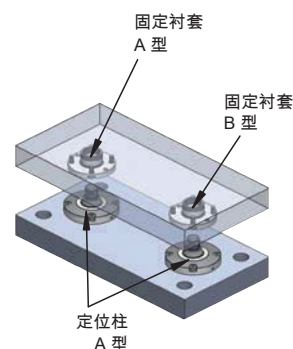


气动定位夹持系统

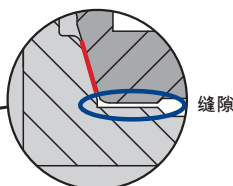
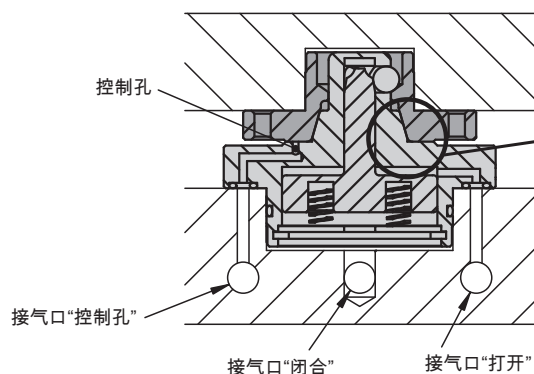
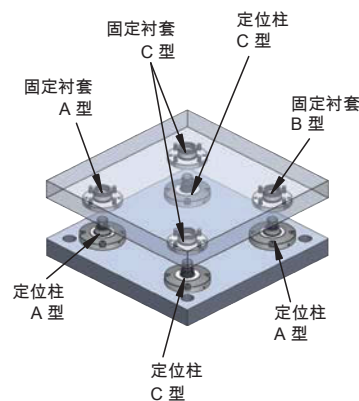
综合信息

1. 气动控制的定位和夹紧系统可以在数秒之间实现夹紧板和底板精确定位和紧固。系统包括一个定位柱和一个固定衬套。
2. 气动控制的定位柱。
3. 定位和夹紧系统包含三个简单步骤：
将两个（或 4 个）定位柱装入机台或底板中。
同样，根据提供的尺寸将固定衬套装入转接盘中。
将空气通入到开口循环中，可松开定位柱的机械构件。夹紧顶珠因此向内移动。
转接盘插入固定衬套，并按下闭合循环的空气阀。
此时开口循环中无空气存在。
转接盘由此被固定并夹紧。
打开机械构件需要连接至少 4.5 bar 的空气。
4. 系统必须在已夹紧状态下与接口“闭合”的空气连接。空气阀保持打开状态。
如果气压下降，则定位柱在张力弹簧的力量减小的作用下仍然张紧。
5. 可选择 2 种不同的系统尺寸。

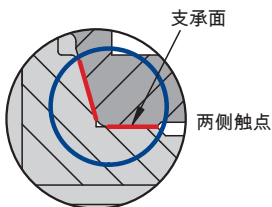
2x 夹紧工位的应用示例：



4x 夹紧工位的应用示例：



未夹紧的状态：
A 型定位柱（锥体）与 A 型固定衬套之间的触点。
支撑面的缝隙。

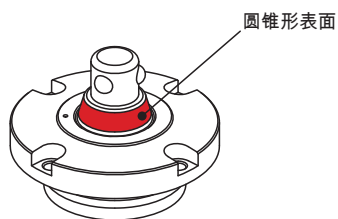


已夹紧的状态：
锥形面和支撑面有接触。

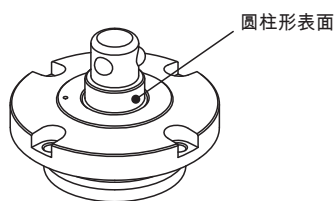
- 如果气压突然下降，则楔形机械构件和定位柱的弹簧可避免夹持力快速下降。
- 无空气连接时定位柱的夹持力（仅弹簧的夹持力）：
 - D1 = 70 : ... 1.2 kN
 - D1 = 85 : ... 1.8 kN
- 支撑控制的空气连接用于检查固定衬套是否正确放置在定位柱上。
- 重复精度为 3 μm 。

气动定位夹持系统

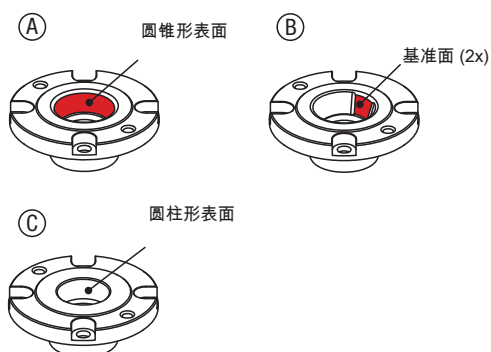
功能:



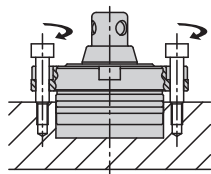
通过 A 型圆锥形定位柱定位



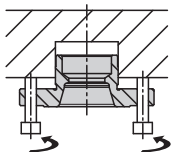
通过 C 型圆柱形定位柱夹紧



拆卸定位柱：



拆卸固定衬套：



固定衬套的分配：

请按下图所示安装 A 型固定衬套（定心）和 B 型固定衬套（补偿）。
 请注意 B 型固定衬套（补偿）的安装角度，因为它与 2x 工位和 4x 工位有明显差异。

