

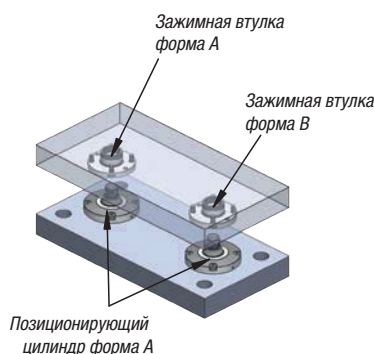
Система позиционирования и зажимная пневматическая система



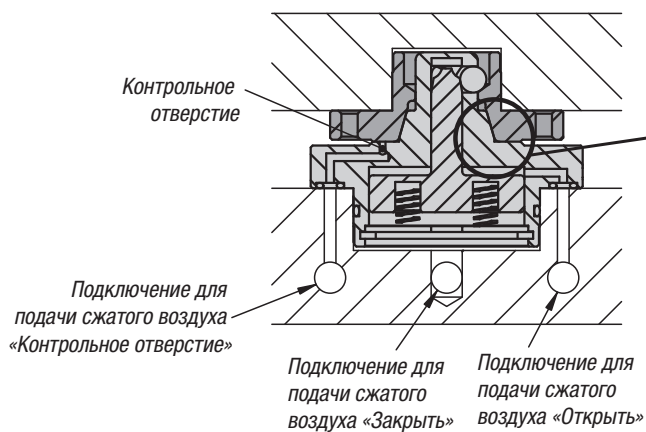
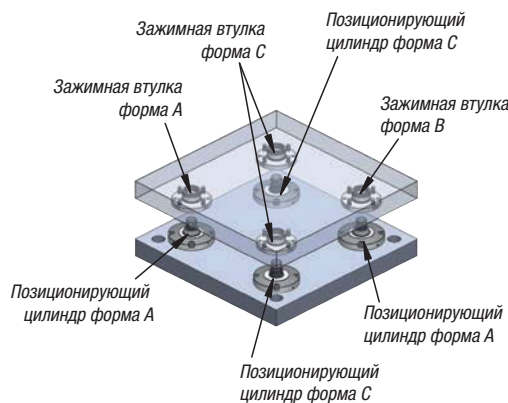
Общая информация

1. Пневматическая система установки и зажима позволяет выполнить точную установку и крепление зажимных плит и плит основания за доли секунды. Система имеет в своем составе позиционный цилиндр и зажимную втулку.
2. Активация позиционирующих цилиндров осуществляется пневматическим способом.
3. Применение системы установки и зажима выполняется в три несложных этапа:
установить два (или 4) позиционирующих цилиндра в стол станка или в плиту основания.
Аналогичным образом установить зажимные втулки со сменными поддонами в соответствии с указанными размерами.
Для освобождения механизма позиционирующих цилиндров впустить воздух в открывающий контур.
При этом зажимные шарики перемещаются внутрь.
Вставить сменный поддон с зажимными втулками и активировать воздушный клапан для закрывающего контура.
Теперь в открывающем контуре не должно быть воздуха.
Сменный поддон установлен и затянут.
Для открытия механизма требуется подвод воздуха минимум 4,5 бар.
4. Система должна оставаться в зажатом состоянии соединенной с воздухом подключения «Закреть». Воздушный клапан остается открытым.
Если давление воздуха необходимо снизить, позиционирующий цилиндр зажимает пружины с уменьшенной силой.
5. На выбор доступно 2 разных размера системы.

Пример применения для двукратной натяжной станции:

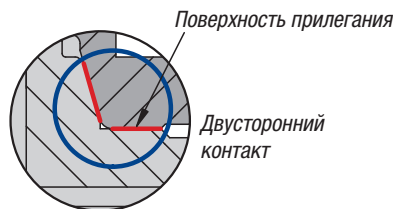


Пример применения для 4-кратной натяжной станции:



не зажатое состояние:

контакт между позиционирующим цилиндром формы А (конус) и зажимной втулкой формы А. Зазор у поверхности прилегания.



зажатое состояние:

поверхности конуса и поверхности прилегания контактируют.

- Если давление воздуха резко падает, клиновый механизм и пружины позиционирующего цилиндра предотвращают быстрое уменьшение зажимного усилия.

Усилие зажима позиционирующего цилиндра, если воздух не подключен (только усилие зажима пружин):

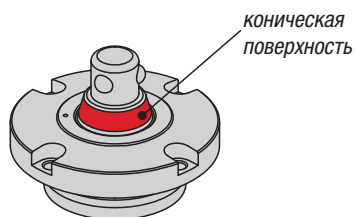
- D1 = 70: ... 1,2 кН
- D1 = 85: ... 1,8 кН

- Подключение воздуха к системе контроля прилегания позволяет проверять, правильно ли зажимная втулка прилегает к позиционирующему цилиндру.
- Точность повторения около 3 мкм.

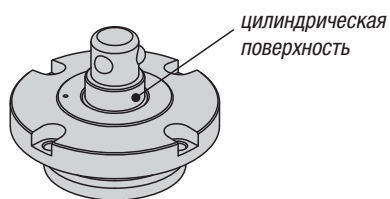
Система позиционирования и зажимная пневматическая система



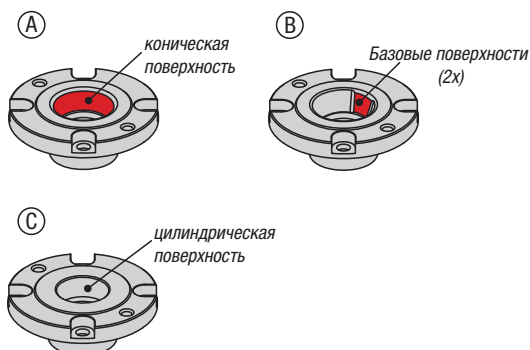
Функция:



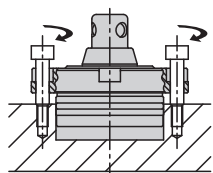
Позиционирование через конический позиционирующий цилиндр формы А



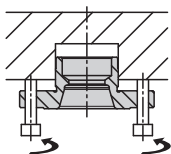
Зажим цилиндрическим цилиндром формы С



Демонтаж позиционирующих цилиндров:



Демонтаж зажимных втулок:

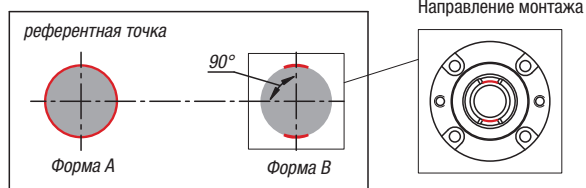


Размещение зажимных втулок:

Установите зажимную втулку формы А (центрирование) и зажимную втулку формы В (выравнивание), как показано на следующих изображениях.

Учитывайте угол установки зажимной втулки формы В (выравнивание), так как в двукратной и четырехкратной станции он различается.

2 модуль



4 модуль

