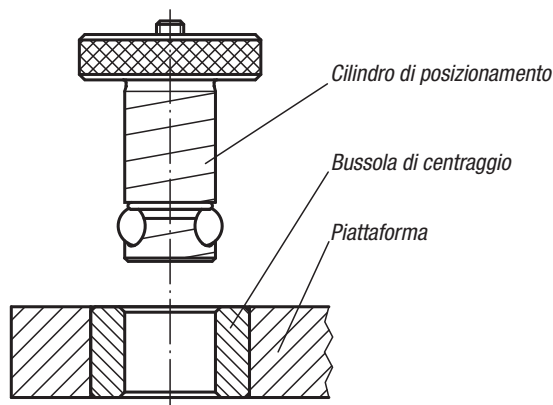
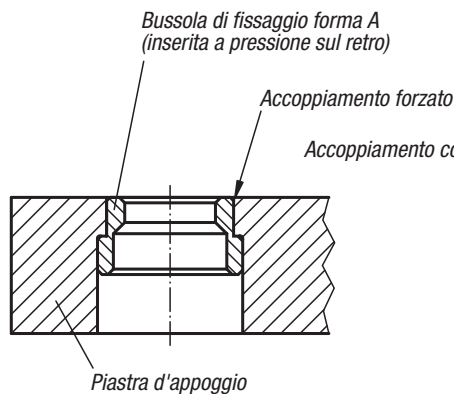
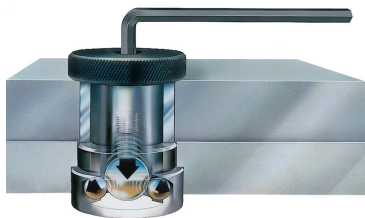


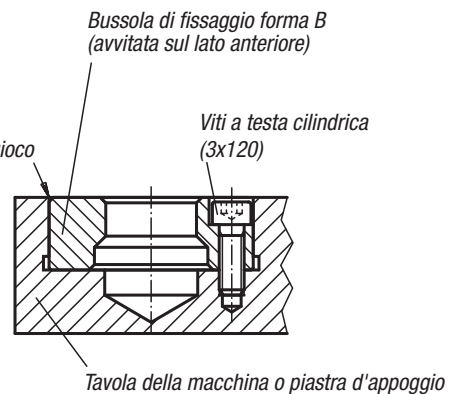
Sistema di posizionamento e di serraggio meccanico



Montaggio raccomandato



Montaggio alternativo



Informazioni generali

1. Il sistema di posizionamento e serraggio meccanico consente un fissaggio e un posizionamento esatto di piastre di staffaggio e di base in pochi secondi. Il sistema è composto da un cilindro di posizionamento, una bussola di centraggio e una bussola portamaschi.
2. L'utilizzo del sistema di posizionamento e serraggio è suddiviso in tre fasi: Inserire due bussole portamaschi nella tavola della macchina o nella piastra base e due bussole di centraggio nella piastra portastampi. Introdurre il cilindro di posizionamento nella bussola portamaschi mediante le bussole di centraggio per mantenere il posizionamento corretto. Girare circa due volte la vite di arresto in ogni cilindro di posizionamento per ottenere un serraggio per accoppiamento di forma. Sono disponibili diciotto diversi cilindri di posizionamento, due tipi di bussole di centraggio e due forme di bussole portamaschi.
3. In ogni piastra di serraggio dovrebbe essere inserita una bussola di centraggio di qualità I (a sinistra in basso) e una bussola di centraggio di qualità II o III (a destra in alto) il più possibile lontane una dall'altra.

Più di due punti di posizionamento non comportano alcun vantaggio. Se si necessita di più di due cilindri di posizionamento per raggiungere maggiore forza di tenuta (che dipende dall'applicazione), devono essere praticati fori nella piastra di serraggio più ampi di 0,4 a 0,8 mm rispetto al diametro del cilindro di posizionamento selezionato.

4. Se la distanza dell'asse tra i due fori di posizionamento ad es. nella tavola e nella piastra di serraggio con una tolleranza di $\pm 0,005$ mm viene rispettata e si utilizzano due bussole di centraggio di qualità I, è possibile ottenere un'accuratezza di ripetibilità entro i $\pm 0,013$ mm.

Per un'accuratezza di ripetibilità inferiore entro i $\pm 0,04$ mm si utilizza una bussola di centraggio di qualità I e una bussola di centraggio di qualità II con una tolleranza della distanza dell'asse di $\pm 0,03$ mm.

5. La differenza tra la bussola di centraggio di qualità I e di qualità II consiste nel fatto che la seconda ha un diametro interno superiore per adeguarsi alla maggiore tolleranza di distanza dell'asse sulla tavola o sulla piastra di base.