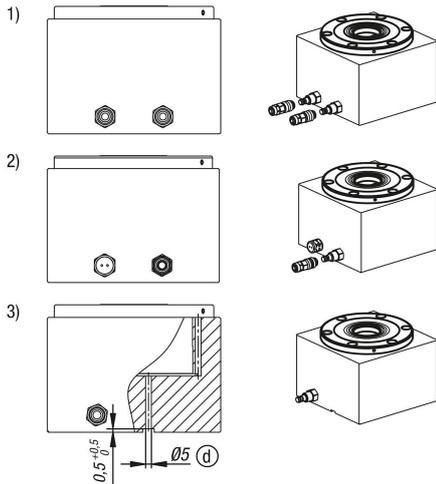


商品描述/产品说明



产品说明

材料：
渗碳钢。

规格：
工作面经硬化和打磨处理。

提示：

UNILOCK 夹持模块 EFM 138 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。UNILOCK 夹持模块 EFM 138 特别适合通过深深嵌入夹持模块来安装在夹持塔中。

安装表面上方的最大悬垂为 11 mm，干扰轮廓最小。这样，可以在工件上进行最佳的水平加工。

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 夹持销与固定螺钉 M10、M12、M16 配合使用时可能产生以下保持力：

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

圆柱头螺钉 DIN EN ISO 4762 -12.9 的保持力。

夹持销只能在夹持模块中与已安装的可互换单元一起夹紧。

所有夹持模块的夹持销尺寸一致，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：

- 带涡轮增压机时的牵引力 20 kN。
- 系统压力：6 bar，润油空气。
- 重复精度 ≤ 0.005 mm。
- 温度范围 5° 到 60° C。
- 选配清洁空气接头。

优点：

- 非常适合安装在夹持塔中，极低的安装高度只有 11 mm。
- 涡轮增压功能是标准配置。
- 重复精度 ≤ 0.005 mm。
- 通过法兰盘定位。
- 高牵引力。

商品描述/产品说明

- 减少准备时间。

供货范围：

- 1 件夹紧模块包括。
- 6 固定螺栓。
- 6 个螺丝帽。
- 2 个空气接口 O 型圈 Ø9x1,5。

附件：

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

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：

夹持模块可以通过连接底板进行控制。

为保证止滑装置的功能完好，必须通过空气接口“Turbo”对上活塞室进行通风。

可以通过以下三种方式中的一种完成：

- 1) 连接并使用底板或张紧塔上“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持模块。（推荐）
- 2) 在与涡轮增压接头相连的底板/张紧塔上开孔，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。

图纸提示：

- a) 底部无内胎连接（打开）
O 型环 Ø9x1.5
- b) 底部无内胎连接（涡轮）
O 型环 Ø9x1.5
- c) 中心边缘
- d) 通风

商品概述

订货号	D	D1	H	H1	P=工作压力 bar	牵引力 带涡轮增压器 kN
42780-20-138110	138	110	11	49	6	20