

产品说明

材料：
渗碳钢。

规格：
工作面经渗碳硬化和打磨处理。

提示：

UNILOCK 夹持模块可以安装在机床工作台上，安装在带或不带凸起的工装（平板，立方体，塔形结构）的所有位置上。可以单独或共同进行夹持模块的气动控制。

这样，可以单独制造一个零点夹持系统。

通过模块化的结构，夹持模块的数量和距离可完美地与夹紧任务相匹配。准备时间大大减少，从而延长了机床的运行时间。

内置的弹簧组实现了高夹持力（在无压力状态下张紧）。

通过气动压力松开。

即使压缩空气供应出现压力下降或波动的情况，也丝毫不影响牵引力。

所有夹持模块都标配涡轮增压功能。"Turbo" 空气接头处的短空气脉冲再次显著增加了弹簧实现的正常牵引力。因此，夹持模块也可以很好地用于重型加工。

建议使用涡轮增压功能以获得最大的牵引力。

UNILOCK 夹紧销与固定螺钉 M10、M12、M16 组合使用可以实现以下保持力：

- 保持力 (M10) 35,000N
- 保持力 (M12) 50,000N
- 保持力 (M16) 75,000N

带圆柱螺钉的保持力 DIN EN ISO 4762 -12.9。

夹紧螺栓只能与夹紧模块中安装的更换单元一起夹紧。

所有夹持模块的夹紧销尺寸一致，并与 5 轴模块夹紧系统 80 兼容，保证了应用组合的多样性。

技术参数：

- 涡轮增压时的牵引力为 25 kN。
- 系统压力：6 bar，润油空气。
- 重复精度 ≤ 0.005 mm。
- 温度范围 5° 至 60° C。
- 可选清洁空气接头。
- 第三个空气接头用于检查夹紧滑块，可以打开或关闭。

优点：

- 通过各种请求选项实现自动化。
- 涡轮增压功能是标准配置。
- 重复精度 ≤ 0.005 mm。
- 通过法兰盘进行定位。
- 高牵引力。
- 优化了准备时间。

根据要求：

带有旋转止动器的安装夹钳。

商品描述/产品说明

供货范围：

- 1x 夹持模块。
- 3x O 型环 $\varnothing 9 \times 1.5$ 用于介质供应。
- 6x 固定螺栓。
- 6x 固定螺栓的盖板。

附件：

- 42208 夹紧销
- 夹紧模块 42796 的保护销
- 夹紧模块 42796 的盖板

说明：

推荐的软管内径：

- 四个以下夹持模块时，软管内径 6 mm。
- 五个以上夹持模块时，软管内径 8 mm。

工作原理：

夹持模块可以通过接头连接到底板，也可以直接通过夹持模块的螺纹接头进行连接。

为了保证夹紧滑块的功能，必须通过 "Turbo" 空气接口对上活塞腔进行排气。

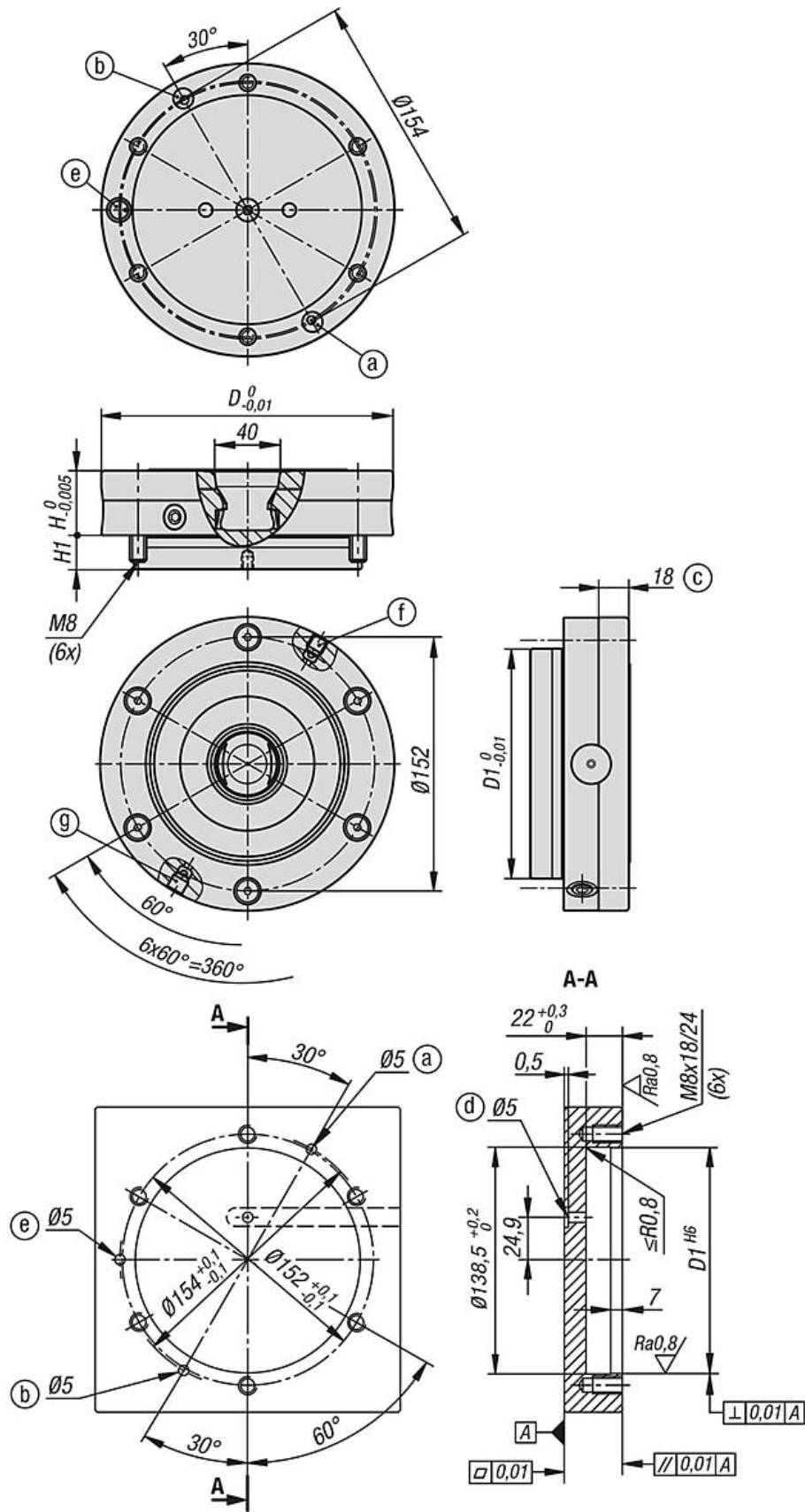
可以通过以下四种方式中的一种完成：

- 1) 连接并使用底板上“打开”接头旁的涡轮增压功能。这样，需要时还能通过短空气脉冲再次张紧夹紧模块。（推荐）
- 2) 在与涡轮增压接头相连的底板上开孔，让空气排出。防止灰尘进入孔内时，不能使用有锁定功能的接头，应插入排气螺栓。
- 3) 第三种方法，通过一个孔为活塞腔排气，该孔位于底板下方，通过横向槽进行连接。
该孔必须匹配涡轮增压机的接头，确保能够排气。
- 4) 横向控制夹紧模块时，也必须在此处插入一个排气螺栓。

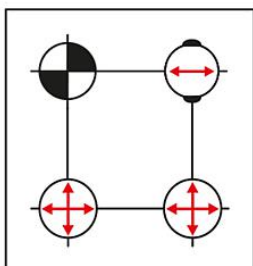
图纸提示：

- 1) O 型圈 ($\varnothing 8 \times 2$)
- 2) O 型圈 ($\varnothing 138$)

图纸



图纸



- 定心销 = A 型 在 X 轴和 Y 轴方向固定 (基准点)

- 修正销 = B 型 固定其它的自由度 (菱形销)

- 夹紧销 = C 型 尺寸略小 (无定心功能 , 只具备夹紧功能)

商品概述

订货号	类型	形状类型	D	D1	H	H1	工作压力 bar	牵引力 带涡轮增压器 kN
42780-15-176390	A	无扭转止动器	176	138	39	20,8	6	40