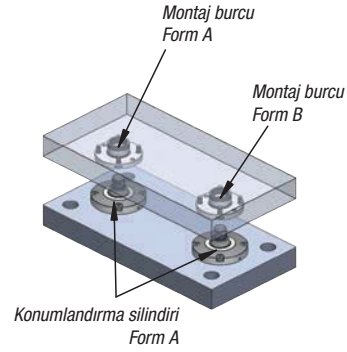


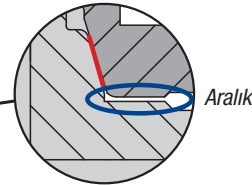
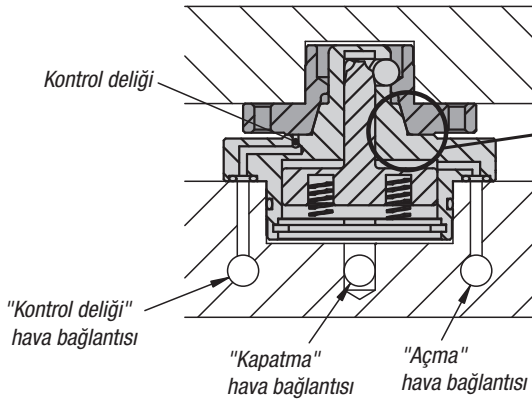
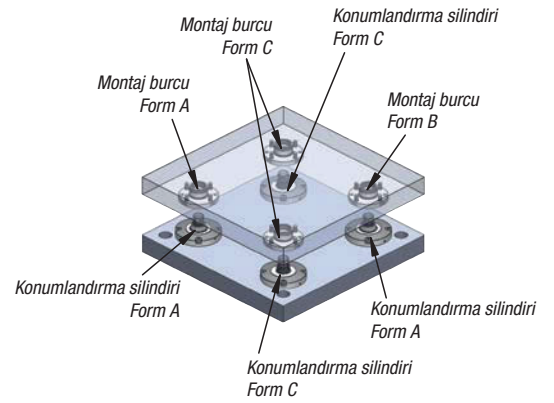
Genel bilgiler

1. Pnömatik konumlandırma ve gerdirme sistemi, sıkıştırma plakalarının ve ana plakaların saniyeler içinde doğru şekilde konumlandırılmasını ve sabitlenmesini sağlar. Sistem, bir konumlandırma silindirinden ve bir montaj burcundan oluşur.
2. Konumlandırma silindirlerinin kullanımı pnömatik olarak gerçekleşir.
3. Konumlandırma ve gerdirme sisteminin kullanımı üç basit adım halinde gerçekleşir:
iki (veya 4) konumlandırma silindiri, makine tablasına veya ana plakaya takılmalıdır.
Aynı şekilde montaj burçları, değiştirme paletleri ile öngörülen ölçülere göre takılmalıdır.
Konumlandırma silindirleri mekanizmasını çözmek için açma devresine hava yönlendirilmelidir. Bu şekilde sıkıştırma bilyaları içe doğru hareket eder.
Değiştirme paleti montaj burçları ile yerleştirilmeli ve kapama devresi için hava valfi devreye alınmalıdır.
Açma devresinde şimdi artık hava bulunmamalıdır.
Değiştirme paleti bu şekilde konumlandırılmış ve gerdirilmiştir.
Mekanizmayı açmak için en az 4.5 bar'lık bir hava bağlantısı gereklidir.
4. Sistem, gerilmiş durumda „Kapatma“ bağlantısı havasına bağlı kalmalıdır. Hava valfi açık kalır.
Hava basıncı düşerse, konumlandırma silindiri hala germe yaylarının düşürülmüş gücü ile gerdirme işlemini gerçekleştirir.
5. 2 farklı sistem ebadı seçilebilir.

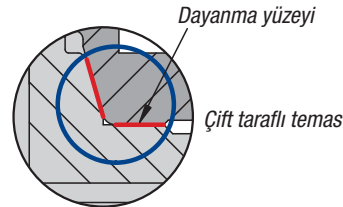
2'li sıkıştırma istasyonu için uygulama örneği:



4'lü sıkıştırma istasyonu için uygulama örneği:



gerilmemiş durum:
Konumlandırma silindiri Form A (konik) ve konumlandırma silindiri Form A arasında temas. Dayanma yüzeyinde aralık.



Gergin durum:
Konik yüzeyler ve dayanma yüzeyleri temas ediyor.

- Hava basıncı aniden düşerse, kama mekanizması ve konumlandırma silindirinin yayları, gerdirme gücünün aniden düşmesini önler.

Konumlandırma silindirlerinin hava bağlı olmadığında gerdirme gücü (sadece yayların gerdirme gücü):

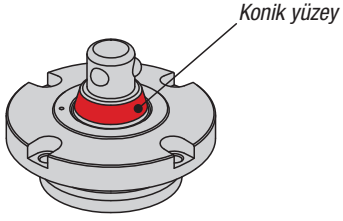
- D1 = 70: ... 1.2kN
- D1 = 85: ... 1.8kN

- Montaj kontrolü için hava bağlantısı, montaj burcunun konumlandırma silindirinin üzerine doğru yerleşip yerleşmediğini kontrol etmek içindir.
- 3 µm'de tekrarlama hassasiyeti.

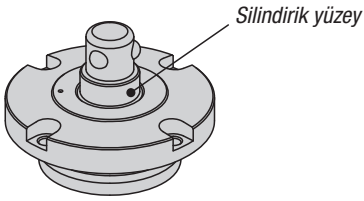
Pnömatik konumlandırma ve bağlama sistemi



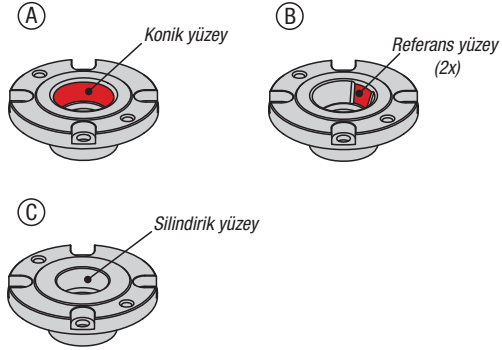
Fonksiyon:



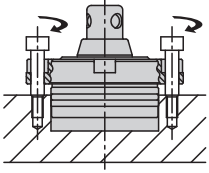
Konik konumlandırma silindiri Form A üzerinden konumlandırma



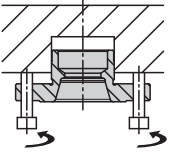
Silindirik konumlandırma silindiri Form C ile gerdirme



Konumlandırma silindirlerinin sökülmesi:



Montaj burçlarının sökülmesi:



Montaj burçlarının düzeni:

Montaj burcu Form A (merkezleme) ve montaj burcu Form B (dengeleme) aşağıdaki resimlerde gösterildiği gibi monte edin. Montaj burcu Form B (dengeleme) montaj açısını dikkate alın, çünkü bu bir 2'li istasyonda ve bir 4'lü istasyonda farklıdır.

