Зажим с пневматическим приводом для форм

Описание товара/фотография продукта

Описание

Материал:
Натяжной элемент из улучшенной стали.
Цанговый зажим из высокопрочного алюминия.
Натяжной элемент оцинкован, цанговый зажим анодирован в синий цвет.

Указание:
Зажим для форм с пневматическим приводом состоит из натяжного элемента и цангового зажима.
Натяжной элемент может быть навинчен на приспособления в соответствии с размерами для встройки.

Процесс зажатия:
Открытие цангового зажима путем подачи сжатого воздуха к подключению «Открыть».
Закрытие цангового зажима (процесс зажатия) путем подачи сжатого воздуха к подключению «Закрыть».
Пневматические соединения могут быть привинчены выборочно снизу или сбоку. Для подключения сжатого воздуха снизу боковые пневматические соединения должны быть закрыты.

Обработка детали в цанговом зажиме для наружного зажима:
В цанговый зажим вносится матрица деталей для зажима. Возможны поверхности свободной формы и асимметричные контуры.
Путем простой замены цангового зажима можно быстро и надежно зажимать различные обрабатываемые детали.
Цанговый зажим можно обработать фрезой до высоты H2. Таким образом, существует возможность внесения в цанговый зажим нескольких контуров обрабатываемых деталей.

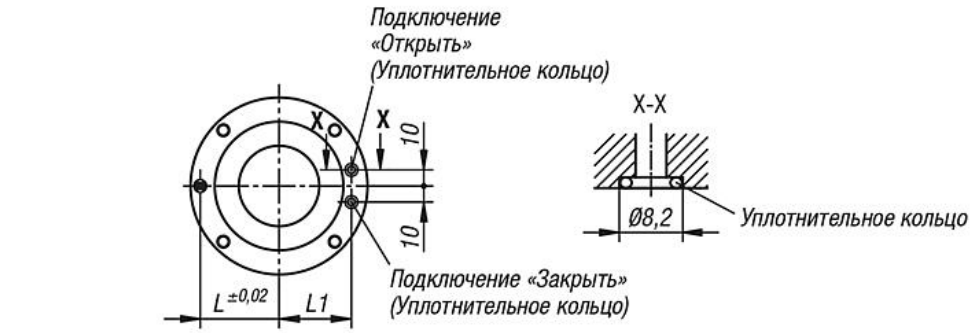
Повторяемость обрабатываемой детали: +/–0,03
Повторяемость после замены цангового зажима: +/–0,02
Поперечный ход цангового зажима составляет 0,15 мм для каждого зажимного сегмента.
Во избежание повреждений цангового зажима не следует приводить его в действие без установленной обрабатываемой детали или без зажимного кольца.
Диапазон давления рабочего воздуха должен составлять от 0,45 до 0,55 МПа.
Усилия зажима приведены для давления 0,5 МПа.

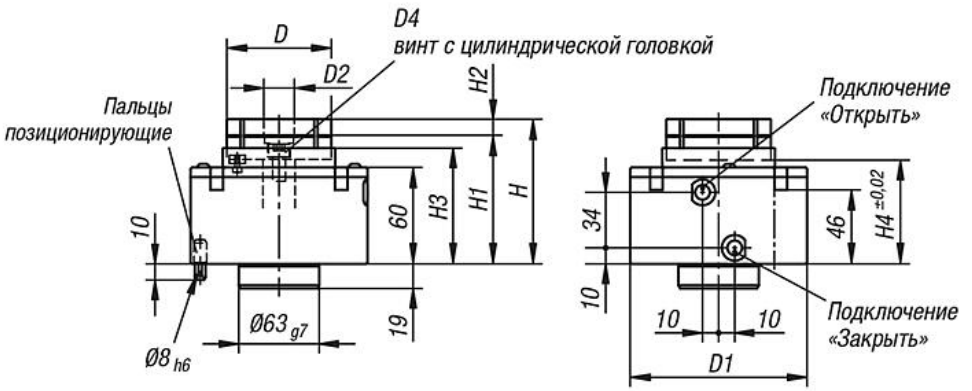
Принадлежности:
Зажимное кольцо для обработки контура.
Уплотнительное кольцо.
Позиционирующий палец.
Зажимные винты для цангового зажима.

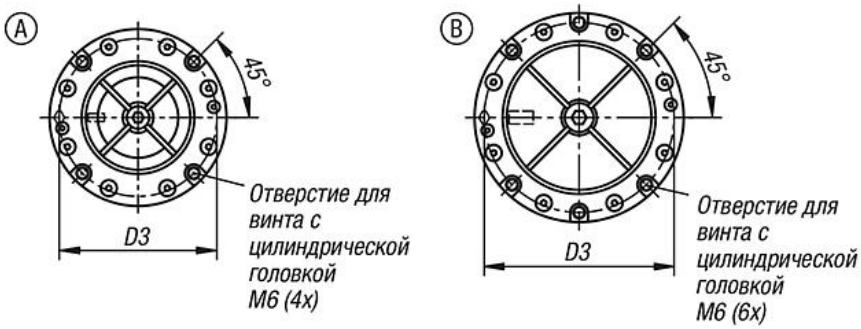
© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

Зажим с пневматическим приводом для форм

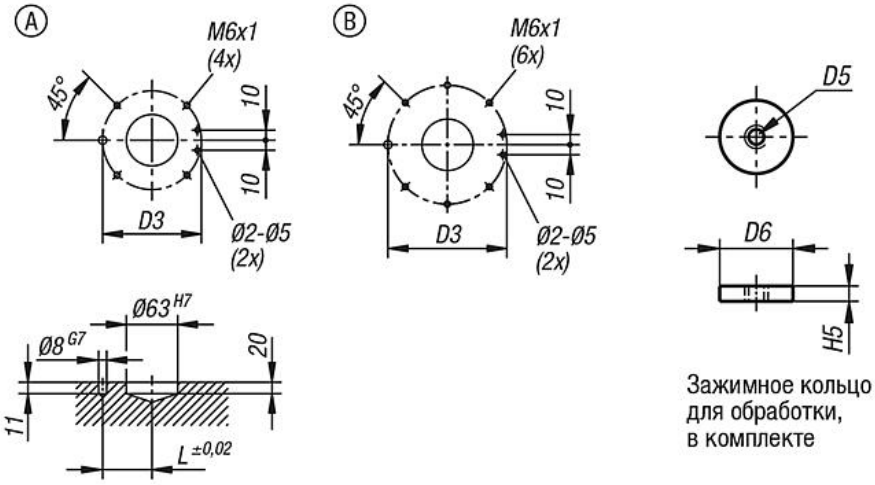
Чертежи







Монтажное указание

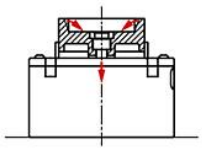


Зажимное кольцо
для обработки,
в комплекте

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

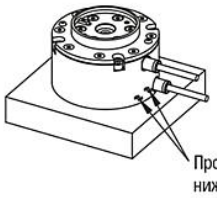
Зажим с пневматическим приводом для форм

Чертежи

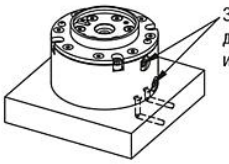


При активации зажимного элемента сжатым воздухом зажимной цилиндр опускается вниз. При этом 4 зажимных сегмента перемещаются внутрь и зажимают обрабатываемую деталь.

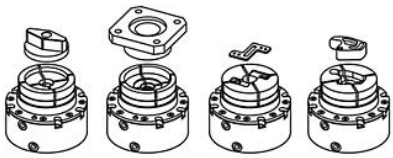
Применение боковых подключений:
- Закройте нижние подключения уплотнительными кольцами, которые входят в объем поставки.
- Проверьте, имеется ли подсос из этой зоны.



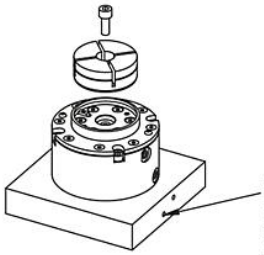
Применение нижних подключений:
- Установите уплотнительные кольца, которые входят в объем поставки, в нижние подключения.
- Боковые подключения для подачи сжатого воздуха должны быть закрыты.



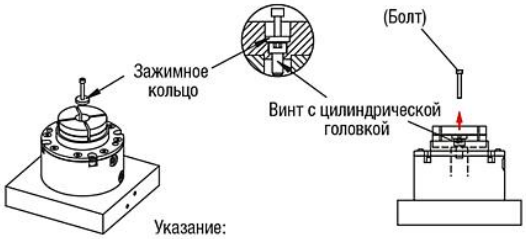
В цанговый зажим можно устанавливать детали различной формы.

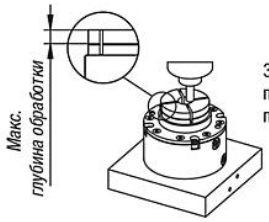


Монтаж цангового зажима:
При монтаже цангового зажима убедитесь в том, что подача сжатого воздуха подключена к подключению «Открыть». Зажимной цилиндр и крепежный винт полностью развинтились.



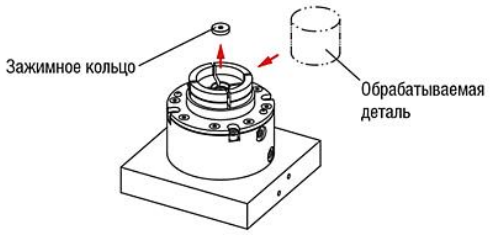
Обработка детали в цанговом зажиме:
Вставка зажимного кольца в цанговый зажим.
(Винт может выступить в качестве вспомогательного средства)





Обработка детали в цанговом зажиме зависит от ее формы.

Зажим обрабатываемой детали:
После обработки детали в цанговом зажиме извлеките зажимное кольцо. Вставьте обрабатываемую деталь и подайте сжатый воздух через подключение для выполнения зажима.



Обзор изделий

Зажим для форм с пневматическим приводом

Номер заказа	Форма	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Рабочее давление МПа	Зажимное усилие Н	номер заказа Цанговый зажим
K1392.1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000	K0934.065025
K1392.1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000	K0934.090034

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

Обзор изделий

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG