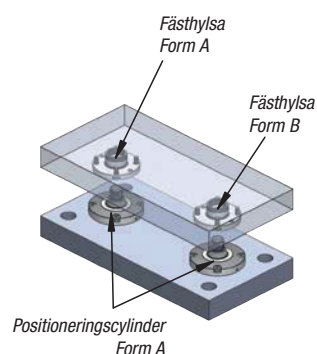


# Pneumatiskt positionerings- och spännsystem

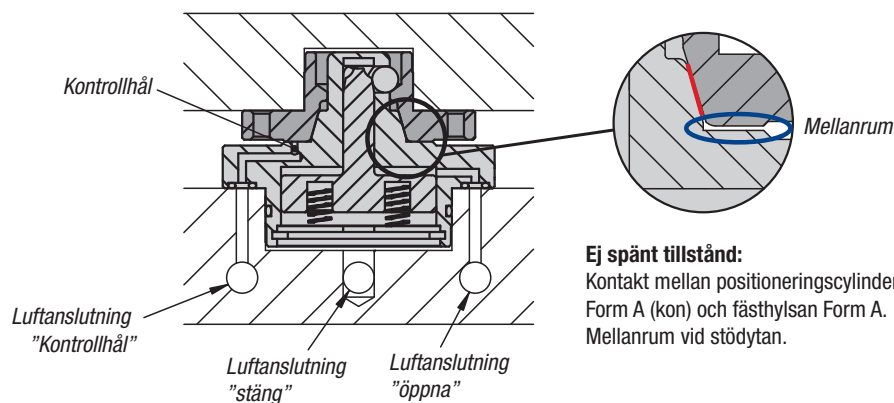
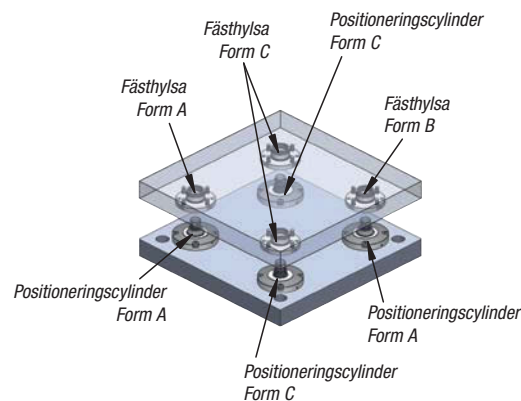
## Allmän information

1. Med det pneumatiska positionerings- och spännsystemet kan fastspännings- eller bottenplattor positioneras och fästas på nolltid. Systemet består av en positioneringscylinder, en centreringshylsa och en fästhylsa.
2. Positioneringscylindern manövreras pneumatiskt.
3. Systemet används i tre steg:  
Montera 2 (eller 4) positioneringscylindrar i maskinbordet eller bottenplattan.  
Montera även i fästhylsorna och de utbytbara plattorna enligt de föreskrivna måtten.  
Släpp luften in i öppningskretsen för att lossa positioneringscylinderns mekanism. Då dras spännkulorna in.  
Sätt i de utbytbara plattorna och fästhylsorna och manövrera stängningskretsens ventil.  
Ingen luft får finnas kvar i öppningskretsen.  
Den utbytbara plattan är nu positionerad och fastspänd.  
För att öppna mekanismen krävs en luftanslutning på minst 4,5 bar.
4. I spänt tillstånd måste systemet fortfarande vara anslutet till luften i anslutningen "stäng". Luftventilen ska fortfarande vara öppen. Om lufttrycket sjunker fortsätter positioneringscylindern att späna med reducerad kraft i spännfjädrarna.
5. Det finns 2 olika systemstorlekar att välja mellan.

### Användningsexempel för dubbel spännstation:

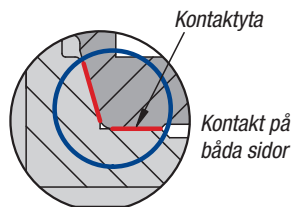


### Användningsexempel för 4-dubbel spännstation:



#### Ej spänt tillstånd:

Kontakt mellan positioneringscylindern Form A (kon) och fästhylsan Form A. Mellanrum vid stödytan.



#### Spänt tillstånd:

Kontaktytorna och stödytorna har kontakt.

- Om lufttrycket sjunker plötsligt, förhindrar kilmekanismen och positioneringscylinders fjädrar att spännkraften sjunker för snabbt.

Positioneringscylinderns spännkraft när ingen luft är ansluten (bara fjädrarnas spännkraft):

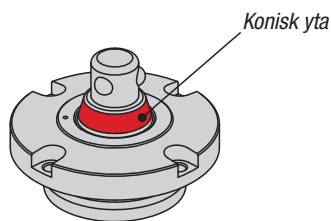
- D1 = 70: ... 1,2 kN
- D1 = 85: ... 1,8 kN

- Luftanslutningen för kontroll av systemet används för att kontrollera att fästhylsan ligger an ordentligt på positioneringscylindern.

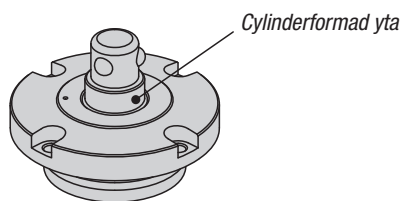
- Uppreppningsnoggrannhet vid 3 µm.

# Pneumatiskt positionerings- och spännsystem

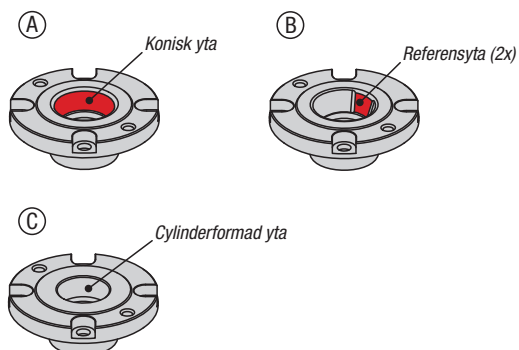
## Funktion:



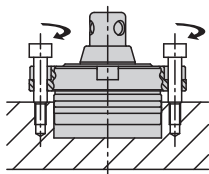
Positionering med konisk positioneringscylinder Form A



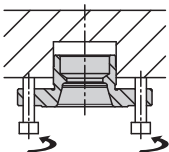
Spänning med cylindrisk positioneringscylinder Form C



## Demontera positioneringscylindern:



## Demontera fästhylsorna:



## Fästhylsornas placering:

Montera fästhylsan Form A (centrering) och fästhylsan Form B (utjämnning) som bilderna visar.

Observera monteringsvinkeln för fästhylsan Form B (utjämnning), eftersom den är olika för en dubbel och en 4-dubbel station.

