



产品说明

产品描述：

模块提升可通过两个零点转换接口安装在 UNILOCK 夹紧模块上。两个夹紧模块之间的中心距为 200 mm。模块提升确保夹具或工件可以快速、准确地更换到机房内。由于采用了凸起或倾斜的转换接口，夹具系统为工件加工提供了最佳通道。此外，使用模块提升确保了机房的中心对齐。

通过夹紧位置的定向定位，可实现多面加工。

材料：

主体材质为工具钢。
渗碳钢夹紧模块。

规格：

夹紧模块工作面经渗碳硬化和打磨处理。

提示：

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，与 5 轴模块夹紧系统 80 兼容，保证了广泛的应用选择。

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。
- 可选清洁空气接头。

温度范围：

+5 °C 至 +60 °C。

优点：

- 标配涡轮增压功能。
- 重复精度 ≤ 0.005 mm。
- 通过法兰盘定位。
- 高牵引力。
- 减少准备时间。

商品描述/产品说明

附件：

42208 夹紧销

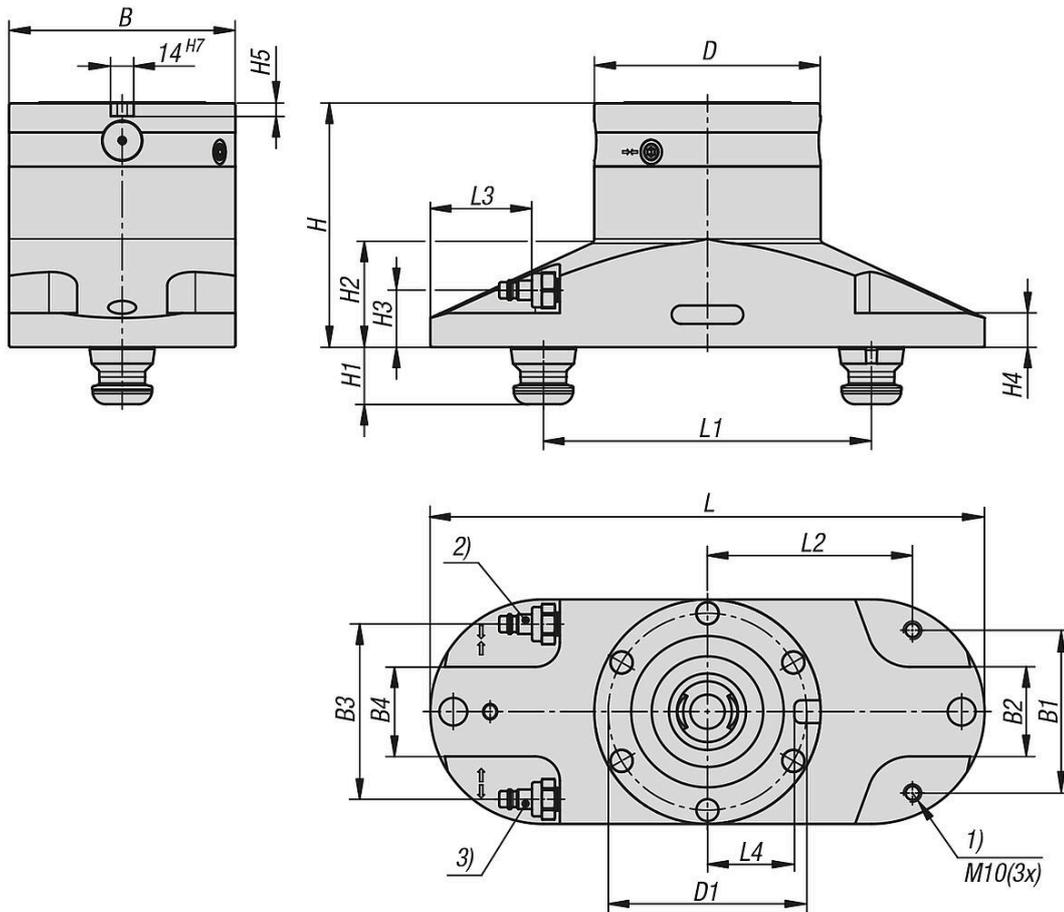
夹紧模块 42796 的保护销

夹紧模块 42796 的盖板

图纸提示：

- 1) 符合支架安装螺纹，用于平衡旋转时的重量分布
- 2) 空气接口 G1/8，涡轮功能
- 3) 空气接口 G1/8，开放式

图纸



商品概述

订货号	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	L2	L3	L4	P=工作压力 bar	牵引力 带涡轮增压器 kN
42780-50-1381501	138	100	55	107,6	55	138	121	150	35	63,5	35	21	8	338	200	125	62	53	6	25