, обеспечивается зажим с геометрическим замыканием без маркировки. Опционально предлагаются плоские зажимные контакты для зажима заготовок с чувствительной поверхностью. Другие универсальные случаи применения: например, для зажима круглых деталей используются зажимные кулачки (находятся в составе комплектующих) и круглые зажимные элементы, которые применяются для решения специальных задач по зажиму.

5-осевые зажимы представляют универсальный зажимной элемент, который используется для заготовок с зажимной шириной от 22 до 236 мм. Благодаря использованию удлиненных валов зажимная ширина может быть использована.

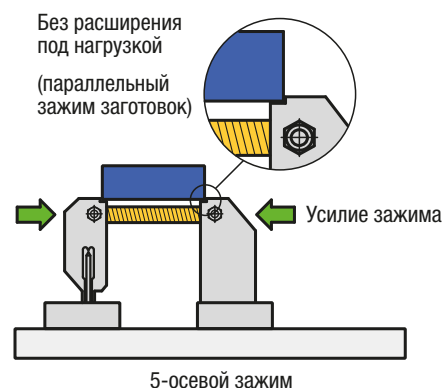
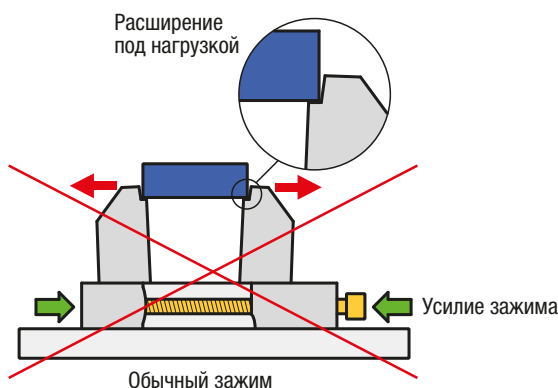


После зажима

Высокое усилие зажима до 42 кН, которое не теряет силу из-за сгибания

Усилие зажима формируется в том месте, где оно потребуется. Это выполняется при установке ходового вала непосредственно под подставку для заготовки.

- Отсутствует расширение зажимных кулачков под нагрузкой.
- Не происходит заклинивания стола станка.
- Позволяет развить максимальное усилие при резке благодаря экстремальной жесткости



5-осевой зажим - устройство системы

| Поз. | Обозначение | Изделие |
|------|---|---------|
| 1 | Колодка неподвижная | 1 |
| 2 | Колодка подвижная | 1 |
| 3 | Опорная плита для неподвижной колодки | 1 |
| 4 | Опорная плита для подвижной колодки | 1 |
| 5 | Колодка зажимная стандартная с винтом с цилиндрической головкой (5.1) | 2 |
| 6 | Зажимной штифт | 12 |
| 7 | Резьбовой шпindel (7) с кожухом возвратной пружины (7.1) | 1 |
| 8 | Шпindelная гайка | 1 |
| 9 | Удлинение вала (9) с накидной гайкой (9.1) | 1 |
| 10 | Крепежный болт | 4 |
| 11 | Опорная планка | 2 |
| 12 | Винт с цилиндрической головкой DIN 6912 M8x12 | 2 |
| 13 | Указатель | 1 |
| 14 | Установочный винт DIN 913 M8x8 | 1 |
| 15 | Винт с цилиндрической головкой DIN 912 M12x20 | 2 |
| 16 | Винт с цилиндрической головкой DIN 912 M12x40 | 3 |
| 17 | Цилиндрический шрифт DIN EN ISO 8735 8x20 | 2 |

