



Описание

Материал:

Углеродистая сталь.

Исполнение:

Зажимной элемент: закаленный, вороненый и шлифованный.

Указание:

Прижимные устройства с пневматическим приводом используются для зажима обрабатываемых деталей.

Зажимные кулачки привинчиваются к обрабатываемой детали или к приспособлению.

Процесс зажатия:

Открытие зажимного элемента путем подачи сжатого воздуха к подключению «Открыть».

Закрытие зажимного элемента (процесс зажатия) путем подачи сжатого воздуха к подключению «Закрыть».

Подключение 3. (D5) служит для продувки и очистки опорной поверхности.

Дополнительно можно проверить, примыкает ли обрабатываемая деталь к опорной поверхности. Далее обрабатываемую деталь после процесса открытия легче вынуть из зажимного элемента.

Систему можно также использовать как систему с нулевой точкой.

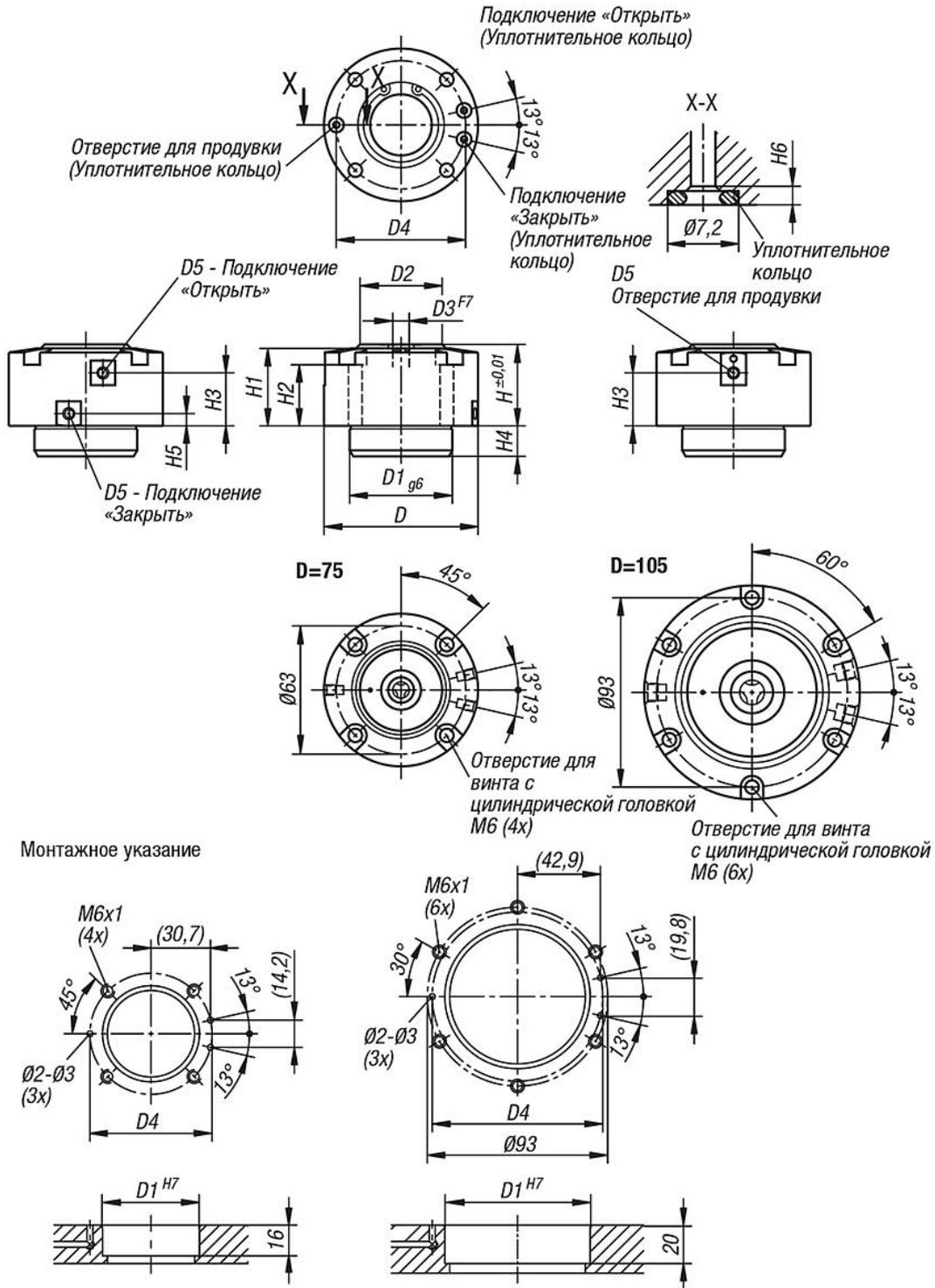
Усилие зажима приведено для давления 0,5 МПа.

Принадлежности:

K1391 Зажимные винты для прижимного устройства с пневматическим приводом.

Прижимное устройство с пневматическим приводом

Чертежи



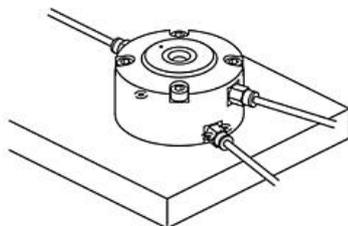
Прижимное устройство с пневматическим приводом

Чертежи

Указание по монтажу:

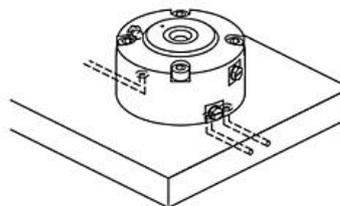
Применение боковых подключений:

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



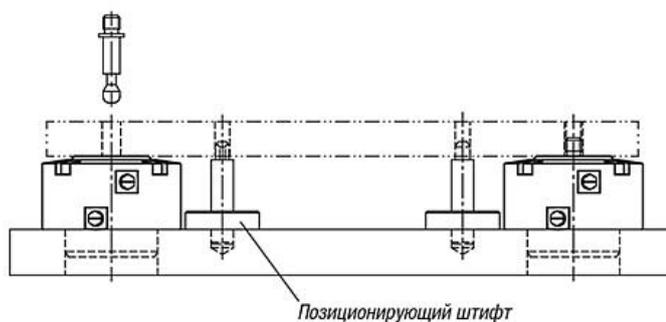
Применение нижних подключений:

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



Позиционирование заготовки

Крепление с помощью натяжного зажима и зажимного болта



Одновременное зажимание и позиционирование заготовки

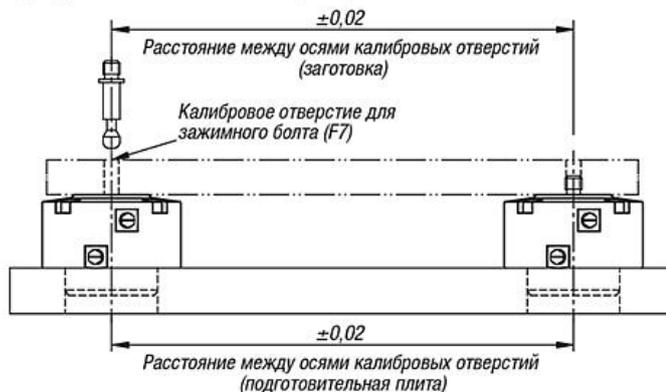
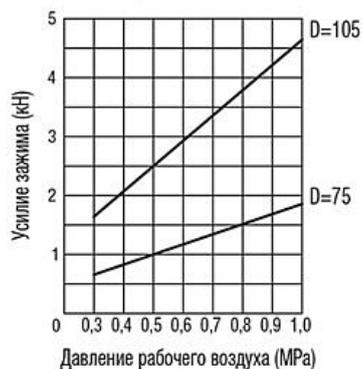


Диаграмма нагрузки



Прижимное устройство с пневматическим приводом

Обзор изделий

Прижимное устройство с пневматическим приводом

Номер заказа	D	D1	D2	D3	D4	D5	H	H1	H2	H3	H4	H5	H6	Зажимное усилие, кН	Рабочее давление МПа
K1390.40075	75	50	40	8	63	M5	40	38	30	26	15	6	1,9	1	0,3 - 1,0
K1390.50105	105	75	63	12	88	G 1/8	50	47	35	31	19	10	1,9	2,5	0,3 - 1,0