

5 akslı modül gerdirme sistemi 80 için teknik bilgi



Özellikler	Açıklama
Çalışma şekli	Fonksiyon sürgüleri, sağ/sol dişli bir dişli milin manuel bir dönme hareketiyle kapatılır ve sıkıştırma pimini kendinden sabitlemeli kilitletler.
Kendinden sabitlenir	Kapattıktan sonra sıkıştırma pimini gerdirilmiş germe modülünde kalır, harici çekme kuvveti geri çekme kuvvetini aşsa bile.
Çalıştırma torku	15 Nm
Tekrarlama hassasiyeti: Sıkıştırma pimini Form A ile	< 0,005 mm
Kısa konik merkezleme	Ekleme yarıçapları sayesinde kolay birleştirmeye hassas merkezleme
Freze uygulaması	Sıkıştırma modülleri genel olarak döner uygulamalar için öngörülmemiştir.
Sıcaklık alanı	+5°C ila +60°C arası

Eksenel yönde çekme kuvveti

15 Nm çalıştırma torkunda içeri çekme kuvveti = 15.000 N



Eksenel yüklenme ve içeri çekme yolu

eksenel yüklenme $F_{Axial} = 30.000 \text{ N}$ (3 t) içeri çekme yolu = 0,5 mm

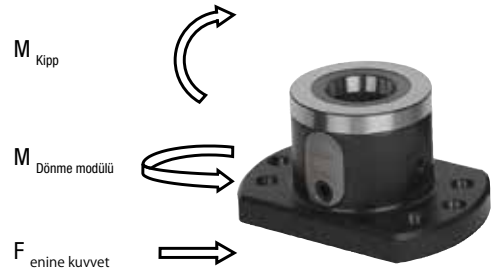


Eğme torku/Tork tekli modül

$M_{Eğim\ modülü} = 400 \text{ Nm}$ (ampirik olarak belirlendi)

$M_{Dönme\ modülü} = 60 \text{ Nm}$

$F_{enine\ kuvvet} = 1\ 500 \text{ N}$ [göreceli hareket olmadan enine kuvvet]*



* 1.500 N enine kuvvet değerine kadar germe modüllerinin doğru çalışması, özellikle tekrarlanabilirliği garanti edilir. Kritik 14.000 N enine kuvvete kadar, germe modüllerinin arızalanmaması ve kişisel güvenlik garanti edilir.