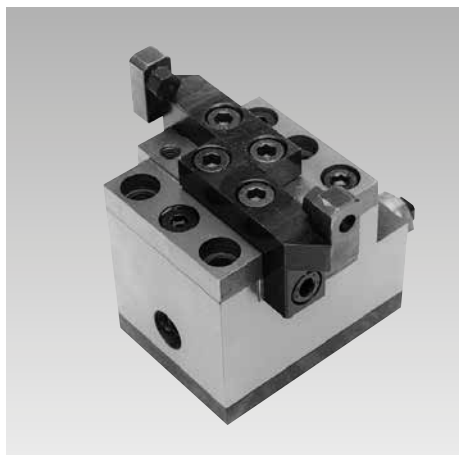




## Docisk równoległy centrujący dwustronnego działania, maks. ciśnienie robocze 500 bar



### Zastosowanie

Element ten montowany jest w przyrządach mocujących do centrowania detali o wąskich, skomplikowanych konturach oraz rowkowych krawędziach, według których ustawiana jest tolerancja obróbki.

### Opis

Dzięki unikatowemu rozmieszczeniu punktów obrotu w stosunku do tłoków hydraulicznych siła oporu szczęki mocującej jest 3-krotnie większa niż siła mocowania. Jeżeli na detal działa tylko jedna szczeka, siła mocowania jest 2-krotnie większa. Ma to miejsce w momencie, kiedy detal przesuwany jest w kierunku środka.

### Zaleta

- Dzięki компактным wymiarom element można bez problemu stosować w każdym hydraulicznym przyrządzie mocującym.

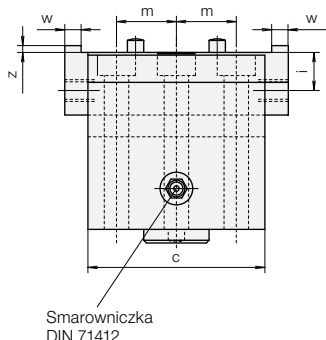
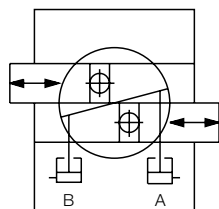
### Szczęki mocujące

Szczęki mocujące wykonywane indywidualnie przez Klienta przeznaczone są do konkretnych zastosowań. Pozycjonowane są odpowiednio do funkcji za pomocą trzpienia pozycjonującego oraz bocznego wpustu na zacisku i mogą być trzymane przez 3 śruby od góry oraz 1 śrubę z boku.

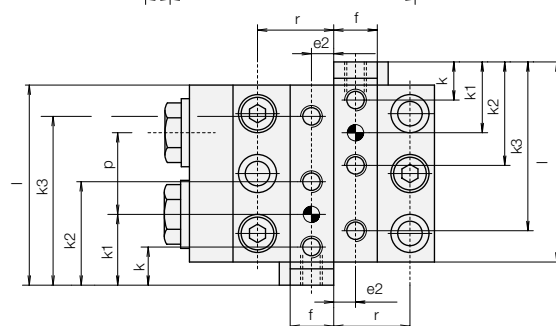
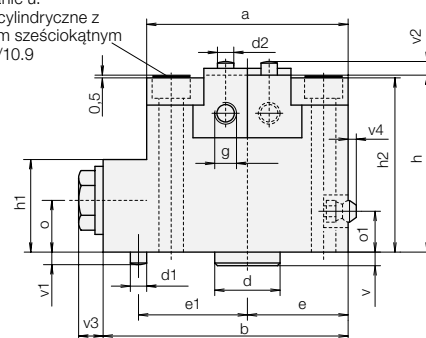
Zdjęcie powyżej przedstawia zacisk równoległy centrujący ze szczękami mocującymi i śrubami dociskowymi. Proces mocowania przebiega od wewnątrz w kierunku na zewnątrz (mocowanie wewnętrzne).

### Zasada działania

Zacisk równoległy centrujący dwustronnego działania



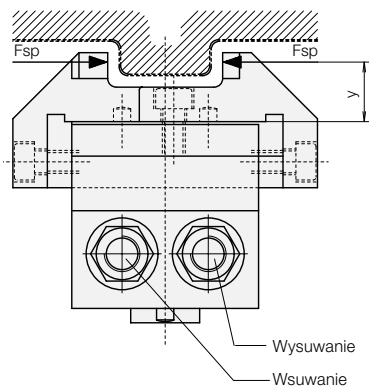
Mocowanie u:  
3 śruby cylindryczne z gniazdem sześciokątnym DIN 912/10.9



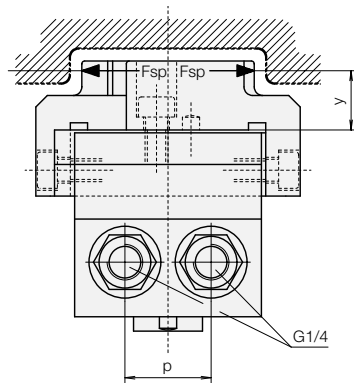
Pozycja zacisku dla mocowania wewnętrznego i zewnętrznego patrz Strona 2.

Dokładność powtarzania centrowania $\pm 0,02$ mm				
Siła mocowania/szczeka FSp przy y	[kN]	2,8	5,0	8,8
Skok/szczeka	[mm]	6	7	8
$\varnothing$ tłoka	[mm]	12	16	20
a	[mm]	62	74	90
b	[mm]	82	90	105
c	[mm]	55	65	75
d h6	[mm]	22	24	26
d1 m6	[mm]	6	8	8
d2 m6	[mm]	6	6	8
e	[mm]	31	37	45
e1 $\pm 0,02$	[mm]	40	40	50
e2 $\pm 0,1$	[mm]	7	9	11
f	[mm]	13	16	20
g	[mm]	M 6 x 10	M 8 x 11	M 10 x 13
h	[mm]	56	65	76
h1	[mm]	31	34	42
h2	[mm]	55	64	75
i	[mm]	12	14	17
k	[mm]	12	14	17
k1 $\pm 0,02$	[mm]	22	26	31
k2	[mm]	32	38	45
k3	[mm]	52	62	73
l	[mm]	62,5	73,5	85
m	[mm]	20	22	27
o	[mm]	16	19	21
o1	[mm]	13	15	15
r	[mm]	23	28	34
u 3x	[mm]	M 6 x 60	M 8 x 70	M 10 x 80
v	[mm]	4	5	5
v1	[mm]	5	6	6
v2	[mm]	5	5	6
v3	[mm]	9	9	7
v4	[mm]	3	0	0
w j7	[mm]	5	6	8
z	[mm]	2,2	2,5	3
Masa	[kg]	1,7	2,7	4,4
Zapotrzebowanie na olej na mm skoku zacisku	[cm <sup>3</sup> ]	0,16	0,28	0,47
<b>Nr katalogowy</b>		<b>4316-120</b>	<b>4316-160</b>	<b>4316-200</b>

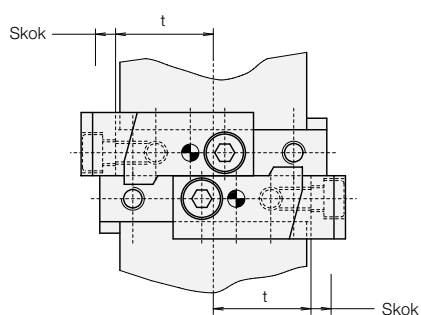
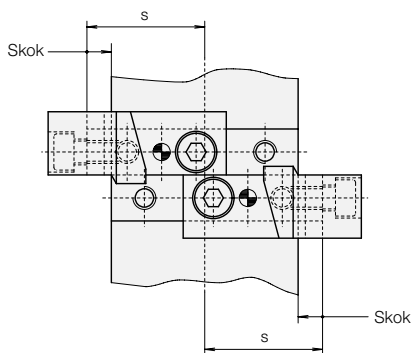
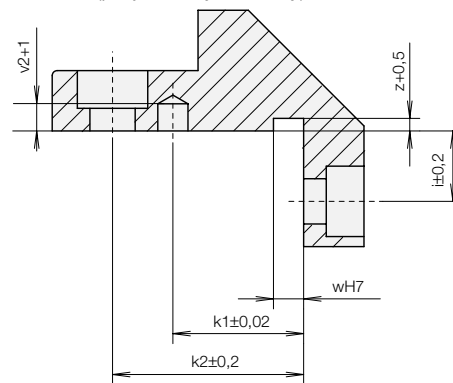
### Mocowanie zewnętrzne



### Mocowanie wewnętrzne



### Przykład szczęki (projekt indywidualny)

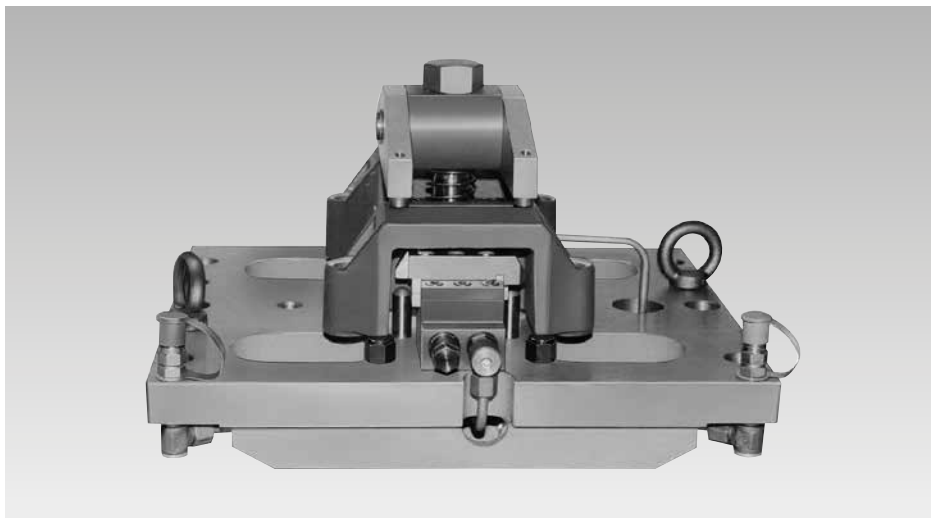


p	[mm]	26	30	37
s	[mm]	35	41	47,5
t	[mm]	29	34	39,5
y działanie siły	[mm]	20	24	28

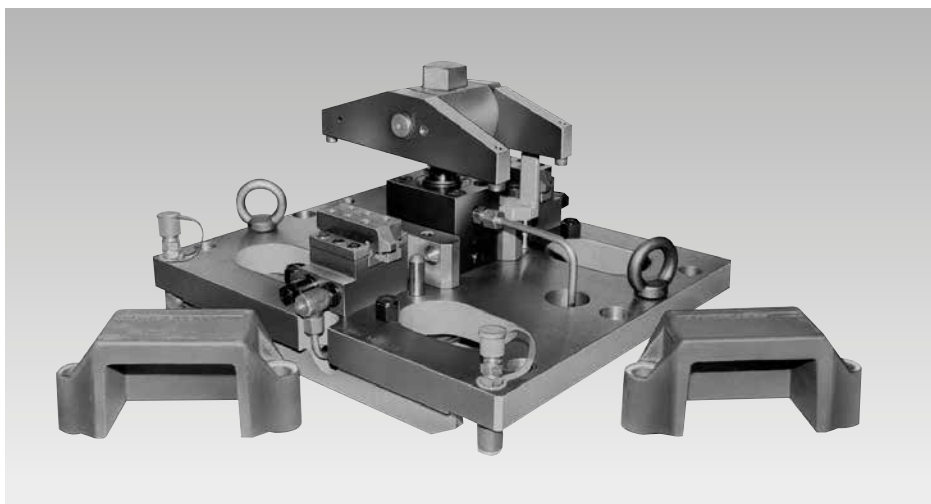
### Wskazówka

Przy 2-y siła mocowania ulega zmniejszeniu o 6%.

### Przykład zastosowania



Zdjęcie obok przedstawia przyrząd hydrauliczny do pozycjonowania i mocowania dwóch odlanych korpusów, których powierzchnie wewnętrzne ze względów funkcjonalnych znajdują się dokładnie centralnie w stosunku do obrabianych otworów. Dzięki zastosowaniu elementów centrująco-mocujących można było uniknąć obrabiania powierzchni wewnętrznych.



Przyrząd mocujący w wersji płytowej montowany na pionowym centrum obróbkowym z obrotnicą i łożyskiem oporowym.