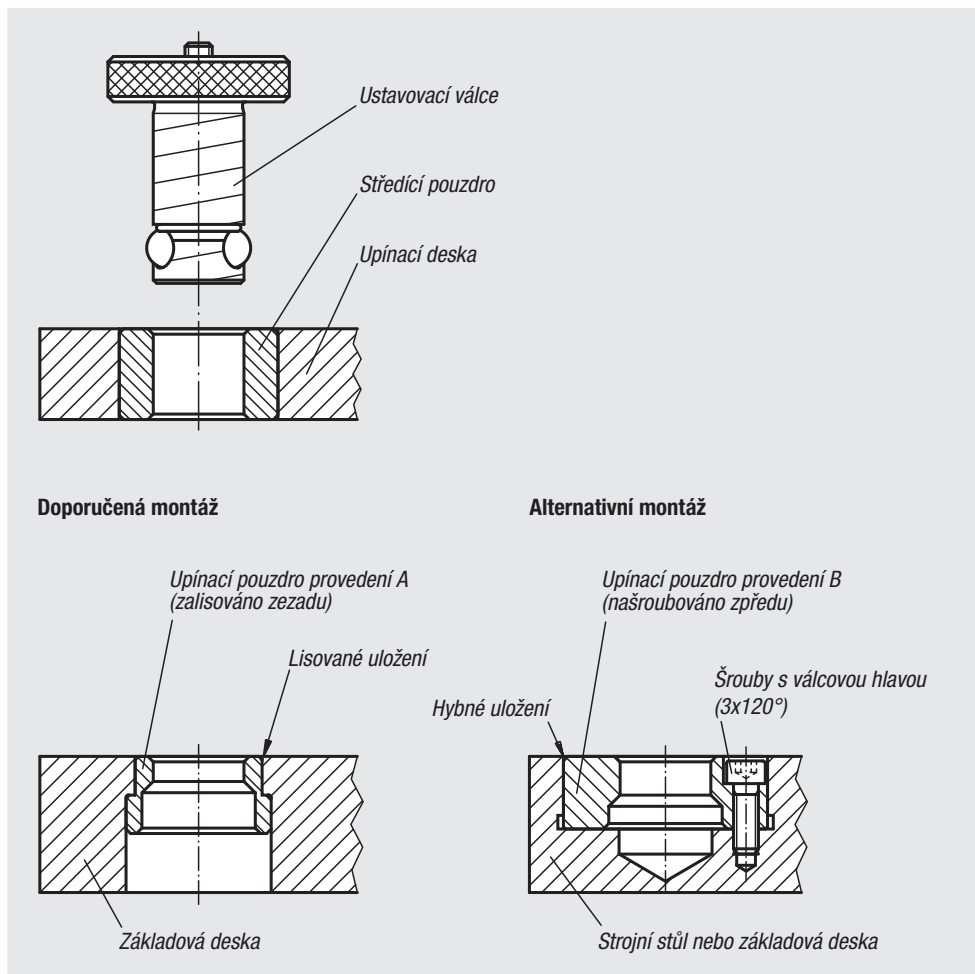
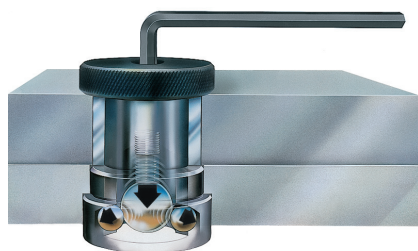
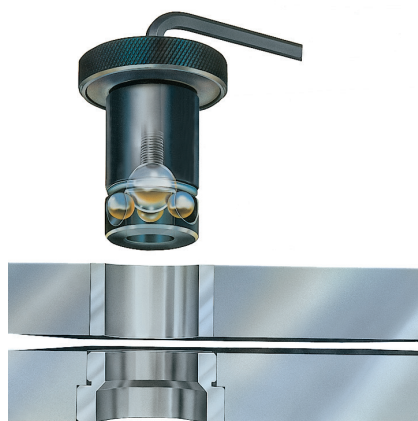


Polohovací a upínací systém



Všeobecné Informace

1. Polohovací a upínací systém Ball lock umožňuje během několika sekund přesně nastavit polohu a upevnit upínací a základní desky. Systém se skládá z ustavovacího válce, středícího pouzdra a uchycovacího pouzdra.
2. Aplikace polohovacího a upínacího systému Ball lock se uskutečňuje ve třech jednoduchých krocích:
Montáž dvou uchycovacích pouzder do strojního stolu nebo základní desky a dvou středících pouzder do upínací desky.
Zavedení ustavovacího válce středícími pouzdry do uchycovacích pouzder pro dosažení přesné polohy.
Cca dvojnásobné otočení rektifikační šrouby v každém ustavovacím válci pro dosažení pevného upnutí s tvarovým stykem.
K dispozici je osmnáct různých ustavovacích válců, dva typy středících pouzder a dva tvary uchycovacích pouzder.

3. V každé upínací desce by mělo být v co největší vzdálenosti od sebe namontováno jedno středící pouzdro jakosti I (vlevo dole) a jedno středící pouzdro jakosti II (vpravo nahoře).

Více než dva polohovací body nejsou výhodou. Je-li pro dosažení dodatečné přídržné síly (ta je závislá na způsobu použití) zapotřebí více než dvou ustavovacích válců, je nutné otvory v upínací desce vyvrtat o 0,4 mm až 0,8 mm větší, než je zvolený průměr ustavovacího válce.

4. Dodrží-li se osová vzdálenost mezi oběma polohovacími otvory ve strojním stole a v upínací desce v toleranci $\pm 0,005$ mm a použijí-li se dvě středící pouzdra jakosti I, lze dosáhnout přesnosti reprodukce $\pm 0,013$ mm.

Pro o něco nižší přesnost reprodukce $\pm 0,04$ mm se použije středící pouzdra jakosti I a středící pouzdra jakosti II při toleranci osové vzdálenosti $\pm 0,03$ mm.

5. Rozdíl mezi středícím pouzdrům jakosti I a středícím pouzdrům jakosti II spočívá v tom, že středící pouzdro jakosti II má větší vnitřní průměr, aby vyhovělo větší toleranci osové vzdálenosti na strojním stole nebo základní desce.