

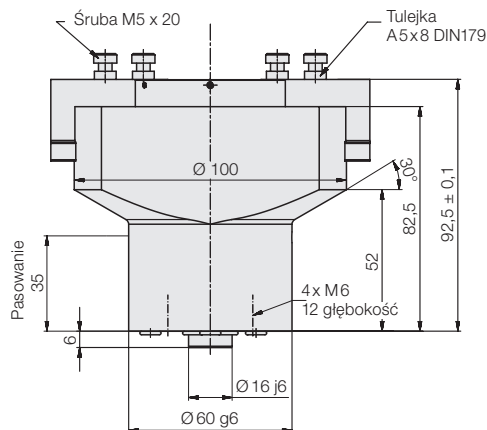
Dane techniczne i wymiary Dopuszczalne siły obróbkowe

Dane techniczne

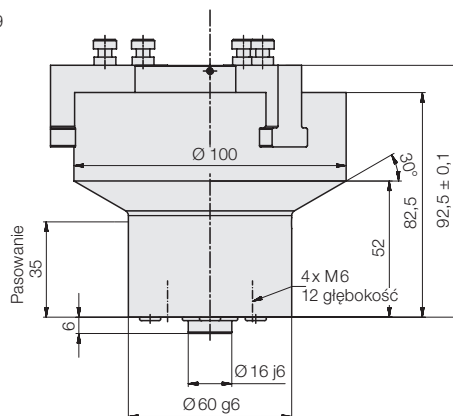
Max. całkowita siła mocowania ok.	[kN]	5
Max. siła mocowania na szczękę		
2-pkt. / 3-pkt.	[kN]	2,5 / 1,67
Max. ciśnienie pracy	[bar]	250
Min. ciśnienie pracy	[bar]	20
Skok szczęk mocujących	[mm]	10
Powtarzalność centrowania	[mm]	0,02
Zapotrzebowanie na olej / skok mocujący	[cm³]	3,5
Zapotrzebowanie na olej / skok powrotny	[cm³]	1,6
Masa		
2-pkt. / 3-pkt.	[kg]	2,54 / 2,60
Nr katalogowy 2-pkt		4312620P
Nr katalogowy 3-pkt		4312630P

P = pneumatyczna kontrola obecności detalu (opcjonalnie)

2-Punktowy 4312620P

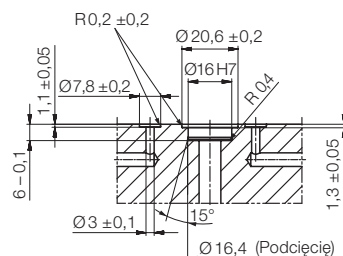
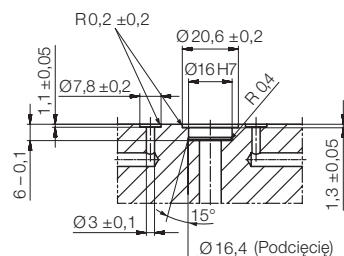
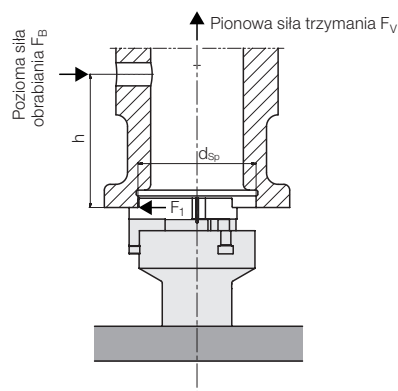


3-Punktowy 4312630P



W zakresie dostawy znajdują się:
1 x O-Ring 17,17 x 1,78 (**3000663**)
3 x O-Ring 5 x 1,5 (**3000340**)

Dopuszczalne siły obrabiania



Pionowa siła trzymania

Docisk centrujący wytwarza tylko poziome siły mocowania. Pionowe (wznoszące) siły trzymania mogą być przenoszone tylko poprzez tarcie

$$F_V = \mu \cdot F_{Sp} \quad [\text{kN}]$$

$$\text{z } \mu \sim 0,2: F_V \sim 0,2 \cdot F_{Sp} \quad [\text{kN}]$$

Dopuszczalna pozioma siła obrabiania

Wzależności od wysokości działania siły obrabiania nad powierzchnią przylegania powstaje moment przechyłu wraz z pionową siłą podnoszenia, którą należy przejąć siłą tarcia pomiędzy szczęką mocującą, a detalem

Przy najbardziej niekorzystnym kącie dopuszczalna siła obrabiania wynosi

$$F_{Bdop} \leq \frac{F_1 \cdot 0,75 \cdot d_{Sp} \cdot \mu}{h} \leq F_1 \quad [\text{kN}]$$

z $F_1 = 20 \cdot p$ i $\mu \sim 0,2$ mamy:

$$F_{Bdop} \leq \frac{3 \cdot p \cdot d_{Sp}}{h} \leq F_1 \quad [\text{kN}]$$

μ = Współczynnik tarcia pomiędzy szczęką mocującą a detalem [-]

p = Ciśnienie robocze [bar]

F_{Sp} = Siła mocowania całkowita [kN]

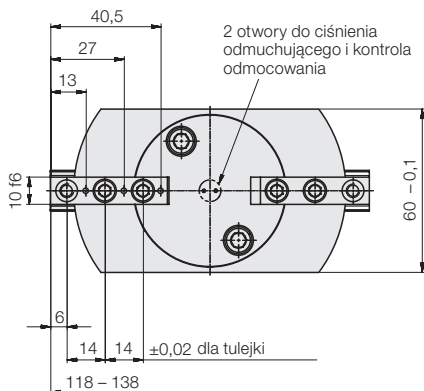
F_1 = Siła mocowania na szczękę [kN]

d_{Sp} = Średnica mocowania [mm]

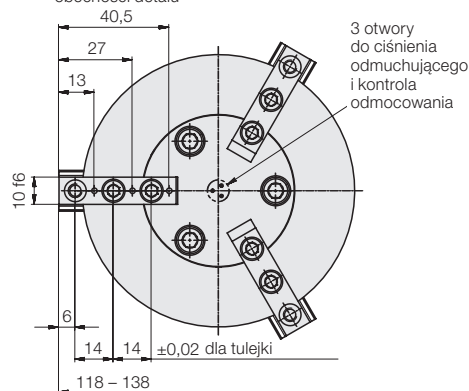
h = Wysokość obróbki nad powierzchnią przylegania [mm]

Jeżeli siły obrabiania są większe, można podprzeć detal z boku. Za pomocą docisku centrującego detal można tylko centrować i za pomocą dodatkowych elementów mocować do zewnętrznych stałych punktów.

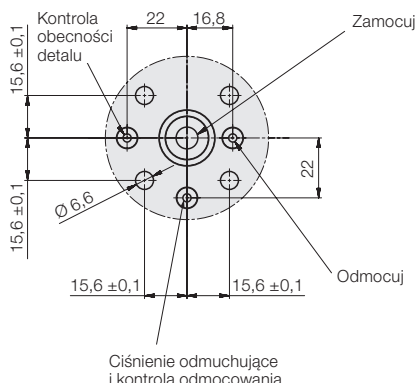
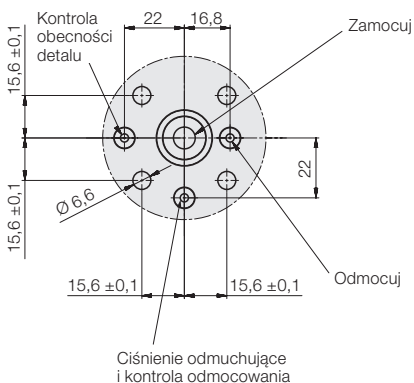
3 otwory do kontroli obecności detalu



3 otwory do kontroli obecności detalu



Schemat przyłączenia



Wymiary obróbkowe szczęk mocujących

do mocowania- $\varnothing$ 17 – 35 mm (**4312620P**)

do mocowania- $\varnothing$ 103 – 121 mm (**4312630P**)

