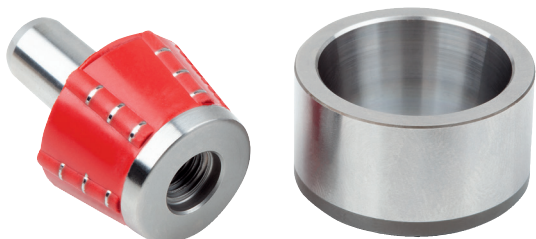
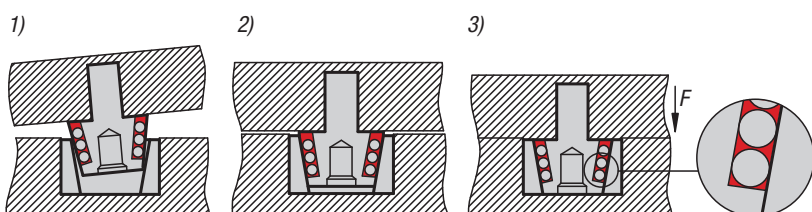


Техническое описание центрирующего блока



Описание функций

- 1) При соединении плит, оснащенных центрирующим блоком, конус перемещается во втулку.
- 2) При этом шарики конуса слегка прилегают ко втулке, а обе плиты не прилегают друг к другу плотно.
- 3) При приложении усилия движения вниз (F) прецизионные шарики вдавливаются в поверхность конуса, а опорные поверхности двух плит выравниваются относительно друг друга. При этом поверхности покрытия втулки и шипа конуса деформируются в области прецизионных шариков. Поверхности покрытия двух конусов имеют одинаковую жесткость везде. Вследствие равновесия сил конус всегда будет стремиться к выравниванию по центру втулки. Благодаря такому центрированию гарантируется точность воспроизведения положения детали, а также точное позиционирование по оси.



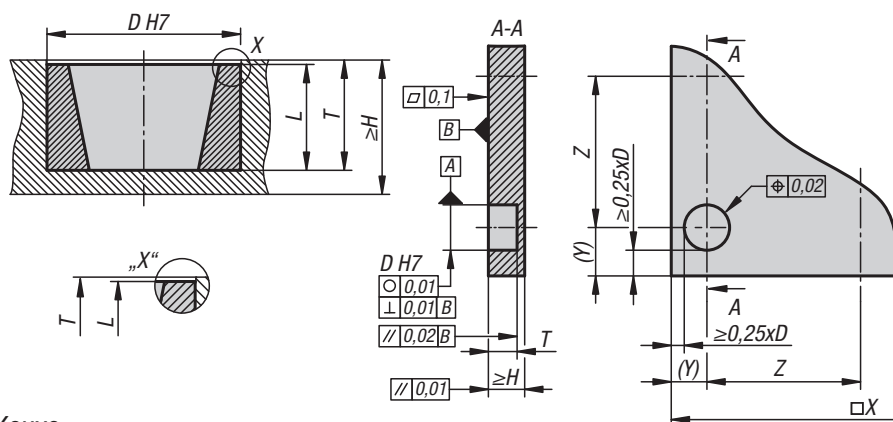
- Можно компенсировать разность температур до 30 К
- Резина не трескается и становится нечувствительной к загрязнениям и стружке
- Вдавленная стружка безопасна для системы
- Запрещается использовать содержащие эфир или полярные смазочно-охлаждающие жидкости
- Для замены втулки необходимо предусмотреть поднутрение для снятия

Обзор центрирующего блока

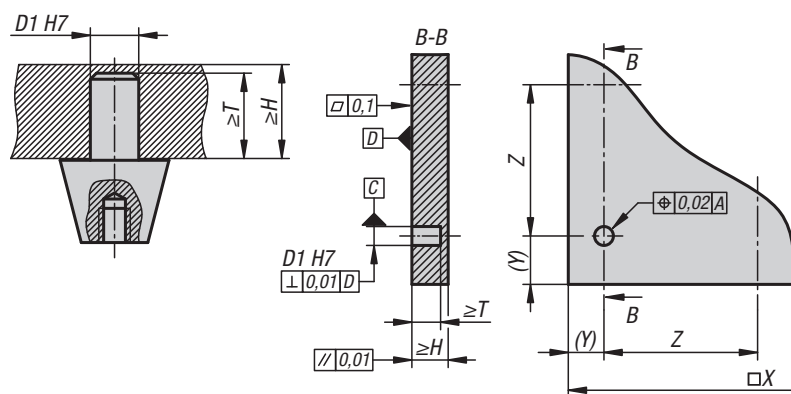
Обозначение	
1 Конус	
2 Втулка	
3 Калибр для облегчения монтажа	
4 Фаска для облегчения монтажа	
5 Резина для позиционирования прецизионных шариков	
6 Прецизионные шарики в качестве центрирующего элемента	
7 Резьба для съема	
8 Поднутрение для плоскопараллельной установки конуса	
9 Заходная фаска для облегчения монтажа	

Установочные размеры

Втулка

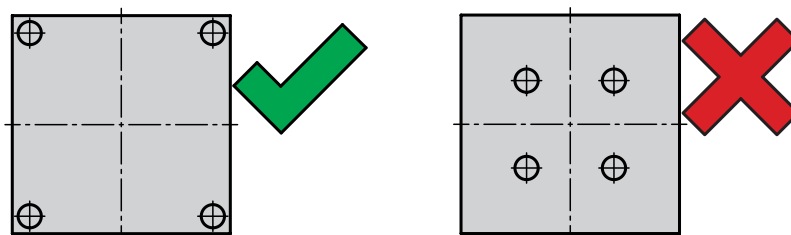


Конус



Узел	Втулка		Конус	
	1	3	1	3
Типоразмер				
D (диаметр отверстия)	16 ^{H7}	32 ^{H7}		
L (длина втулки)	8,5	17,5		
T (глубина отверстия)	9-0,1	18-0,1		
≥H (толщина плиты)	12,5	25		
D1 (диаметр отверстия)			6 ^{H7}	10 ^{H7}
≥T (глубина отверстия)			9	18
≥H (толщина плиты)			12	21

Для достижения наилучшего выравнивания обеих деталей центрирующие блоки необходимо располагать как можно дальше друг от друга.

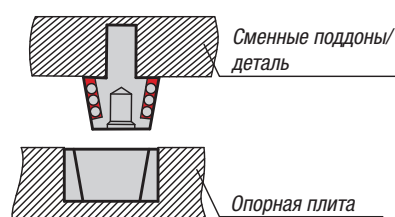


Минимальное усилие хода вниз из-за механизма втягивания (например, винтовое соединение)

Типоразмер	1		3	
Количество центрирующих блоков	1	4	1	4
Минимальная сила хода вниз (кН)	1,5	6	2,5	10

Сила хода вниз при механизме втягивания принимается деталями, так как центрирующие блоки предназначены исключительно для центрирования, а не для поглощения силы. При приложении минимальной силы хода вниз возникает фрикционное зацепление между обеими деталями, при этом на центрирующие блоки не действует поперечная сила.

- Максимальная температура применения: +80 °С
- Как правило, втулка запрессовывается в плиту основания, а конус - в сменный поддон или в деталь
- Максимальное смещение центров оси от втулки и конуса не должно быть > 3 мм при соединении



Особенности горизонтальной установки

Действуют те же установочные размеры, что и для вертикальной установки. Так как детали в зафиксированном состоянии принимают на себя поперечные усилия в результате хода вниз, то на центрирующие блоки не действует поперечное усилие. При замене панелей или добавлении деталей центрирующие блоки могут подвергаться воздействию только следующих поперечных усилий:

Типоразмер	1		3	
Количество центрирующих блоков	1	4	1	4
поперечное усилие F_{max} (Н)	35		250	

