Système de bridage 5 axes module 50

Remarque technique pour
Système de bridage 5 axes module 50

Merkmale	Beschreibung
Irréversibilité	Les coulisses fonctionnelles sont fermées par un mouvement de rotation manuel de la broche filetée avec filetage à droite ou à gauche et viennent verrouiller la broche de serrage de manière autobloquante.
Autoblocage	Après la fermeture, la broche de serrage reste dans le module de bridage serré, même si la force de traction externe dépasse la force de rétraction.
Couple d'actionnement	10 Nm
Répétabilité : avec broche de serrage de forme A	< 0,005 mm
Centrage de cône court	Un centrage précis avec un assemblage facile grâce aux rayons d'insertion
Fraisage	Les modules de bridage ne sont en principe pas autorisés pour les applications de tournage.
Plage de température	+5 °C jusqu'à +60 °C

Force de rétraction dans le sens axial

Force de rétraction pour un couple d'actionnement de 10 Nm = 10.000 N

Charge axiale et course d'alimentation

Charge axiale F Axial = 25.000 N (2,5 t) Course d'alimentation= 0,3 mm

Couple de renversement/de rotation module simple

Module de renversement M = 150 Nm (déterminé de manière empirique)

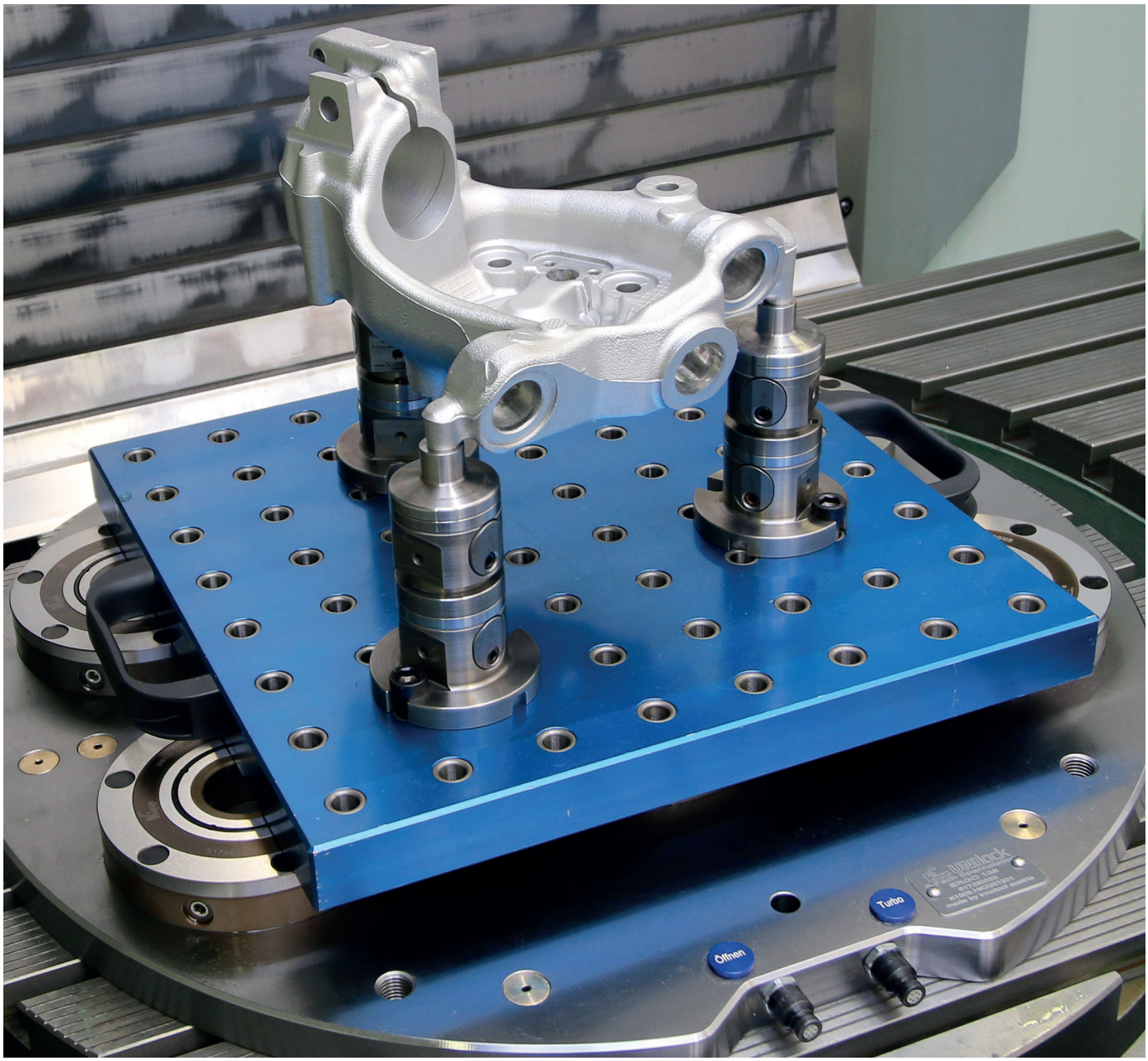
Module rotatif M = 25 Nm

Force transversale F = 1.000 N [force transversale sans mouvement relatif]*

* Jusqu'à une force transversale de 1.000 N, le fonctionnement correct des modules de bridage, notamment en ce qui concerne la répétabilité, est garanti. Jusqu'à une force transversale critique de 7.000 N, la sécurité en cas de défaillance et la sécurité des personnes sont garanties pour les modules de bridage.

Fonction

Le système de serrage UNILOCK 50 mm a été spécialement conçu pour l'usinage 5 faces de petites pièces.



Avantages :

- Un accès libre aux 5 faces de la pièce
- Une conception modulaire qui assure une flexibilité maximale
- Compatibilité avec le système modulaire UNILOCK 80 mm
- Possibilité de petits entraxes des modules à partir de 40 mm
- Un boulon de serrage D 25 mm plus petit pour pièce aux dimensions réduites
- Une fixation variée des pièces
- La pièce à usiner est simplement positionnée et serrée par un filetage ou un alésage
- Force de serrage des modules élevée
- Précision de répétition très élevée