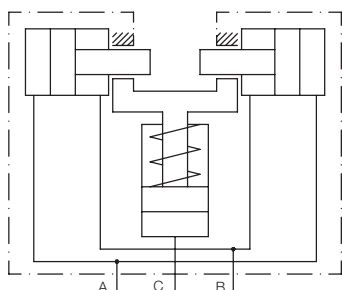
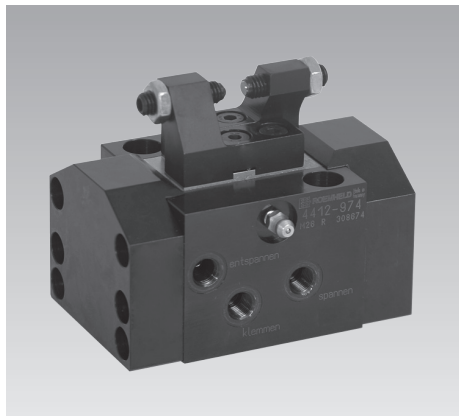




Docisk adaptacyjny

dwustronnego działania, oddzielny kanał do blokowania,
 max. ciśnienie robocze 250 bar



Opis

Docisk adaptacyjny to małe imadło z dwiema ruchomymi szczękami, które są obsługiwane przez wspólne połączenie hydrauliczne. Niezależnie od położenia w obszarze mocowania, detal zostanie zamocowany w sposób przypominający mocowanie kleszczami (pływający). Obie szczęki blokowane są za pomocą oddzielnego kanału hydraulicznego. Zamocowany detal nie może już „pływać” pod wpływem sił obróbki. Dopływ oleju do kanału blokującego może być kontrolowany za pomocą zaworu sekwencyjnego lub drugiego obiegu mocującego.

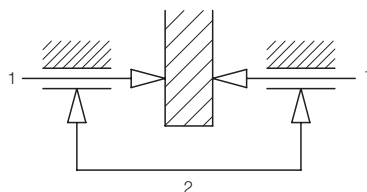
Zastosowanie

Dociski adaptacyjne można stosować do podpierania i mocowania niestabilnych sekcji przedmiotu obrabianego. Dostosowują się do położenia punktu mocowania detalu, nie powodując jego deformacji. Tłumią drgania i absorbują siły powstające podczas obróbki ze wszystkich stron.

Ważne uwagi

Zaleca się sprawdzanie górnej powierzchni docisku adaptacyjnego pod kątem zanieczyszczenia wiórami i w razie potrzeby oczyszczenie jej. Upewnij się, że skok obu szczęk mocujących jest możliwie jak najbardziej równy. Różnica skoku wynosząca zaledwie 2 mm może spowodować jednostronną siłę przemieszczającą działającą na detal o wartości 10 N.

Mocowanie adaptacyjne



Podczas obróbki detalu jest pozycjonowany i mocowany w przyrządzie mocującym na 3 płaszczyznach, przy wykorzystaniu maksymalnie 5 punktów podparcia i przylegania.

Jeżeli konieczne jest podparcie i zamocowanie dalszych sekcji detalu, stosuje się dodatkowe elementy podporowe, na których również można wykonać mocowanie.

Problem: Jeżeli mocowane sekcje są bardzo niestabilne, a już sam kontakt trzpienia podpory powoduje odkształcenie. W trakcie mocowania w tych punktach będzie to powodowało nieprzewidywalne odkształcenia. Odchyłki w wykańczanym detalu są poza granicami tolerancji.

Rozwiązanie:

Zastosowanie adaptacyjnych docisków w takich krytycznych punktach może znacznie poprawić wynik.

Np. jeśli należy zamocować mały środnik, szczęki mocujące stykają się z detalem z obu stron z niewielką siłą i elastycznie pozycjonują. Warunkiem jest, aby środnik znajdował się w obszarze mocowania. Jeżeli ciśnienie hydrauliczne wzrasta, siła mocowania wzrasta równomiernie z obu stron, tak że nie następuje przemieszczenie lub odkształcenie w stosunku do wcześniej określonego położenia.

Jest to tak zwane mocowanie „pływające”, gdyż oba przeciwnie ustawione tłoki „pływają” w przypadku przemieszczania detalu równoległe do osi tłoka.

Po podaniu ciśnienia do kanału blokującego szczęki zostają zablokowane, co pozwala im absorbować siły obróbki we wszystkich kierunkach.

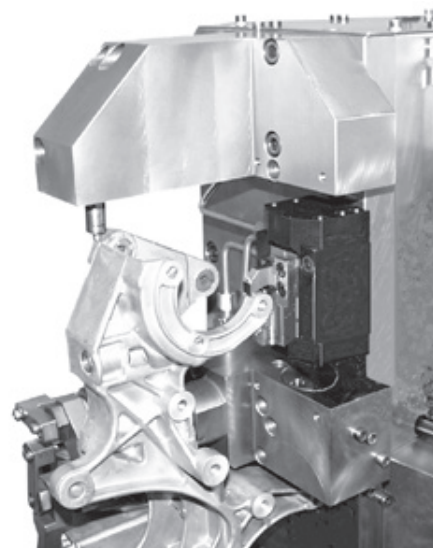
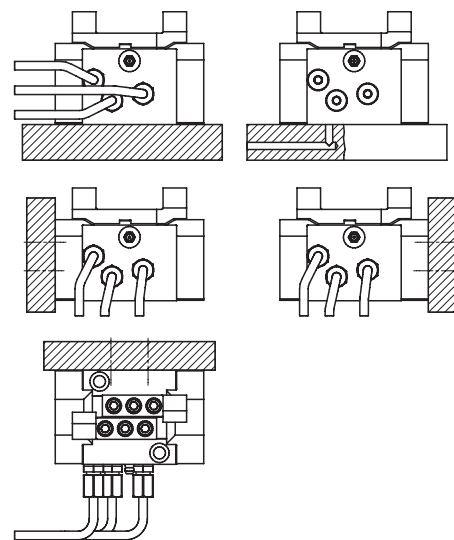
Przykładowe zastosowanie

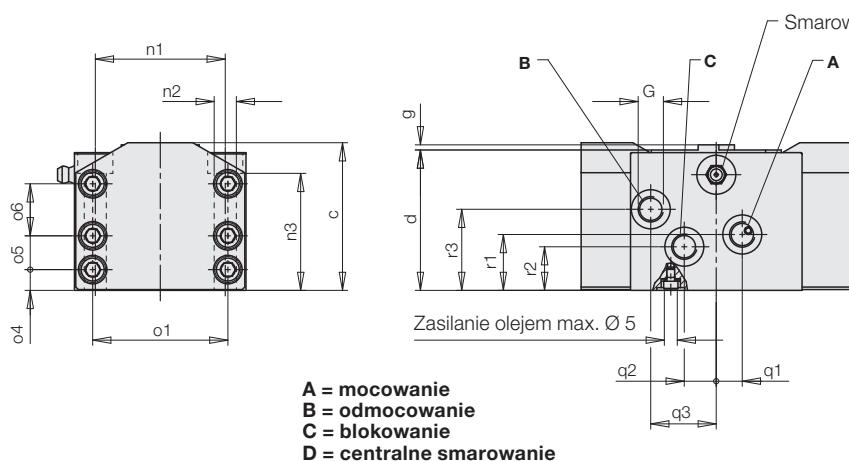
Rysunek przedstawia docisk adaptacyjny do „pływającego” mocowania ramienia samonośnego z branży przemysłu samochodowego, który został zamocowany w odpowiedniej pozycji z zastosowaniem docisków skrętnych z kart katalogowych B 1.880 i B 1.891.

Zalety

- Kompaktowy element mocujący z dwiema szczękami
- Do mocowania zewnętrznego i wewnętrznego
- Łatwo adaptowalne szczęki mocujące
- Elastyczność pozycji w zakresie mocowania
- Dostosowuje się do dużych tolerancji detalu
- Minimalne siły przemieszczające detalu (patrz: ważne uwagi)
- Absorbowanie sił obróbki ze wszystkich kierunków
- Mocowanie z funkcją dwustronnego działania
- Zasilanie blokowania może być kontrolowane oddzielnie
- Możliwość mocowania docisku z 4 stron
- Zasilanie olejem hydraulicznym poprzez przyłącza rurowe lub wiercone kanały
- Suwak docisku może być centralnie smarowany

Sposoby zabudowy i podłączenia zasilania





Sposoby zabudowy i podłączenia zasilania

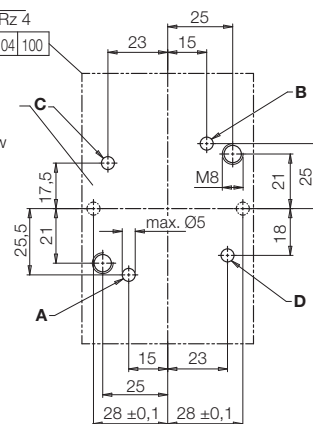
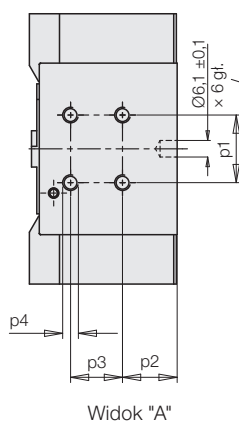
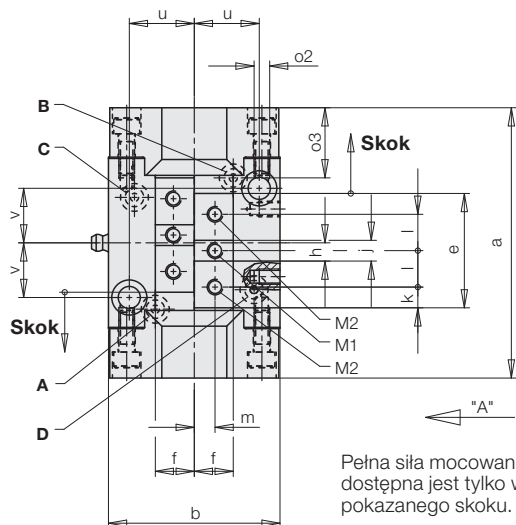
Docisk adaptacyjny można zamocować alternatywnie z dołu (wymiary n1 do n3, v, u) lub z tyłu (wymiary p1 do p4).

Może być również mocowany na powierzchni bocznej. W tym celu z każdego rzędu śrub podziałki o1 należy wykręcić dwie z trzech istniejących śrub i zastąpić je śrubami mocującymi (wymiary o1 do o6). Będą one później wytrzymywać pełne ciśnienie tłoka i muszą być wkręcone na wymiar co najmniej o3 – 1 (2) mm.

W przypadku zasilania kanałowego należy wykręcić śruby z łbem walcowym i pierścieniami USIT i wkręcić do obudowy korki G 1/8. O-ringi i korki patrz akcesoria.

Schemat przyłączy

zasilanie kanałowe z uszczelnieniem O-ring



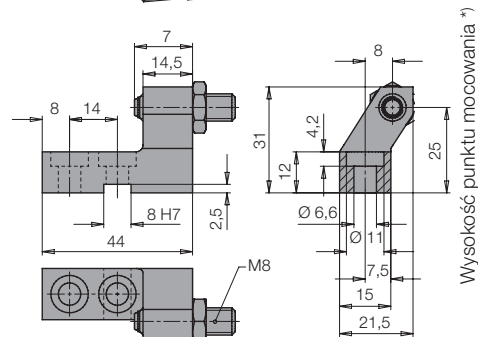
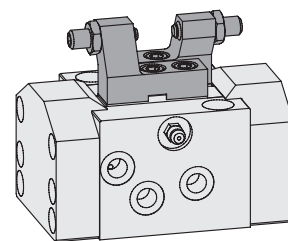
Skok, na szczękę mocującą	[mm]	6	10
Siła mocowania przy 250 bar	[kN]	7	
Siła trzymania przy 250 bar	[kN]	4	
Dopuszczalne natężenie przepływu	[cm³/s]	5	
Zapotrzebowanie na olej mocowanie	[cm³]	3,8	6,3
Zapotrzebowanie na olej odmocowanie	[cm³]	1,4	2,3
Zapotrzebowanie na olej blokowanie	[cm³]		0,6
a	[mm]	104	124
b	[mm]	66	
c	[mm]	56,8	
d	[mm]	54	
e	[mm]	44	
f	[mm]	15	
G		G 1/8	
g	[mm]	2	
h	[mm]	7	9
j	[mm]	8 f7	
k	[mm]	8	
l	[mm]	14	
M1 / M2 x głębokość gwintu	[mm]	M 6 x 11 / M 6 x 9	
m	[mm]	8	
n1 / n2 / n3	[mm]	50 / Ø 8,5 / 45	
o1 / o2 / o3 (Δ max. głębokość wkręcania)	[mm]	52 / M6 / 27	
o4 / o5 / o6	[mm]	8 / 13 / 20	
p1 / p2 / p3 / p4 x głębokość gwintu	[mm]	26 / 21 / 20 / M 6 x 8	
q1 / q2 / q3	[mm]	10 / 12,3 / 25,2	
r1 / r2 / r3	[mm]	21,5 / 16,8 / 31,2	
u	[mm]	25	
v	[mm]	21	
Numer art.		4412974	44121039

Akcesoria

Korek G 1/8	(wymagany x 3)	3610158
O-ring 8 x 1,5	(wymagany x 4)	3000343

Akcesoria

Szczękę mocującą z wahlwią śrubą dociskową
Numer art. 3548447



Szczękę mocującą do zewnętrznego mocowania detalu o grubości od 6 do 14 mm (regulowana w zakresie od 0 do 18 mm).

*) Przy projektowaniu szczęk mocujących należy wziąć pod uwagę, że maksymalna wysokość punktu mocowania nie może przekroczyć 31 mm.