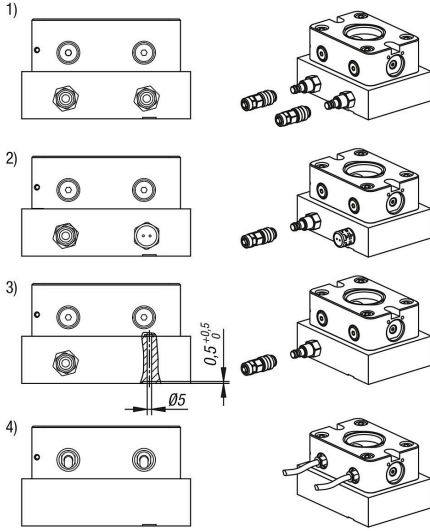
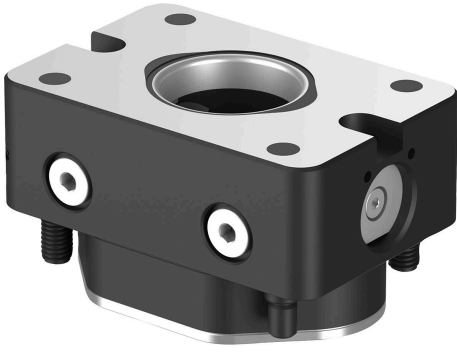


Ürün açıklaması/Ürün resimleri

**Açıklama****Malzeme:**

Sementasyon çeliği.

Model:

Fonksiyon yüzeyleri: sertleştirilmiş ve taşlanmış.

Bilgi:

UNILOCK germe modülleri makine tezgahlarına, tertibatlara (plakalar, küplere, kulelere vs.) çıkıntılı veya çıkıntısız olarak tüm konumlarda monte edilebilir.

UNILOCK germe modülleri EGM 110-75 dar iç mastarlarda makine tezgahlarında veya tertibatlarda kullanılabilir. Ayrıca, bu germe modülü robot otomasyonlarında palet kaplini ile birlikte monte edilebilir. Böylece robot otomasyonları ile germe plakaları UNILOCK sıfır noktalı sıkma sistemi tarafından otomatik olarak değiştirilebilir. Entegre sorgu fonksiyonu üzerinden "açık/kapalı" germe sürgüsü konumu sorgulanabilir.

Germe modüllerinin pnömatik kumandası tek başına veya birlikte gerçekleştirilebilir. Bu şekilde bir sıfır nokta-germe sistemi bireysel olarak oluşturulabilir.

Modüler yapı sayesinde germe modüllerinin sayısı ve mesafesi gerdirme görevine en iyi şekilde uyarlanabilir. Donatım süreleri önemli ölçüde azaltılır ve böylelikle makinelerin çalışma süreleri uzatılır.

Yüksek gerdirme güçleri entegre yay paketi aracılığıyla üretilmektedir (ünite basınçsız gerdirilmiştir).

Çözme işlemi pnömatik olarak gerçekleşir.

Bir basınç düşmesinde veya basınçlı hava beslemesi dalgalanmalarında tam çekme kuvveti muhafaza edilir.

Tüm germe modülleri standart olarak bir turbo fonksiyonuna sahiptir. "Turbo" hava bağlantısındaki bir kısa hava palsi sayesinde yaylarla sağlanan normal çekme kuvveti tekrar belirgin ölçüde artırılmaktadır. Bu şekilde germe modülleri ağır talaşlama için de son derece uygundur.

Azami çekme kuvveti için turbo fonksiyonu kullanımı tavsiye edilir.

UNILOCK sıkıştırma pimleri ve M10, M12, M16 sabitleme civataları ile aşağıdaki tutma güçleri mümkündür:

- Tutma gücü (M10) 35.000 N
- Tutma gücü (M12) 50.000 N
- Tutma gücü (M16) 75.000 N

Silindir başlı civata ile tutma gücü DIN EN ISO 4762 -12.9

Sıkıştırma pimleri sadece sıkıştırma modülündeki monte edilmiş bir değişim ünitesi ile bağlantılı olarak sıkıştırılabilir.

Tüm germe modüllerinde kesintisiz bir sıkıştırma pimi ebadı ve 5 akslı modül gerdirme sistemi 80 ile uyumluluk çok yönlü kullanım imkanını garanti eder.

Teknik veriler:

- Turbo 14 kN ile çekme kuvveti.
- Sistem basıncı: 6 bar, yağlı hava.
- Tekrarlama hassasiyeti $\leq 0,005$ mm.
- Sıcaklık aralığı 5 °C ila 60 °C.
- Burulma önleyici.

Montaj:

Bkz. montaj konturu.

Avantajlar:

- Dar iç masterlar için uygun.
- Robot otomasyonları için germe modülü.
- Germe sürgüsü konumu "açık/kapalı" sorgu fonksiyonu.
- Turbo fonksiyonu standart.
- Tekrarlama hassasiyeti $\leq 0,005$ mm.
- Kısa koni üzerinden konumlandırma.
- Yüksek çekme kuvvetleri.
- Donatım süresi optimizasyonu.

Teslimat kapsamı:

- 1x gergi modülü.
- 2x O-halka $\varnothing 4 \times 1,50$ malzeme beslemesi için.
- 2x O-halka $\varnothing 4 \times 1,50$ sorgu fonksiyonları için.
- 4x sabitleme civatası.
- 4x kapak, sabitleme civataları için.

Aksesuar:

- UNILOCK sıkıştırma pimi 42208, 42209, 42208-05, 42208-10.
- Germe modülleri için UNILOCK koruyucu pim 42796.
- UNILOCK germe modülü için palet kavraması 42780-45.

Dikkate alın:

Hortum nominal genişlik tavsiyesi:

- Dört germe modülüne kadar hortum nominal genişlik 6 mm.
- Beş germe modülünden itibaren hortum nominal genişlik 8 mm.

Çalışma prensibi:

Germe modülleri ana plakadaki bağlantılar üzerinden bağlanabilir veya doğrudan germe modülünde dişli bağlantıya bağlanabilir.

Germe sürgülerinin fonksiyonunu sağlamak için, üstteki piston odasının hava tahliyesi "Turbo" hava bağlantısı üzerinden gerçekleştirilmelidir.

Bunun için dört seçenek vardır:

- 1) "Aç" bağlantısı yanındaki ana plakada turbo fonksiyon kullanımı ve bağlantısı. Bu şekilde gerekirse germe modülü kısa bir hava palsi ile sonradan gerdirilebilir. (tavsiye edilen)
- 2) Turbo bağlantıya bağlı olan ana plakadaki havanın tahliyesi için basit delik. Deliği kire karşı kapatmak için kilitleme fonksiyonlu bir bağlantı kullanılmamalıdır, bir hava tahliye vidası kullanılmalıdır.
- 3) Üçüncü durumda piston odasının havası, ana plakanın altında bir enine kanal üzerinden bağlanan bir delik üzerinden tahliye edilmelidir. Delik, hava tahliyesi gerçekleştirilecek şekilde turbo bağlantıya denk gelmelidir.
- 4) Germe modülünün yan kumandasında bir hava tahliye vidası bu noktada kullanılmalıdır.

Germe modülü, robot otomasyonlarında kullanılırsa, germe modülü kumandası dişli bağlantılar üzerinden taban veya alın tarafında gerçekleşir.

Çizim bilgisi:

- 1) Montaj konturu:
Üstyapı modülü olarak germe modülü

Ürün açıklaması/Ürün resimleri

2) Montaj konturu:

Montaj modülü olarak germe modülü

a) Taban tarafındaki hortumsuz bağlantı (açma)

O-halka Ø4x1,5

b) Taban tarafındaki hortumsuz bağlantı (Turbo)

O-halka Ø4x1,5

d) Hava tahliyesi

e) Taban tarafındaki hortumsuz bağlantı (germe sürgüsü konumu açık sorgu fonksiyonu)

O-halka Ø4x1,5, 2 bar, 15l/dak

f) Yan bağlantı G1/8 (kullanım açma)

g) Yan bağlantı G1/8 (Turbo)

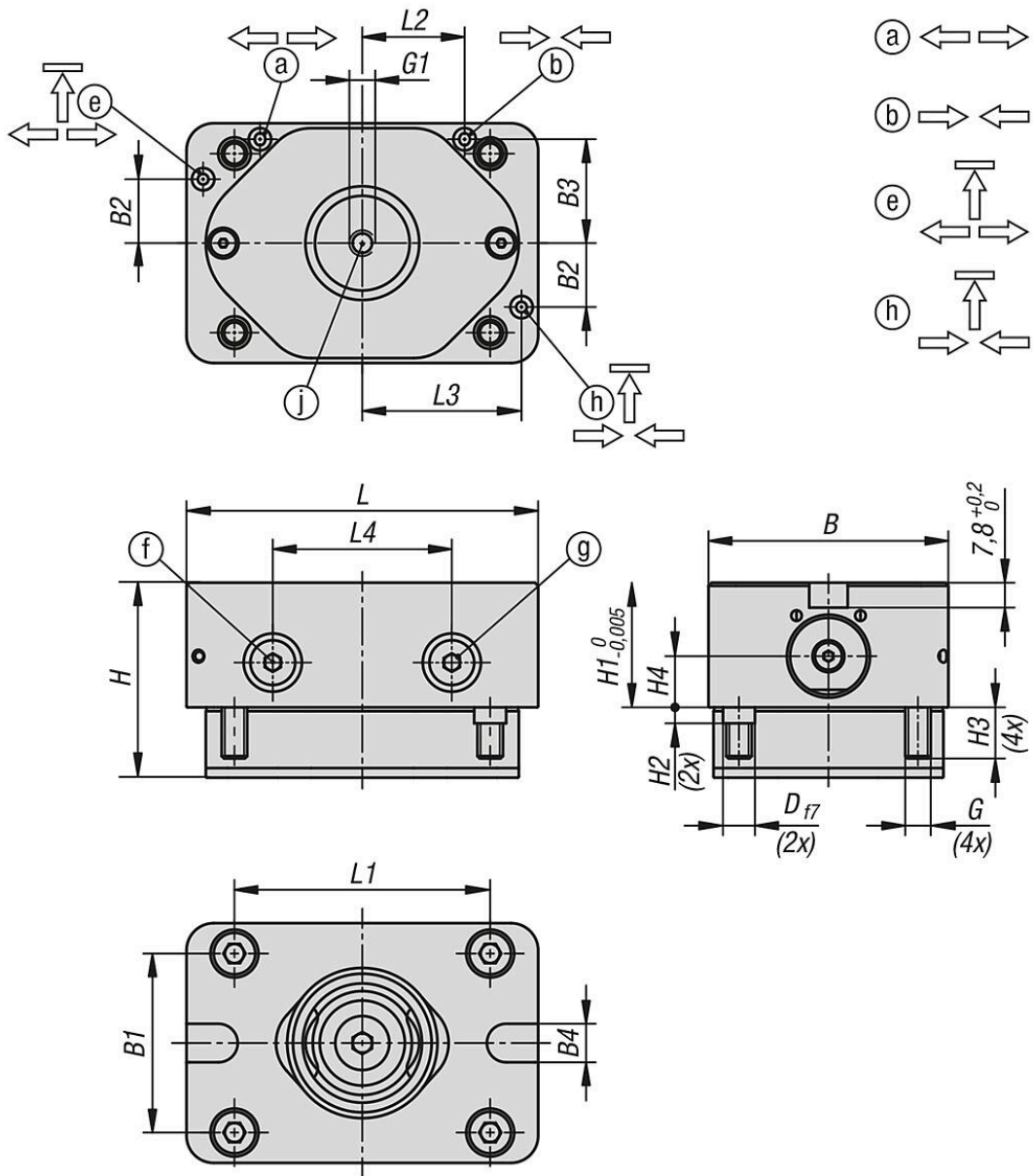
h) Taban tarafındaki hortumsuz bağlantı (germe sürgüsü konumu kapalı sorgu fonksiyonu)

O-halka Ø4x1,5, 2 bar, 15l/dak

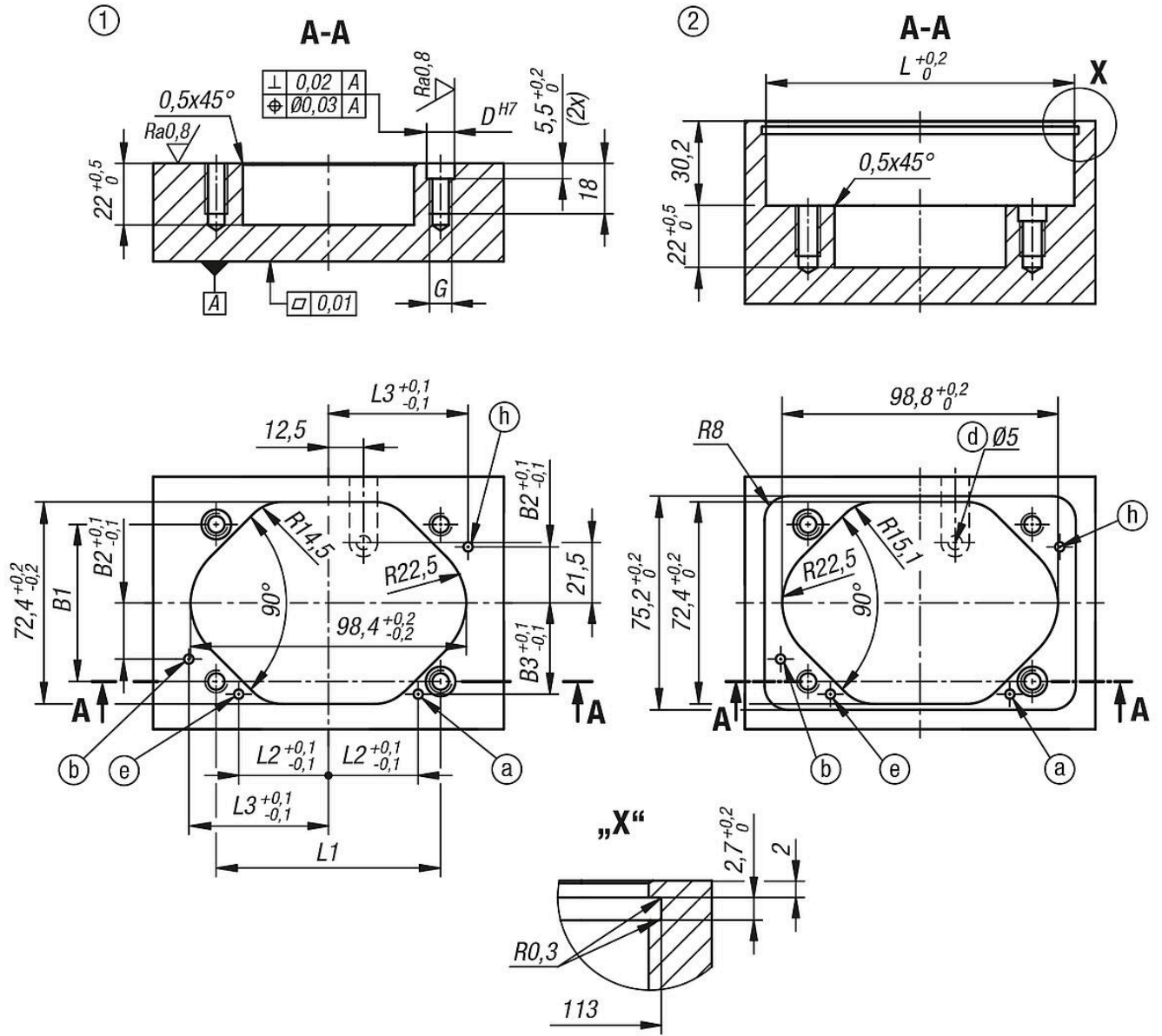
j) Taban tarafındaki hortumsuz bağlantı (kilitleme havası bağlantısı)

Germe modüllerinin bağlantıları çevresinde ok sembolleri ile işaretlenmiştir.

Çizimler



Çizimler



Ürüne genel bakış

Sipariş numarası	Form modeli	B	B1	B2	B3	B4	D	G	G1	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	L3	L4	P=Çalışma basıncı bar	Çekme kuvveti turbolu kN
42780-40-11075391	burulma önleyicili	75	56	20	32,5	12,05	10	M8	M7	61	39	5	16	14	110	80	32	49,8	56	6	14