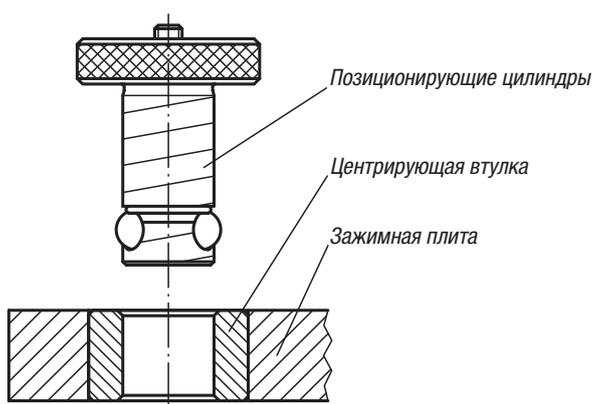
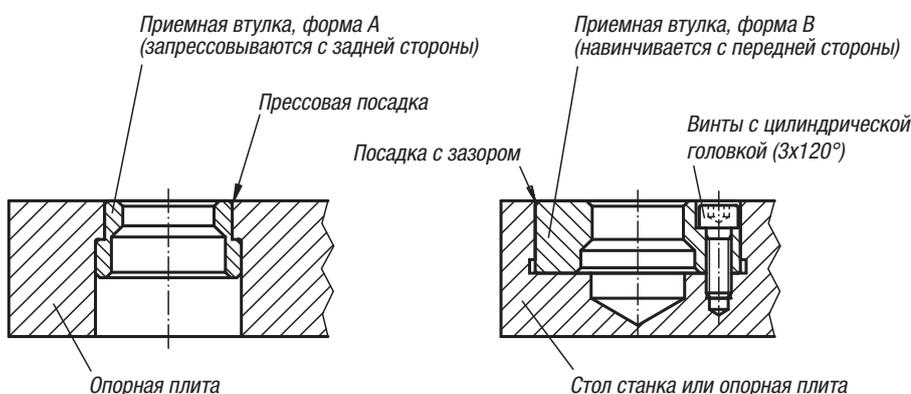


Механическая система позиционирования и зажима



Рекомендуемая установка



Общая информация

1. Механическая система установки и зажима Ball lock позволяет выполнить точную установку и крепление зажимных и опорных плит за доли секунды. Система имеет в своем составе позиционный цилиндр, центрирующую втулку и зажимную втулку.
2. Применение системы установки и зажима выполняется в три несложных этапа: установить две зажимные втулки в стол станка или в опорную плиту, а также две центрирующие втулки в крепежную плиту. Ввести позиционные цилиндры через центрирующие втулки в зажимные втулки для точной установки. Дважды повернуть в каждом позиционном цилиндре установочный винт для достижения зажима с геометрическим замыканием. Доступны восемнадцать позиционных цилиндров, два типа центрирующих втулок и две формы зажимных втулок.

3. В каждой крепежной плите должны быть установлены одна центрирующая втулка, коэффициент добротности I (слева внизу), и одна центрирующая втулка, коэффициент добротности I или II (справа вверху), как можно дальше друг от друга.

Больше двух точек установки преимущества не дают. Если требуется больше двух позиционных цилиндров для достижения дополнительной удерживающей силы (в зависимости от случая применения), то необходимо просверлить отверстия в крепежной плите на 0,4 - 0,8 мм больше выбранного диаметра для позиционного цилиндра.

4. Если расстояние между осями обоих установочных отверстий, например, в столе станка, а также в крепежной плите выдерживается с допуском $\pm 0,005$ мм и применяются две центрирующие втулки, коэффициент добротности I, то точность повторения будет находиться в пределах $\pm 0,013$ мм.

Для достижения меньшей точности повторения в пределах $\pm 0,04$ мм используют одну центрирующую втулку, коэффициент добротности I, и одну центрирующую втулку, коэффициент добротности II с допуском на расстояние $\pm 0,03$ мм.

5. Различие между центрирующей втулкой, коэффициент добротности I, и центрирующей втулкой, коэффициент добротности II, состоит в том, что центрирующая втулка II имеет больший внутренний диаметр для соответствия большему допуску на расстояние на столе станка или опорной плите.