

Návod k obsluze pneumatických sklíčidel PVS 160

Technické parametry:

Velikost sklíčidla Upínací deska standardní Upínací deska speciální nebo příruba	ø 160 mm / ø 110 mm ø 180 mm / ø 130 mm spec. nabídka dle požadavku
Provedení	3 čelistové 2 čelistové
Ovládací médium	stlačený vzduch 2 – 7 bar pro upnutí a odepnutí. Bez stálého přívodu stlačeného vzduchu (upíná impuls tlakového vzduchu)
Upínací síla	3 čelistové 0,6 – 10,5 kN 2 čelistové 0,6 – 6,0 kN záleží na velikosti stlačeného vzduchu, stálost upínací síly zajišťuje po upnutí pákový mechanismus ve sklíčidle
Upínací krok	2,0 mm (jako kleštinové upínače)
Pro točivé stroje	max. 2 000 ot./ min.
Přesnost upnutí	0,008 – 0,02 mm (dle velikosti upínacího průměru a výšce čelistí)
Váha sklíčidla	3 čelistové 9,6 kg 2 čelistové 5,5 kg
Upínací čelisti	měkké z AL slitin 30 x 30 x 70 mm / 30 x 30 x 50 mm nebo kruhové segmenty ø 160 mm (3 x 120°)
Regulace vzduchu	regulační ventil od 1 – 7 bar s přimazáváním
Klimatické podmínky	+ 5 °C ÷ +45 °C

Výrobce :

Firma : KORAN spol. s r.o. , Rankov 15, 374 01 Trhové Sviny, tel. 386 321 829, fax: 386 322 702
e.mail: info@koran-rankov.cz

Identifikační údaje na výrobku:

a) použití pro točivé obráběcí stroje

- uvádí se průměr sklíčidla \varnothing 160 mm
- vzduchové ventily mohou být i zapuštěné
- max. 2000 ot./min.
- průměr základové desky \varnothing 180 mm nebo speciální příruba
- ovládací stlačený vzduch 1 – 7 bar

b) použití pro netočivé obráběcí stroje:

- uvádí se průměr sklíčidla \varnothing 160 mm
- vzduchové ventily vyčnívají
- průměr základové desky \varnothing 180 mm nebo speciální příruba
- vhodné pro ovládání roboty

Montáž sklíčidla na obráběcí stroje:

a) točivé stroje (soustruhy, CNC soustruhy, brusky):

Soustruhy klasické

Sklíčidlo PVS 160 se upíná do sklíčidla \varnothing 200, 250 mm za vnější průměr základové desky \varnothing 180 mm. Po upnutí sklíčidla se klasickým způsobem protáčí čelisti sklíčidla podle požadovaného průměru obráběného dílce v upnutém stavu (fixace čelistí uprostřed čepem za vnější průměr odpovídajícím kroužkem). Průměr čepu nebo kroužku volíme tak, aby k upnutí došlo cca v $1/3 - 1/2$ upínacího kroku sklíčidla (aby bylo možno při jednom nastavení čelistí několikrát upravit upínací plochu).

CNC soustruhy

Stejně upínání jako u klasických soustruhů nebo se může základová deska objednat podle typu konce vřetena.

Brusky hrotové

Sklíčidla se upínají na magnetické desky nebo dle spec. příruba. Čelisti se probrousí na brusce stejně jako na soustruhu.

Tyto montáže jsou velmi jednoduché a může ji provést zkušená obsluha výše uvedených strojů.

b) netočivé stroje (vrtačky, frézky, vyvrtávací stroje, CNC vrtací a frézovací centra nebo speciální jednoúčelové stroje):

Upnutí je velmi jednoduché pomocí běžných upínek. Tuto montáž zvládne obsluha výše uvedených strojů. Obrobení čelistí se provede na soustruhu nebo přímo na obráběcím centru. Upínací čelisti a segmenty se dají upravit pro upínání jak pro symetrické, tak nesymetrické dílce.

Pro všechny druhy strojů je společné:

Velikost upínací síly je závislá podle velikosti stlačeného vzduchu. Pro každý případ můžeme přeměřit upínací sílu u zákazníka.

Vhodnou volbou velikosti stlačeného vzduchu redukčním ventilem se tak dá zvolit optimální upínací síla, aby byl dílec dostatečně upnut a aby nedocházelo k jeho nadměrné deformaci.

Upozornění

U netočivých strojů je bezpodmínečně nutné dobře sklíčidlo na stroji vycentrovat a následně pak obrobit upínací průměr nebo obecnou upínací plochu dílce.

Zde se doporučuje upravit kroužek nebo čep pro fixaci čelistí tak, aby bylo možné úchytkovými hodinkami upnutými ve vřetenu stroje dobře sklíčidlo vycentrovat.

U točivých strojů se při upnutí za vnější průměr obrobku projevuje vliv odstředivé síly a při 2000 ot. / min se upínací síla snižuje o 23 %. Záleží na materiálu upínacích čelistí. Proto se pro točivé stroje standardně montují čelisti z AL slitin.

Náhradní díly zajišťuje pouze výrobce.

Skličidlo je vhodné i do prašných prostředí, všechny pohyblivé dílce jsou vyrobeny velmi přesně v toleranci H6/h6. Tím se z vnějšku do sklíčidla nedostane mnoho nečistot.

Stlačený vzduch musí být centrálně nebo lokálně přimazávaný standardním olejem, kompresor musí být opatřen zařízením ke zbavování vody (vymrazováním atd.).

Záruční doba je 12 měsíců.

Upozornění :

V případě zjištění jakýchkoliv vad v upínací funkci sklíčidla, kontaktujte ihned výrobce. Tyto poruchy se obvykle řeší výměnným způsobem. Vlastní rozebírání a neodborné opravy sklíčidla bez souhlasu výrobce se nedoporučují. Neodborným zásahem ztrácí kupující právo na záruku. Vzpěrný mechanismus použitý ve sklíčidle má řadu specifikací a přesný montážní postup je nutností.

Jiné, než určené způsoby použití jsou zakázány.

Pro údržbu sklíčidla se povoluje demontovat spodní upínací desku a vyfoukat stlačeným vzduchem případné nečistoty. Pro tento krok doporučujeme koupit u výrobce dva těsnící „O“ kroužky pro prevenci případného poškození.

V případě, že jsou ke sklíčidlu pevně uchyceny přívodní hadičky vzduchu, je dobré 1 x měsíčně, hadičky odpojit a provést několikanásobné upnutí a odepnutí pomocí vzduchové pistole, aby se tak vyfoukla vysrážená tekutina uvnitř sklíčidla.

Likvidace:

Po ztrátě životnosti se sklíčidlo likviduje dle platné legislativy v době likvidace.

Za výrobce

Ing. Petr Růžička

Tel. 00 420 386 321 829

mail: info@koran-rankov.cz