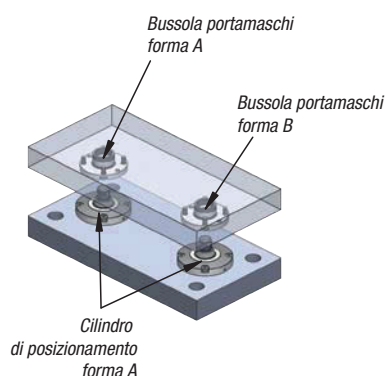


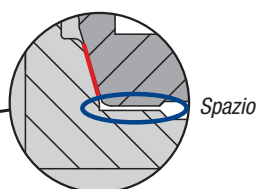
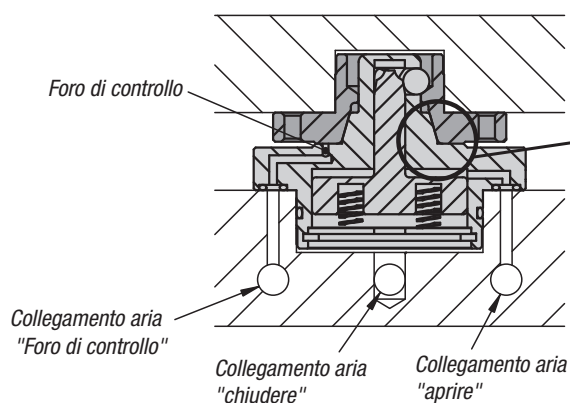
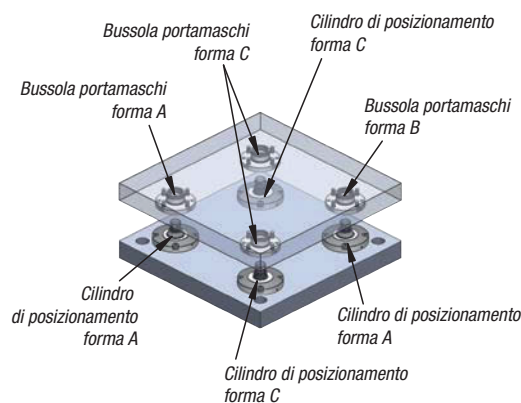
Informazioni generali

1. Il sistema di posizionamento e serraggio pneumatico consente un fissaggio e un posizionamento esatto di piastre di staffaggio e di base in pochi secondi. Il sistema consiste in un cilindro di posizionamento e una bussola portamaschi.
2. L'azionamento del cilindro di posizionamento avviene in modalità pneumatica.
3. L'uso del sistema di posizionamento e serraggio è suddiviso in tre semplici fasi:
 inserimento di due (o 4) cilindri di posizionamento nella tavola della macchina o nella piastra di base.
 Analogamente, montare le bussole portamaschi con le piastre intercambiabili in base alle dimensioni indicate.
 Per allentare il meccanismo del cilindro di posizionamento, immettere aria nel circuito di apertura. Ciò fa sì che le sfere di bloccaggio si muovano verso l'interno.
 Inserire le piastre intercambiabili con le bussole portamaschi e azionare la valvola ad aria per il circuito di chiusura.
 Nel circuito di apertura ora non deve più essere presente aria. In questo modo, la piastra intercambiabile è posizionata e tesa.
 Per l'apertura del meccanismo, è necessario un collegamento ad aria di min. 4.5 bar.
4. Il sistema deve essere allo stato serrato e connesso al collegamento di „chiudere“ dell'aria. La valvola dell'aria resta aperta. In caso di diminuzione della pressione dell'aria, il cilindro di posizionamento si tende ancora con forza ridotta delle molle di trazione.
5. Sono disponibili 2 diversi sistemi.

Esempio di utilizzo della stazione di serraggio doppia:

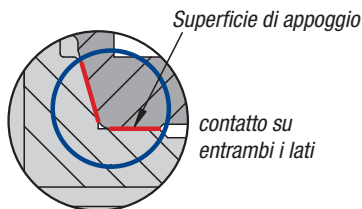


Esempio di utilizzo della stazione di serraggio quadrupla:



stato privo di tensionamento:

contatto tra il cilindro di posizionamento di forma A (cono) e bussola portamaschi di forma A. Spazio in fianco alla bussola portamaschi.



stato di tensionamento:

contatto tra le superfici coniche e le superfici di appoggio.

- Se la pressione dell'aria si riduce improvvisamente, il meccanismo a cuneo e le molle del cilindro di posizionamento impediscono l'abbassamento rapido della forza di serraggio.

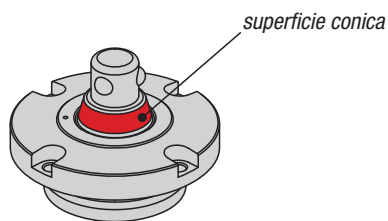
Forza di bloccaggio del cilindro di posizionamento se non è collegata aria (solo forza di serraggio delle molle):

- D1 = 70: ... 1.2kN
- D1 = 85: ... 1.8kN

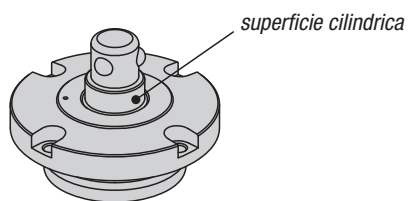
- Il collegamento dell'aria al controllo di appoggio serve a verificare se la bussola portamaschi è allineata correttamente sul cilindro di posizionamento.

- Precisione di ripetibilità a 3 µm.

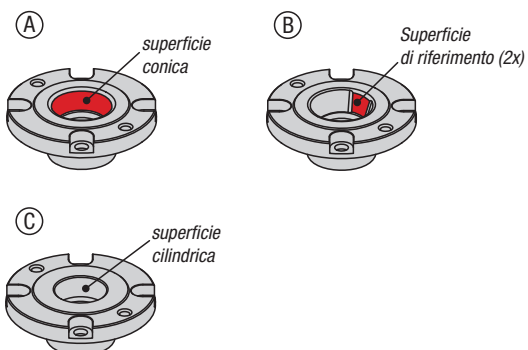
Funzione:



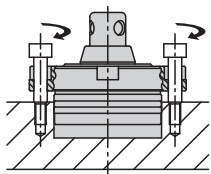
Posizionamento tramite cilindri di posizionamento conici di forma A



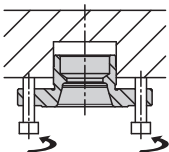
Tensione con cilindro di posizionamento cilindrico di forma C



Smontaggio del cilindro di posizionamento:



Smontaggio delle bussole portamaschi:



Ordine delle bussole portamaschi:

Montare la bussola portamaschi di forma A (centraggio) e la bussola portamaschi di forma B (compensazione) come indicato nelle figure. osservare l'angolo di montaggio della bussola portamaschi di forma B (compensazione), poiché esso differisce per una stazione doppia rispetto a quello di una stazione quadrupla.

