

Biçim bağlama elemanı pnömatik

Ürün açıklaması/Ürün resimleri



Açıklama

Malzeme:

Gerdirme gövdesi değerli çelik.
Sıkma pensi yüksek dereceli alüminyum.
Gerdirme gövdesi nikel kaplamalı, sıkma pensi mavi eloksallı.

Bilgi:

Pnömatik biçim bağlama elemanı, bir gerdirme gövdesinden ve bir sıkma pensinden oluşur.
Gerdirme gövdesi montaj ölçülerine göre tertibatlara vidalanabilir.

Gerdirme işlemi:

"Açma" bağlantısında basınçlı hava ile sıkma pensinin açılması.

"Kapatma" bağlantısında basınçlı hava ile sıkma pensinin (gerdirmeye işlemi) kapatılması.

Pnömatik bağlantılar isteğe göre alttan veya yandan vidalanabilir. Alttan hava bağlantısında yan pnömatik bağlantılar kapatılmalıdır.

Dış gerdirmeye için sıkma pensi işleme:

Sıkma pensine gerdirecek iş parçasının karşı formu uygulanır. Serbest form yüzeyleri ve asimetric kontürler mümkündür.

Sıkma pensi kolayca değiştirilecek, farklı iş parçaları hızlı ve güvenli şekilde gerdirebilir.

Sıkma pensinin H2 yüksekliğine kadar frezelenir. Bu şekilde birden fazla iş parçası kontürü sıkma pensine alıştırılabilir.

İş parçası tekrarlama hassasiyeti: $\pm 0,03$

Sıkma pensi değiştirildikten sonra tekrarlama hassasiyeti $\pm 0,02$

Sıkma pensi gerdirmeye stroku radyal olarak gerdirmeye segmenti başına 0,15 mm'dir.

Sıkma pensinde hasarları önlemek için sıkma pensi, iş parçası veya germe halkası olmadan kullanılmamalıdır.

İşletim havası basınç aralığı 0,45 - 0,55 MPa arasında olmalıdır.

Gerdirmeye güçleri 0,5 MPa ile ilgilidir.

Aksesuar:

Kontürü işlemek için gerdirmeye halkası.

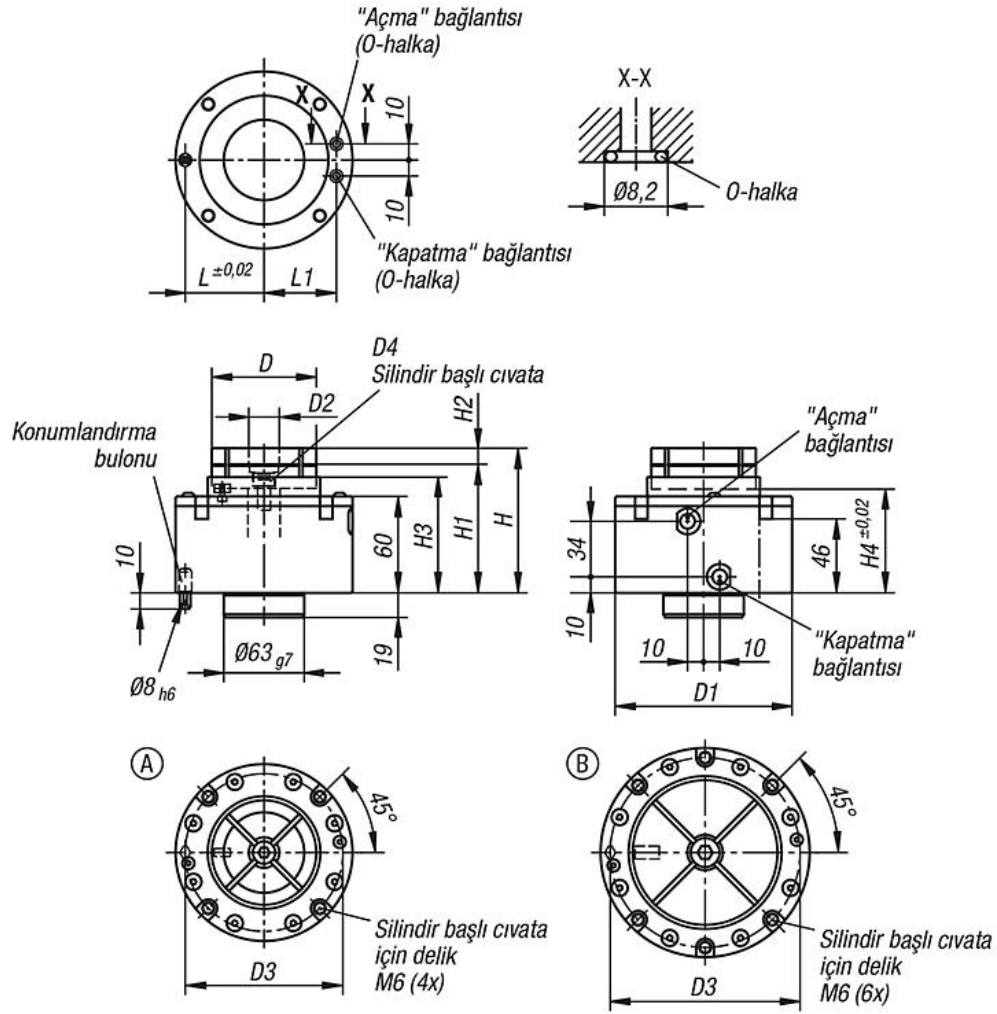
O-halka.

Konumlandırma civatası.

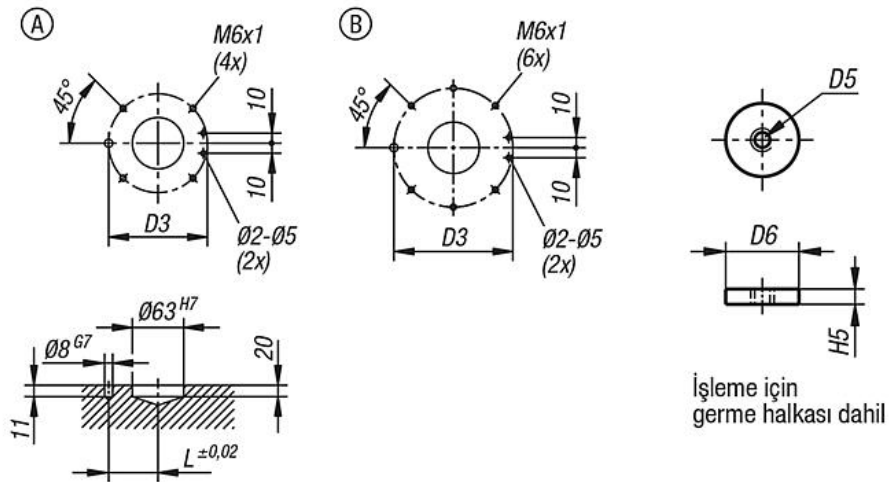
Sıkma pensi için gergi civatası.

Biçim bağlama elemanı pnömatik

Çizimler

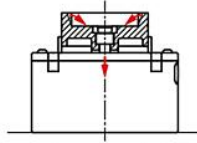


Montaj bilgisi



Biçim bağlama elemanı pnömatik

Çizimler

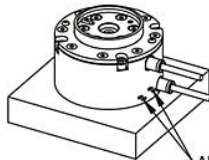


Bağlama elemanı havayla devreye alındığında gerdirme silindiri aşağı çekilir. Bu şekilde 4 gerdirme segmenti içe doğru hareket eder ve iş parçasını gerdirir.



Yan bağlantıların kullanımı:

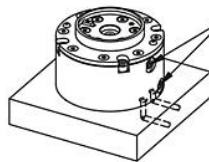
- Altta bağlantılar birlikte teslim edilen O-halkalarla kapatılmalıdır.
- Bu bölgeden hava çıkmamasını kontrol edin.



Altta bağlantıların sızdırmazlığını kontrol edin.

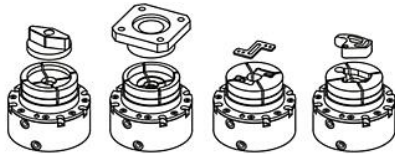
Alt bağlantıların kullanımı:

- Birlikte teslim edilen O-halkaları altta bağlantılara monte edin.
- Yandaki hava bağlantıları kapalı olmalıdır.



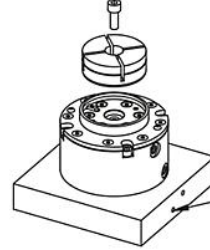
Hava bağlantılarını kapatın ve bunların sızdırmazlığını kontrol edin.

Farklı iş parçası formları sıkma penslerine işlenebilir.



Sıkma pens montajı:

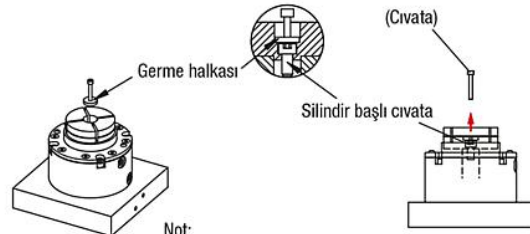
Sıkma pens montajında, "açma" bağlantısına hava bağlı olmasına ve gerdirme silindirin yukarı çıkmış olmasına dikkat edin. Sonra sabitleme civatasını sıkılayın.



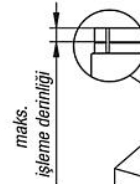
Not:
Havanın "açma" bağlantısına bağlanması

Sıkma pensini işleme:

Gerdirme halkasını sıkma pensine yerleştirin. (Bir civata yerleştirme yardımı olarak kullanılabilir)



Not:
Gerdirme halkasını sıkma pensini sabitleme civatası üzerinde konumlandırın.



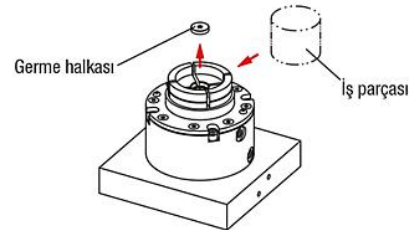
maks.
işleme derinliği

"Kapatma" hava bağlantısı üzerinde sıkma pensini sıkma

Sıkma pensini işleme iş parçası formuna göre işleyin.

İş parçasının gerdirilmesi:

Sıkma pensini işledikten sonra gerdirme halkasını çıkartın. İş parçasını yerleştirin ve havayı gerdirme için bağlantıya verin.



Ürünlere genel bakış

Biçim bağlama elemanı pnömatik

Sipariş numarası	Form	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Çalışma basıncı MPa	Bağlama kuvveti N	Sıkma pens sipariş numarası
K1392.1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000	K0934.065025
K1392.1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000	K0934.090034

