

Nowatorskie rozwiązanie mocowania do obróbki 5-stronnej.

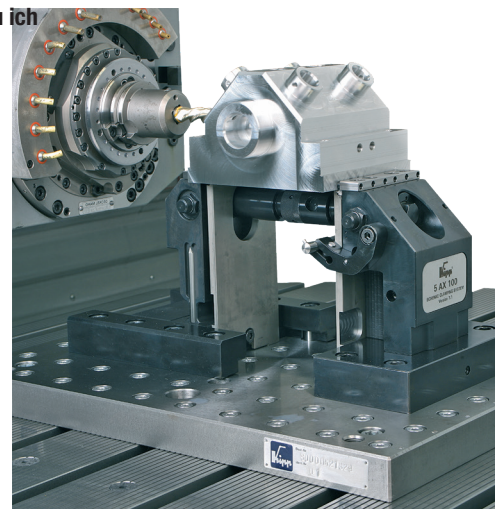
Imadła 5-osiowe stanowią dodatkowy element nowoczesnych centrów frezarskich, dzięki któremu ich konstrukcja przybiera niespotykaną dotychczas formę.

W wielu produktach stopień złożoności stale zwiększa się, zaś ich produkcja musi być realizowana w coraz krótszym czasie i z najwyższą precyzją. Celem spełnienia tych kryteriów detale coraz częściej obrabiane są kompleksowo. Z tego powodu producenci obrabiarek, opracowując nowoczesne technologie produkcji, biorą pod uwagę trend zmierzający do stosowania obróbki 5-osiowej. W toku całościowej obróbki wykonywanej przy użyciu 5-osiowych centrów, dokładność tych maszyn przekłada się całkowicie na wysoką jakość obrobionego przedmiotu.

Ze względu na większe możliwości kształtowania przedmiotów obrabianych przy użyciu technologii obróbki 5-osiowej warunkiem wstępnym efektywnego wykorzystania tych maszyn jest zaimplementowanie w nich optymalnego systemu mocowania.

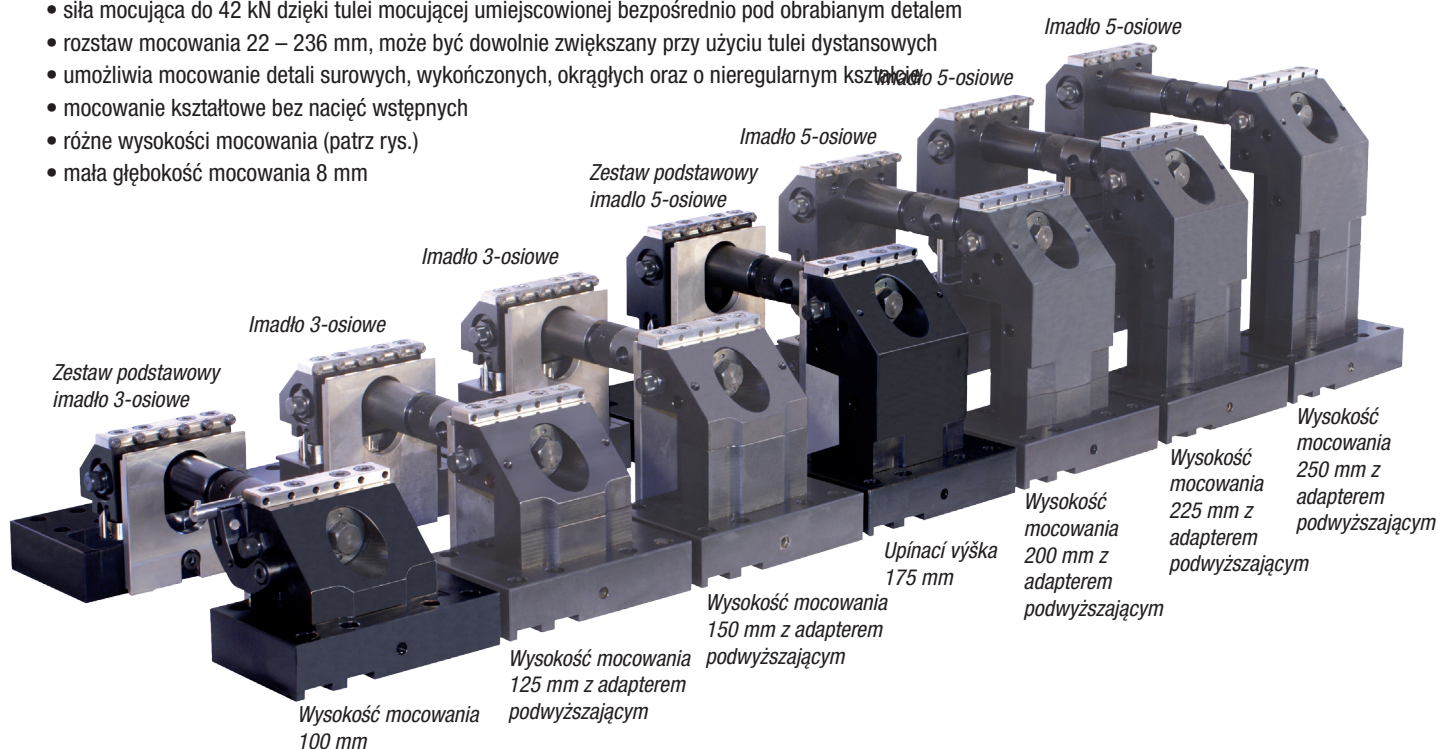
Zastosowanie optymalnego systemu mocowania zapewnia między innymi możliwość bardzo dokładnej obróbki detali realizowanej przez maszynę bez przeszkód i w sposób kompleksowy.

Imadła 5-osiowe zapewniają obróbkę eliminującą uszkodzenia krawędzi i generowanie drgań, podczas której stosowane są siły tnące i posuwowe siły skrawania o bardzo wysokich wartościach. Dopuszczają one stosowanie niezwykle krótkich narzędzi, które gwarantują uzyskanie wymaganych tolerancji oraz jakości powierzchni.



Imadła 5-osiowe umożliwiające obróbkę 5-stronną w jednym mocowaniu

- możliwość montażu na płytach z siatką otworów, płytach z rowkami teowymi oraz na własnych przyrządach
- siła mocująca do 42 kN dzięki tulei mocującej umiejscowionej bezpośrednio pod obrabianym detalem
- rozstaw mocowania 22 – 236 mm, może być dowolnie zwiększany przy użyciu tulei dystansowych
- umożliwia mocowanie detali surowych, wykończonych, okrągłych oraz o nieregularnym kształcie
- mocowanie kształtowe bez nacięć wstępnych
- różne wysokości mocowania (patrz rys.)
- mała głębokość mocowania 8 mm



Informacja techniczna – proces mocowania



Proces mocowania polega na wprowadzeniu hartowanego wymiennego pinu mocującego w przedmiot obrabiany. Czynność ta zapewnia mocowanie kształtowe przy jednoczesnym wyeliminowaniu wstępnego wyłaczania powierzchniowego. Spłaszczone piny mocujące stosowane są opcjonalnie do mocowania detali w przypadku których nie jest możliwe mocowanie kształtowe. Elastyczność procesów technologicznych zwiększają specjalne szczęki mocujące oraz okrągłe adaptery mocujące przeznaczone do mocowania detali o okrągłym kształcie, wchodzące w skład wyposażenia dodatkowego.

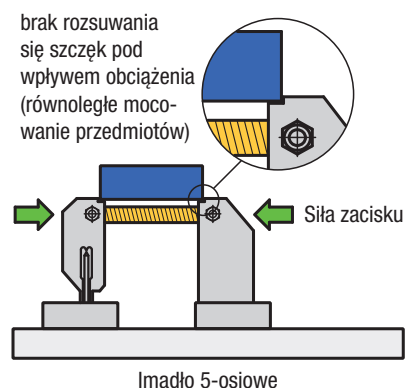
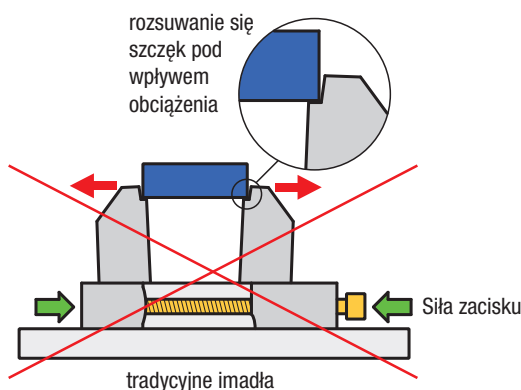


Kupując imadło 5-osiowe Kipp otrzymują Państwo uniwersalny element mocujący, w którym można mocować detale o gabarytach w zakresie 22 – 236 mm. Zastosowanie elementów przedłużających umożliwia swobodne zwiększanie rozstawu mocowania.

Ogromna siła zaciskowa o wartości do 42 kN nie jest wówczas tracona w wyniku zginania

Siła docisku jest generowana dokładnie w tym punkcie, w którym zostaje przyłożona. Dzieje się tak dzięki zastosowaniu tulei mocującej bezpośrednio pod obrabianym przedmiotem.

- szczęki zaciskowe nie rozwierają się pod obciążeniem
- brak naprężeń stołu maszynowego
- możliwość uzyskania sił skrawania o najwyższej wartości dzięki niezwykle wysokiej sztywności



Imadło 5-osiowe – konstrukcja systemu

Poz.	Nazwa	Sztuk
1	Szczęki stałe	1
2	Szczęki ruchome	1
3	Płyta podstawowa do szczęk stałych	1
4	Płyta podstawowa do szczęk ruchomych	1
5	Szczęki mocujące standardowe ze śrubą z łbem walcowym (5.1)	2
6	Pin mocujący	12
7	Tuleja mocująca (7) z obsadą (7.1)	1
8	Nakrętka	1
9	Tuleja dystansowa (9) z nakrętką (9.1)	1
10	Śruba mocująca	4
11	Listwa podporowa	2
12	Śruba z łbem walcowym DIN 6912 M8x12	2
13	Wskaźówka	1
14	Śruba z łbem walcowym DIN 913 M8x8	1
15	Śruba z łbem walcowym DIN 912 M12x20	2
16	Śruba z łbem walcowym DIN 912 M12x40	3
17	Kołek walcowy DIN 7979 8x20	2

