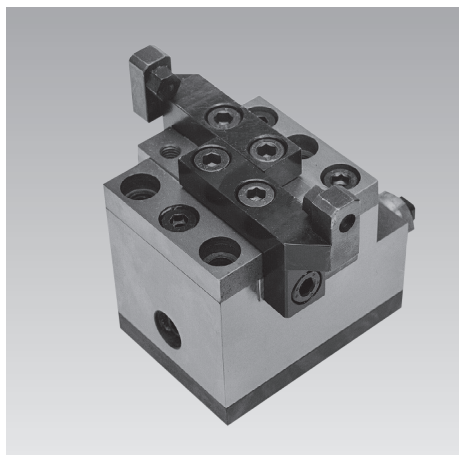




Elemento de sujeción autocentrante por corredera paralela doble efecto, presión máx. de servicio 500 bar



Aplicación

Este elemento se utiliza en útiles de sujeción para el autocentrado de piezas a mecanizar con contornos y nervios cercanos y complicados en función de los cuales se dan las tolerancias para la mecanización.

Descripción

Gracias a una disposición ingeniosa de los centros de giro referente a los pistones hidráulicos, la fuerza de retención de una mandíbula de sujeción es tres veces más alta que la fuerza de sujeción. Cuando sólo se acciona una mandíbula de sujeción contra la pieza a mecanizar, la fuerza de sujeción es doble. Así es en tanto en que la pieza a mecanizar se desplace en dirección del centro.

Ventaja

- Sus dimensiones exteriores compactas, permiten la aplicación de este elemento en cada útil de sujeción sin problemas.

Mandíbulas de sujeción

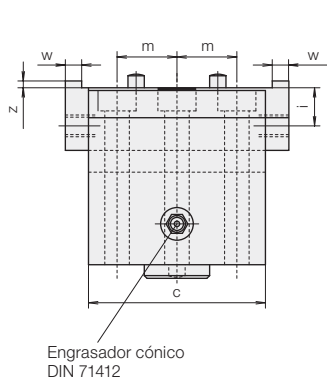
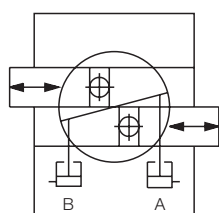
Las mandíbulas de sujeción, que el cliente tiene que fabricar especialmente según la aplicación correspondiente, están posicionadas exactamente mediante un pasador de centraje y una chaveta de ajuste lateral a la corredera de sujeción y pueden fijarse mediante 3 tornillos desde arriba y un tornillo lateral.

La figura arriba muestra un elemento de sujeción autocentrante por corredera paralela con mandíbulas y tornillos de presión.

La sujeción se efectúa desde el interior al exterior (sujeción interior).

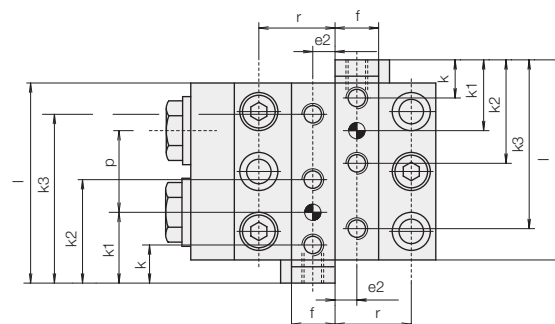
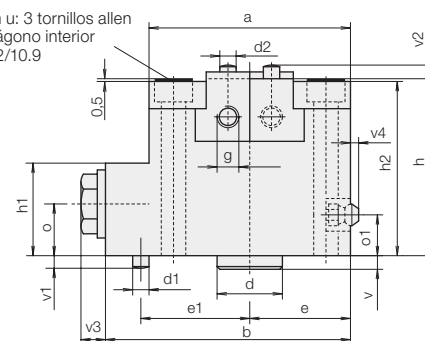
Dibujo de principio

Elemento de sujeción autocentrante por corredera paralela de doble efecto



Engrasador cónico
DIN 71412

Fijación u: 3 tornillos allen
con exágono interior
DIN 912/10.9



Posición de las correderas de sujeción para la sujeción interior y exterior ver página 2

Precisión de repetición del centraje $\pm 0,02$ mm

Fuerza de sujeción/mandíbula F_{Sp} a y	[kN]	2,8	5,0	8,8
Carrera/mandíbula	[mm]	6	7	8
\varnothing pistón	[mm]	12	16	20
a	[mm]	62	74	90
b	[mm]	82	90	105
c	[mm]	55	65	75
d h6	[mm]	22	24	26
d1 m6	[mm]	6	8	8
d2 m6	[mm]	6	6	8
e	[mm]	31	37	45
e1 $\pm 0,02$	[mm]	40	40	50
e2 $\pm 0,1$	[mm]	7	9	11
f	[mm]	13	16	20
g	[mm]	M6x10	M8x11	M10x13
h	[mm]	56	65	76
h1	[mm]	31	34	42
h2	[mm]	55	64	75
i	[mm]	12	14	17
k	[mm]	12	14	17
k1 $\pm 0,02$	[mm]	22	26	31
k2	[mm]	32	38	45
k3	[mm]	52	62	73
l	[mm]	62,5	73,5	85
m	[mm]	20	22	27
o	[mm]	16	19	21
o1	[mm]	13	15	15
r	[mm]	23	28	34
u 3x	[mm]	M6 x 60	M 8x70	M10x80
v	[mm]	4	5	5
v1	[mm]	5	6	6
v2	[mm]	5	5	6
v3	[mm]	9	9	7
v4	[mm]	3	0	0
w j7	[mm]	5	6	8
z	[mm]	2,2	2,5	3
Peso	[kg]	1,7	2,7	4,4
Gasto de aceite por mm carrera de la corredera de sujeción	[cm ³]	0,16	0,28	0,47

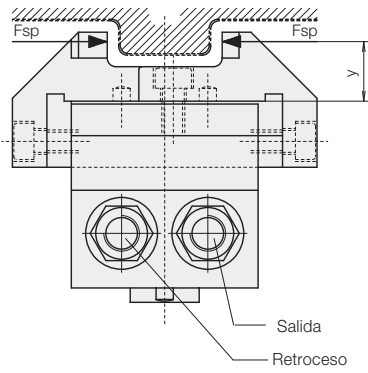
Referencia

4316120

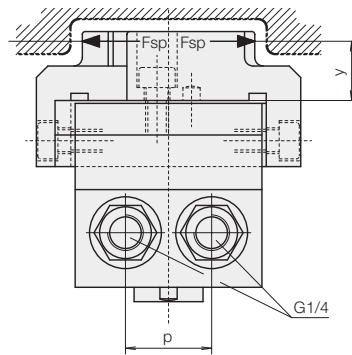
4316160

4316200

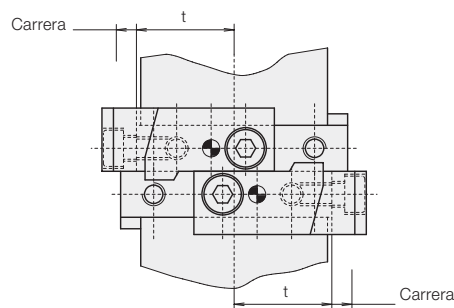
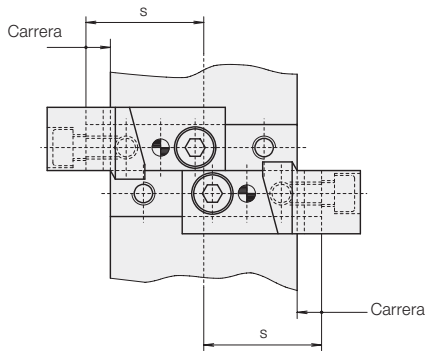
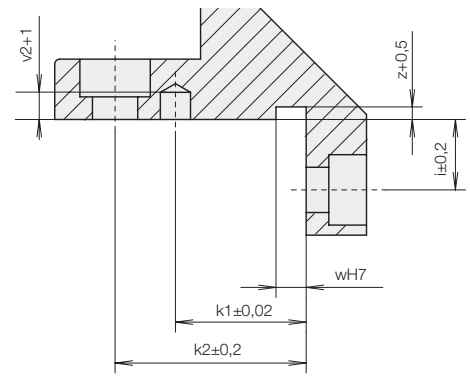
Sujeción exterior



Sujeción interior



Ejemplo de una mandíbula de sujeción (Fabricación del cliente)

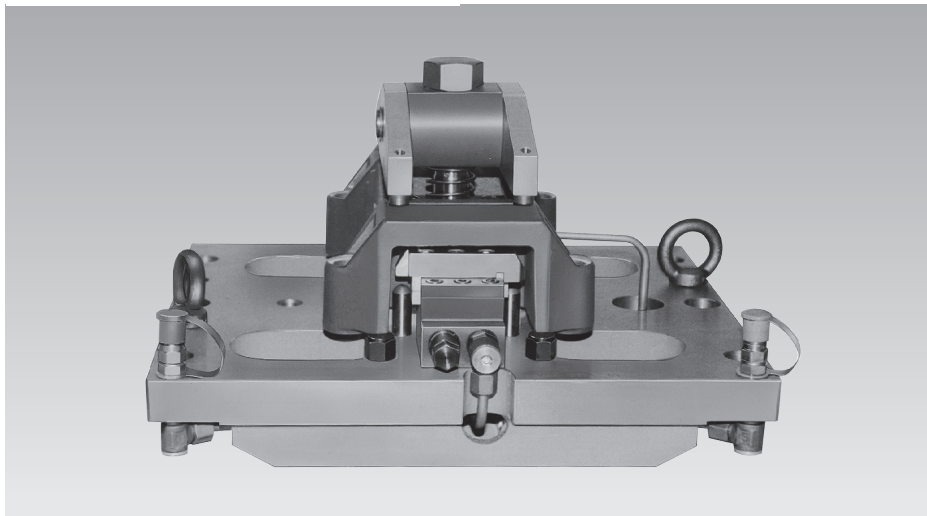


p	[mm]	26	30	37
s	[mm]	35	41	47,5
t	[mm]	29	34	39,5
y distancia de la fuerza aplicada	[mm]	20	24	28

Instrucción

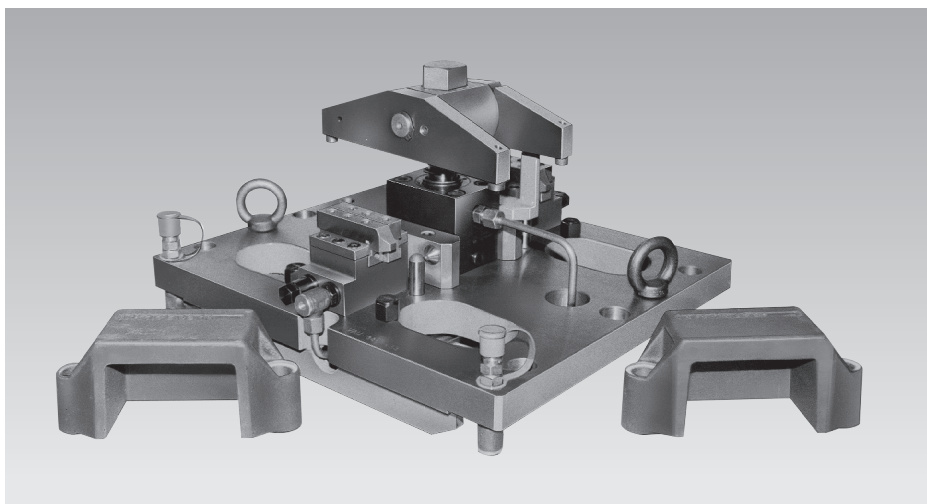
Para 2 · y la fuerza de sujeción se reduce el 6%.

Ejemplo de aplicación



La figura de lado muestra un útil de accionamiento hidráulico para el posicionado y la sujeción autocentrante de dos cuerpos fundidos en los cuales las superficies interiores están por razones del funcionamiento exactamente concéntricas referente a los orificios a mecanizar.

Utilizando elementos de centraje, se puede evitar la mecanización de las superficies interiores.



El útil de sujeción de construcción con placas se utiliza en un centro de mecanizado vertical con dispositivo de volteo de pieza y soporte de apoyo.