

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 (gerdirme işlemi) kapatılması.

Pnömatik bağlantılar istege göre alttan veya yandan vidalanabilir. Altta hava bağlantısında yan pnömatik bağlantılar kapatılmalıdır.

Dış gerdirme için sıkma pensi işleme:

Sıkma pensine gerdirilecek iş parçasının karşı formu uygulanır. Serbest form yüzeyleri ve asimetrik kontürler mümkündür.

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

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

İş parçası tekrarlama hassasiyeti: +/-0,03

Sıkma pensi değiştirildikten sonra tekrarlama hassasiyeti +/- 0,02

Sıkma pensi gerdirme stroku radyal olarak gerdirme 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.

Gerdirme güçleri 0,5 MPa ile ilgilidir.

Aksesuar:

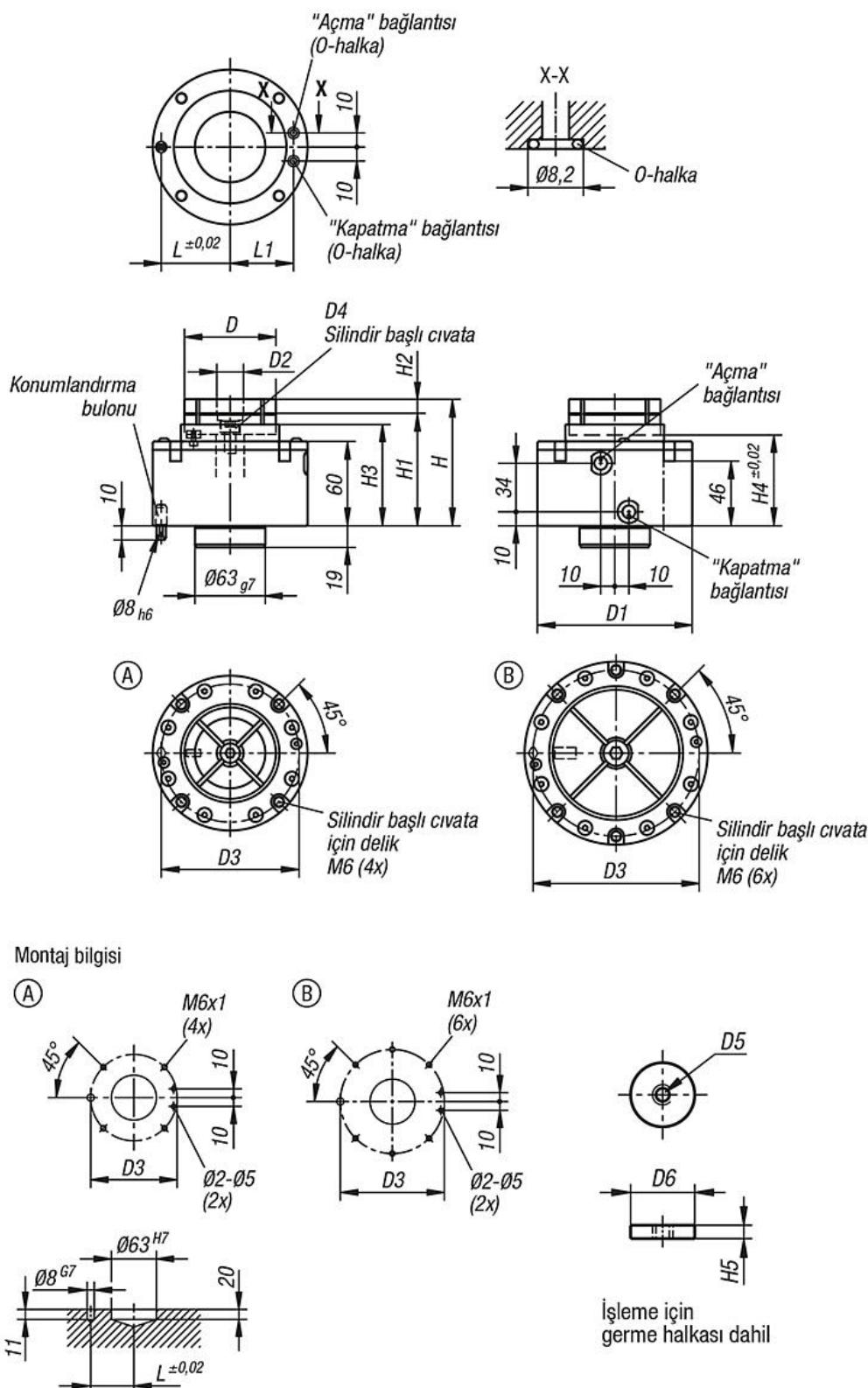
Kontürü işlemek için gerdirme halkası.

O-halka.

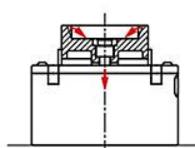
Konumlandırma civatası.

Sıkma pensi için gergi civatası.

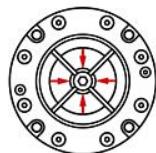
Çizimler



Çizimler

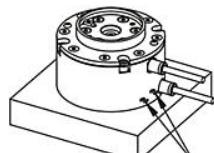


Bağlama elemanı havaya devreye alındığında gerdürme silindiri aşağı çekilir. Bu şekilde 4 gerdürme segmenti içe doğru hareket eder ve iş parçasını gerdürür.



Yan bağlantıların kullanımı:

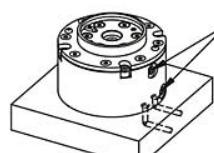
- Altaki bağlantılar birlikte testim edilen O-halkalarla kapatılmalıdır.
- Bu bölgeden hava çıkışmasını kontrol edin.



Altaki bağlantıların sızdırmazlığını kontrol edin.

Alt bağlantıların kullanımı:

- Birlikte testim edilen O-halkaları altaki bağlantılara monte edin.
- Yandaki hava bağlantıları kapalı olmalıdır.



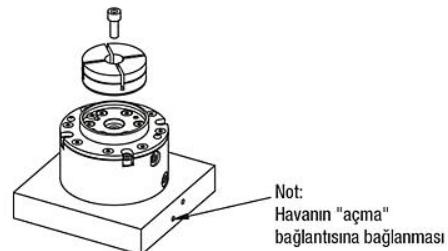
Hava bağlantılarını kapatın ve bunların sızdırmazlığını kontrol edin.

Farklı iş parçası formları sıkma penslerine işlenebilir.



Sıkma pensi montajı:

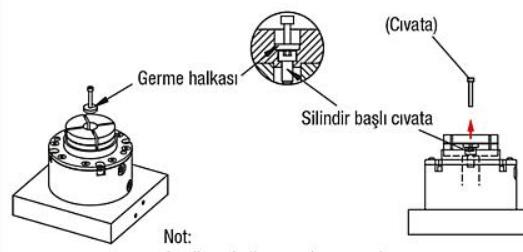
Sıkma pensi montajında, "açma" bağlantısına hava bağlı olmasına ve gerdürme silindirinin yukarı çıkmış olmasına dikkat edin. Sonra sabitleme civatasını sıklayın.



Not:
Havanın "açma"
bağlantısına bağlanması

Sıkma pensini işleme:

Gerdürme halkasını sıkma pensine yerleştirin.
(Bir civata yerleştirme yardım olarak kullanılabilir)



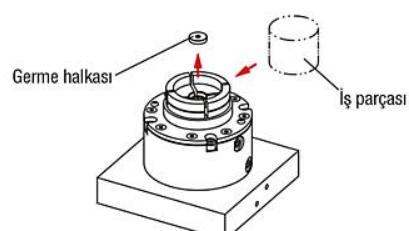
Not:
Gerdürme halkasını sıkma pensi
sabitleme civatası üzerinde konumlandırın.



Sıkma pensini işleme iş parçası formuna göre işleyin.

İş parçasının gerdirilmesi:

Sıkma pensini işledikten sonra gerdürme halkasını çıkartın. İş parçاسını yerleştirin ve havayı gerdürme için bağlantıya verin.



Ürünlere genel bakış

Sipariş numarası	Form	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Çalışma basıncı MPa	Bağlama kuvveti N
03178-10-1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000
03178-10-1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000

Ürünler genel bakış