

기술 정보 영점 클램핑 시스템

이용

클램핑 처리 및 비 클램핑 처리 영역을 위해 특별히 모듈 구조를 가지고 있는 가변형 영점 클램핑 시스템을 개발했습니다. 이 시스템은 지그와 공작물을 모든 종류의 클램핑 공작 기계, 작업 센터, EDM 장치 및 측정 장치에 빠르고 정확하게 클램핑 및 레퍼런싱할 수 있게 합니다. 팔레트, 지그, 바이스 또는 공작물 그 어떤 것이라도 이 시스템을 이용하여 정의된 영점으로 0.005mm 이하의 반복 정확성으로 정의된 영점과 신속한 교환이 가능합니다.

장점

- 모듈형 시스템
- 컴팩트한 평면 디자인
- 신속한 공작물 또는 지그 교체
- 공압 시스템
- 형상 결합식 잠금
- 최대 75kN의 홀딩력과 최대 25kN의 인장력
- 터보 기능
- 쇼트테이퍼를 이용한 포지셔닝
- 모든 장착 위치에서 신뢰성있게 기능
- 밀봉 공기 기능

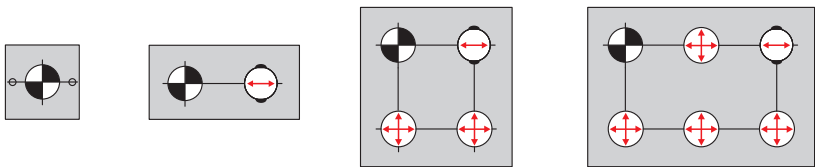
이점

- 당사의 모듈 클램핑 시스템과 조합 가능
- 기계실 활용 개선
- 기계의 생산 작동 시간 증가, 명확한 세팅 시간 감소
- 신뢰성 있는 시스템
- 매우 높은 절단력 생성 가능
- 매우 높은 조작 및 공정 안정성
- 증가된 인장력 기본 포함
- 매우 높은 반복 정확도
- 클램핑 실린더를 수직 및 수평 위치에 조립 가능
- 팔레트 교체 시 블로잉 아웃 기능을 활성화할 수 있음

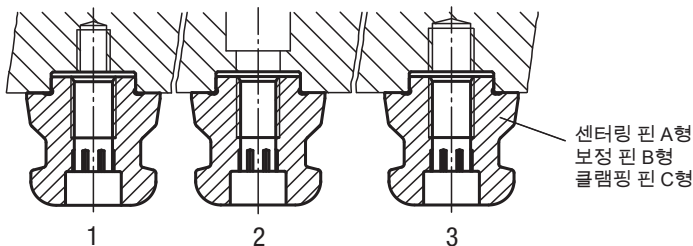
탭 배열

공작물, 지그 혹은 팔레트의 포지셔닝과 클램핑은 클램핑 탭을 통해 이루어집니다. 탭 종류에는 세 가지가 있습니다.

- | | |
|---------|---|
| ● 센터링 핀 | x-와 y-방향에 고정(기준점) |
| ⊖ 보정 탭 | 아직 고정되지 않은 축 고정(바 스타드) |
| ⊕ 클램핑 탭 | 언더 사이즈 탭(센터링 기능은 없고 클램핑 기능만 있음) |
| ● 원통형 핀 | 개별 클램핑 시 센터링 탭 + 2 원통형 핀을 통해 위치 선정이 이루어집니다. |

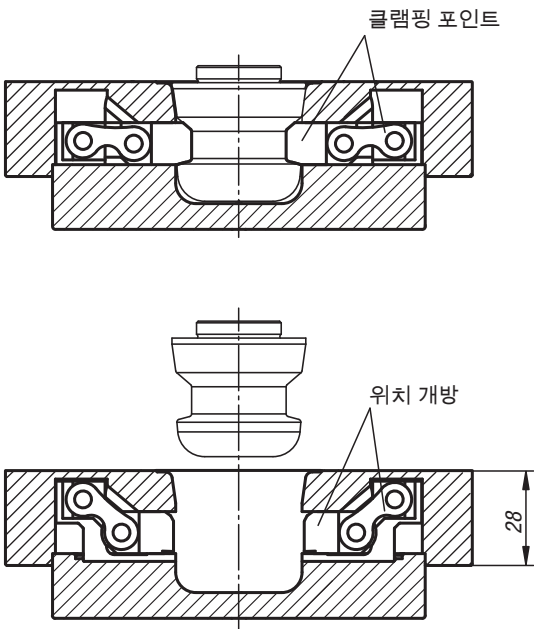


- 1 = 클램핑 핀을 통해 나사 DIN 912로 고정
 2 = 지그 혹은 공작물을 통해 나사 DIN 912로 고정
 3 = 스레드 핀 DIN 913으로 고정

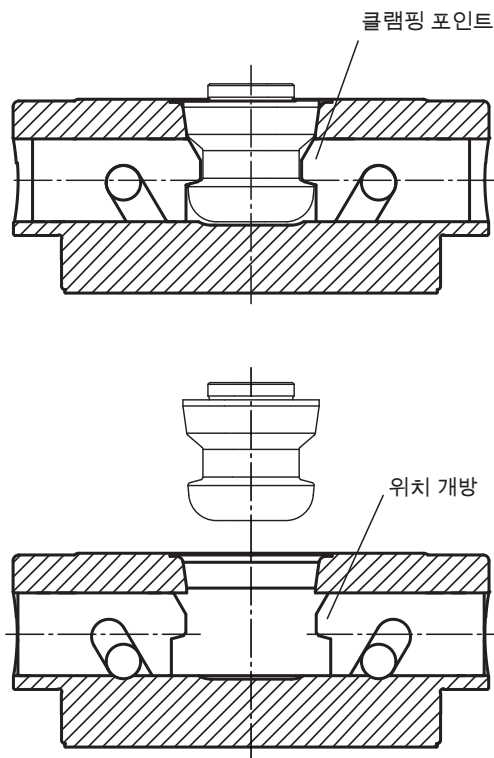


기술 정보 영점 클램핑 시스템

기능



UNILOCK 클램핑 모듈 ERGO 138



UNILOCK 클램핑 모듈 ESM 138-C
UNILOCK 클램핑 모듈 ESM 176
UNILOCK 클램핑 모듈 EFM 138