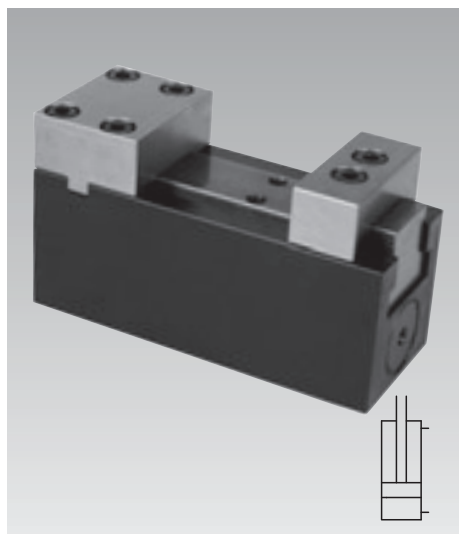




Машинные тиски с неподвижной губкой

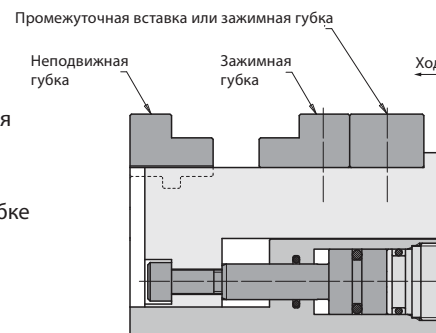
Макс. сила зажима 15 кН, ширина губок 65 мм, двустороннего действия, макс. рабочее давление 250 бар



Преимущества

- Очень компактная конструкция
- Высокая жесткость и точность
- Ход зажима 5 и 45 мм
- Двустороннее действие
- Возможность беструбного подключения
- Сменные губки
- Возможен пневматический контроль установки заготовки в неподвижной губке
- Надежная защита от стружки
- Подвод централизованной смазки
- Положение при монтаже: любое

Принцип работы



Применение

Машинные тиски применяются при обработке заготовок стабильной формы в одно- и многопозиционных приспособлениях. Благодаря своей компактной конструкции они могут быть размещены в ограниченном пространстве. Машинные тиски особенно востребованы в серийном производстве с автоматическим режимом работы. Использование цилиндра двустороннего действия в сочетании с централизованной смазкой и надежной защитой от стружки гарантирует надежность технологического процесса.

Описание

Машинные тиски с неподвижной губкой состоят из компактного корпуса со встроенным гидравлическим цилиндром, который приводит в действие подвижную губку.

Все отверстия для крепежа и подключения находятся в донной части для обеспечения расположения нескольких точек зажима в ограниченном пространстве.

Если крепеж снизу невозможен, то применяется переходная плита с трубным подключением или подводом по просверленным каналам. В качестве принадлежностей доступны заготовки губок, которые могут дорабатываться для адаптации к контуру заготовки. Возможен пневматический контроль установки заготовки в неподвижной губке.

Указания по применению

Машинные тиски предназначены только для внешнего зажима заготовок.

Не более чем через 500 циклов зажима необходимо осуществлять смазку посредством системы централизованной смазки.

Для обеспечения гарантии зажима заготовок никогда не используйте ход полностью.

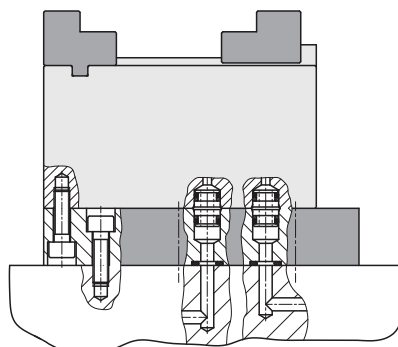
Макс. допустимая рабочая температура 80 °С.

Условия работы и другие данные – см. каталожный лист A 0.100.

Крепление сверху

с принадлежностью - переходной плитой

Подключение по просверленным каналам

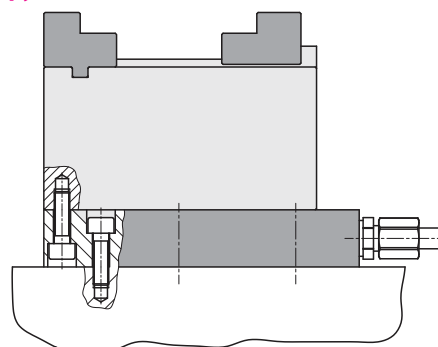


Крепление снизу

Подключение по просверленным каналам



Трубное подключение

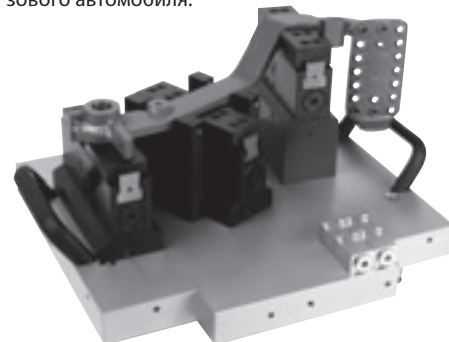


Принадлежности

Неподвижная губка, зажимные губки и переходная плита не включены в комплект поставки машинных тисков и заказываются отдельно, как принадлежность.

Пример применения

Зажимное приспособление для педали грузового автомобиля.



Ход зажима 5 мм

Технические характеристики • Принадлежности • Размеры

№ изделия 4413-101

Технические характеристики

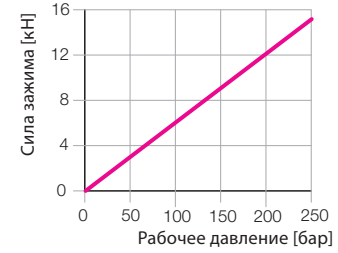
Макс. сила зажима	[кН]	15
Ход зажима	[мм]	5
Ширина губки	[мм]	65
Макс. расход	[см ³ /сек.]	40
Расход масла на ход		
Зажим	[см ³]	4
Разжим	[см ³]	3
Вес	[кг]	прибл. 5.05

Переходная плита (принадлежность)

Вес	[кг]	прибл. 3.1
№ изделия		0441-310

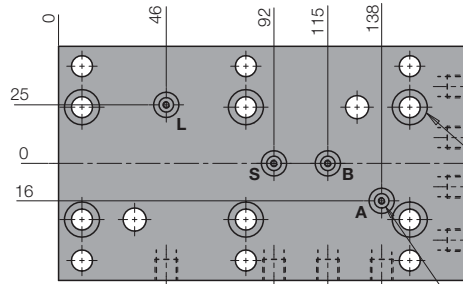
Диаграмма сил зажима

(Высота зажимной губки 25 мм)



Принадлежность: переходная плита

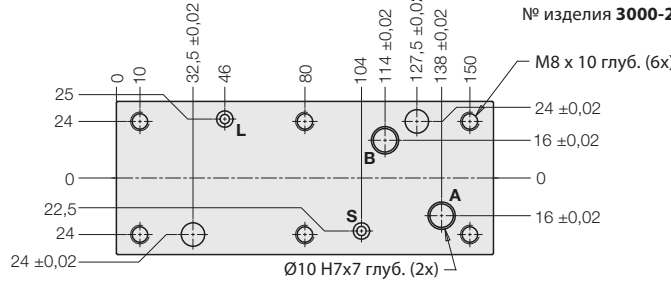
Вид снизу



Винт с цилиндрической головкой M8 x 25
№ изделия 3301-583
(входит в комплект поставки)

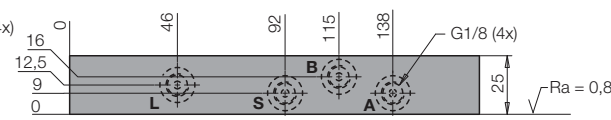
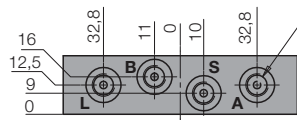
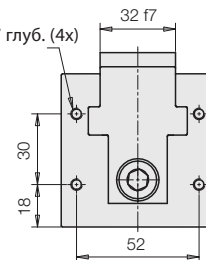
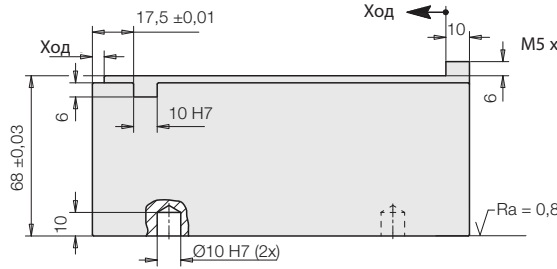
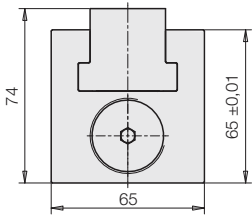
Уплотнительное кольцо 8 x 1.5
№ изделия 3000-275 (входит в комплект поставки)

- A** = Зажим
- B** = Разжим
- S** = Централизованная смазка
- L** = Воздух для контроля установки заготовки

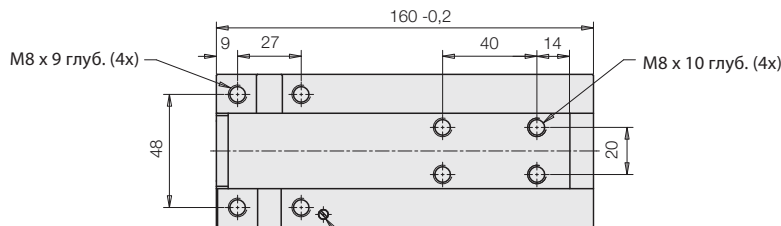


Зажим и разжим
Каждое отв. Ø10 H7 x 7 глуб. для соединительных вставок 9210-132 (включены в комплект поставки). См. также каталожный лист F 9.300

Контроль установки заготовки и централизованная смазка
с уплотнительным кольцом 3001-842 (5x1 мм) (включено в комплект поставки)

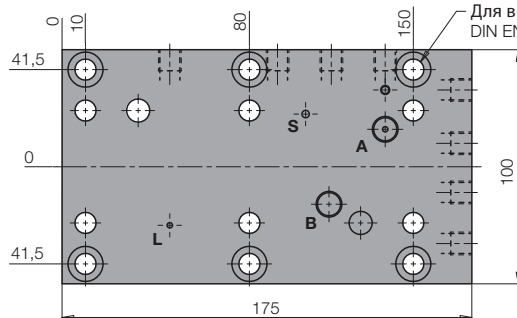


Принадлежность: переходная плита
Виды с боков



Отв. контроля установки заготовки, закрытое резьбовым пальцем

Для винта с цилиндрической головкой M8
DIN EN ISO 4762



Принадлежность: переходная плита
Вид сверху

Ход зажима 45 мм

Технические характеристики • Принадлежности • Размеры

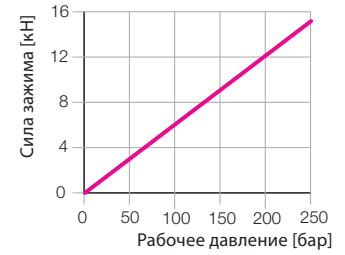
№ изделия 4413-131

Технические характеристики

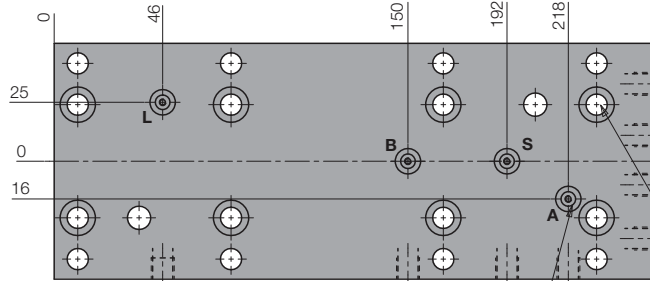
Макс. сила зажима	[кН]	15
Ход зажима	[мм]	45
Ширина губки	[мм]	65
Макс. расход	[см ³ /сек.]	40
Расход масла на ход		
Зажим	[см ³]	36
Разжим	[см ³]	27
Вес	[кг]	прибл. 7.0

Переходная плита (принадлежность)
 Вес [кг] прибл. 3.8
 № изделия **0441-313**

Диаграмма сил зажима
 (Высота зажимной губки 25 мм)



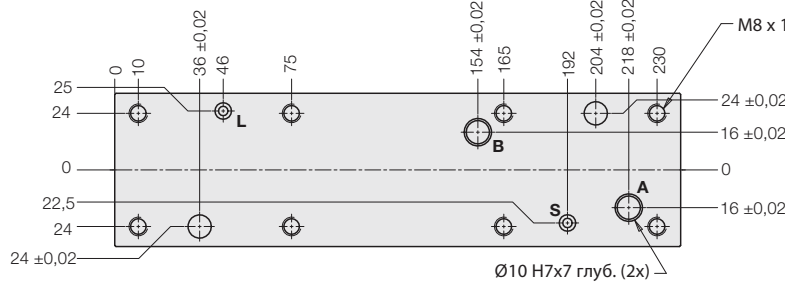
Принадлежность:
 переходная плита
 Вид снизу



Уплотнительное кольцо 8 x 1,5
 № изделия **3000-275** (входит в комплект поставки)

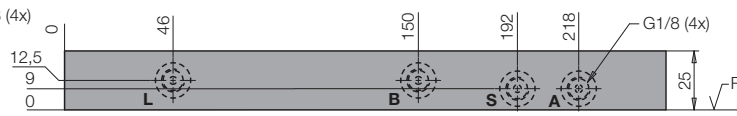
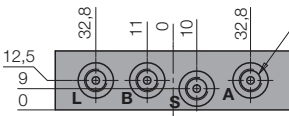
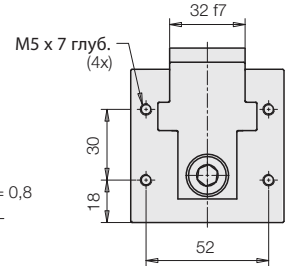
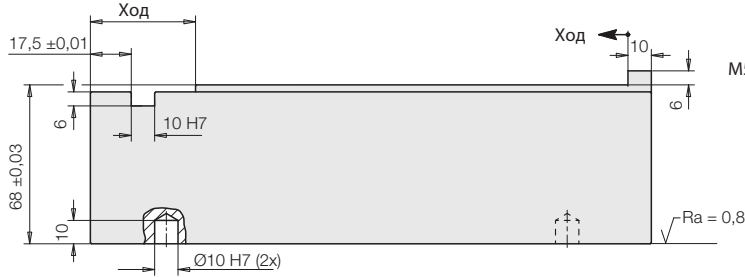
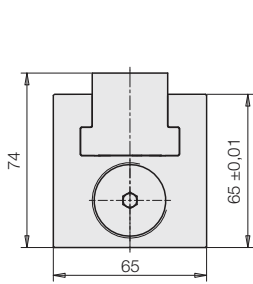
Винт с цилиндрической головкой M8 x 25
 № изделия **3301-583**
 (входит в комплект поставки)

A = Зажим
B = Разжим
S = Централизованная смазка
L = Воздух для контроля
 установки заготовки

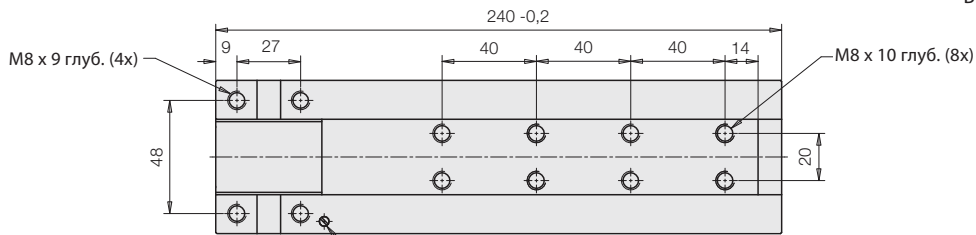


Зажим и разжим
 Каждое отв. Ø10 Н7 x 7 глуб. для
 соединительных вставок **9210-132**
 (включены в комплект поставки)
 См. также каталожный лист F 9.300

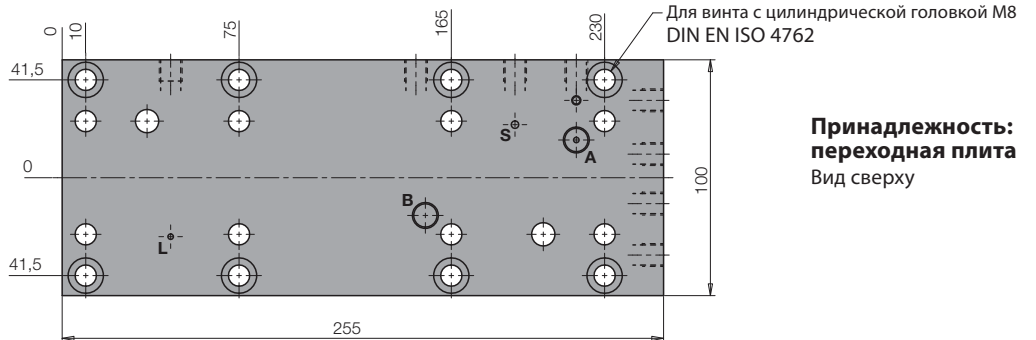
Контроль установки заготовки
 и централизованная смазка
 с уплотнительным кольцом
3001-842 (5x1 мм)
 (включено в комплект поставки)



Принадлежность:
 переходная плита
 Виды с боков



Отв. контроля установки заготовки, закрытое резьбовым пальцем



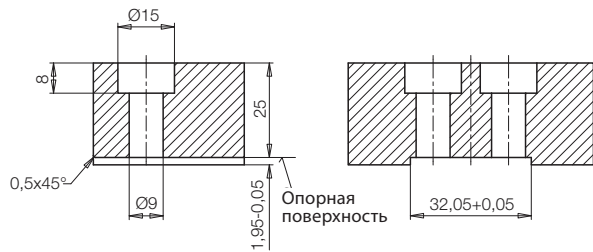
Принадлежность:
 переходная плита
 Вид сверху

Принадлежности – зажимные губки

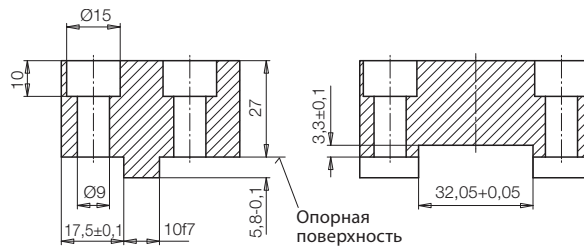
Исполнения: зажимные губки - заготовки

Материал: 16 MnCr5 гладкая

Зажимная губка: № изделия 3548-080



Неподвижная губка: № изделия 3548-081



Губки для самостоятельного изготовления

Зажимные и неподвижные губки изготавливаются в соответствии с контуром заготовки, подлежащей зажиму.

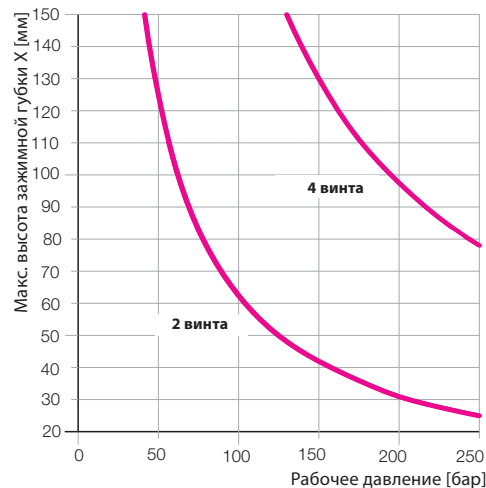
Максимальная высота зажимной губки X при рабочем давлении 250 бар показана на диаграмме.

Если рабочее давление ниже, зажимные и неподвижные губки могут иметь большую высоту, как это показано на диаграмме ниже.

Макс. высота зажимных губок X при макс. рабочем давлении 250 бар

Крепежные винты для зажимных губок	M8x25 - 12.9
X [мм] с 2 винтами	25
X [мм] с 4 винтами	78

Макс. высота зажимных губок X в функции от рабочего давления



Важное замечание

Для зажимных губок должна быть организована опора, поскольку крепежные винты не в состоянии воспринимать силы, возникающие при зажиме.

Крепление зажимных губок

