

MODULI DI BLOCCAGGIO APPLICATI

I moduli di bloccaggio AMF applicati vengono montati su pallet, tavoli per macchine, squadre e torri di serraggio. Utilizzabili in fresatura, rettifica, erosione e su macchine per la lavorazione della plastica, così come nel montaggio di dispositivi nei dispositivi di montaggio e sistemi di movimentazione.

I moduli di bloccaggio AMF possono essere installati in tutte le posizioni. Verticale o sopratesta, il montaggio funziona completamente senza ausili.

I moduli di bloccaggio applicati sono disponibili in quattro diverse dimensioni:

- > **moduli di bloccaggio K40** - Ø 148 mm -
forza di tiro/chiusura fino a 40 kN - forza di tenuta 105 kN
- > **moduli di bloccaggio K20** - Ø 112 mm -
forza di tiro/chiusura fino a 20 kN - forza di tenuta 55 kN
- > **moduli di bloccaggio K10** - Ø 78 mm -
forza di tiro/chiusura fino a 10 kN - forza di tenuta 25 kN
- > **moduli di bloccaggio K5** - Ø 62 mm -
forza di tiro/chiusura fino a 5 kN - forza di tenuta 13 kN



Nr. 6370AARH

Modulo di bloccaggio applicato, tondo

Apertura idraulica.

Pressione di esercizio dell'apertura: min. 50 bar - max. 60 bar

Coperchio e pistone temprati.

Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [g]
306159	K 5	5	13	300

Impiego:

Sistema di bloccaggio a punto zero per un bloccaggio ottimizzato per quanto riguarda i tempi di preparazione nella lavorazione con e senza asportazione di trucioli in tutti i settori, come nel settore alimentare, nell'industria chimica e farmaceutica.

Nota:

Il modulo di bloccaggio applicato ha elevate forze di tenuta, tiro e chiusura. Viene aperto idraulicamente (1) e bloccato meccanicamente tramite forza elastica. Il successivo sganciamento delle tubazioni di mandata può essere effettuato in qualsiasi momento (il bloccaggio del modulo avviene in assenza di pressione).

La superficie della scatola di montaggio funge da superficie di appoggio.

Il modulo di bloccaggio ha un raccordo: 1x apertura idr. (1)

Su richiesta:

- Scatola di montaggio individuale

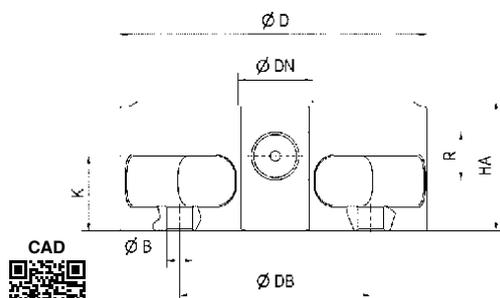


Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	ØB	ØD	ØDB	ØDN	HA	K	R
306159	K 5	5,8	62	54	15	26	15	G1/8

Nr. 6370AARL

Modulo di bloccaggio applicato, tondo

Apertura pneumatica.

Pressione di esercizio dell'apertura: min. 8 bar - max. 12 bar

Pressione di esercizio del serraggio successivo (Turbo):

min. 5 bar - max. 6 bar

Coperchio e pistone temprati.

Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [g]
306175	K 5	1,5	13	300

Impiego:

Sistema di bloccaggio a punto zero per un bloccaggio ottimizzato per quanto riguarda i tempi di preparazione nella lavorazione con e senza asportazione di trucioli in tutti i settori, come nel settore alimentare, nell'industria chimica e farmaceutica.

Nota:

Il modulo di bloccaggio applicato ha elevate forze di tenuta, tiro e chiusura. Questo viene aperto pneumaticamente (1) e bloccato meccanicamente tramite forza elastica. Per raggiungere le forze di tiro e chiusura indicate è necessario eseguire temporaneamente il serraggio pneumatico (Turbo) (2). Il successivo sganciamento delle tubazioni di mandata può essere effettuato in qualsiasi momento (il bloccaggio del modulo avviene in assenza di pressione).

La superficie della scatola di montaggio funge da superficie di appoggio.

La surface du boîtier fait office de surface d'appui.

Si consiglia di utilizzare il moltiplicatore di pressione, pneumatico n. 6370ZVL.

Il modulo di bloccaggio ha due raccordi:

1x apertura pneum. (1) / 1x serraggio pneum. (Turbo) (2).

Su richiesta:

- Scatola di montaggio individuale

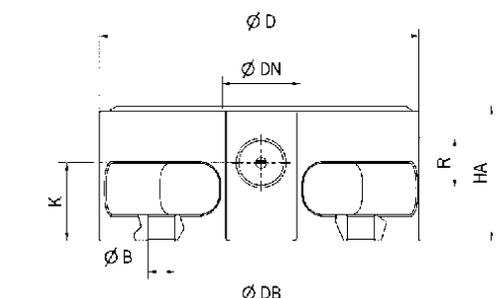


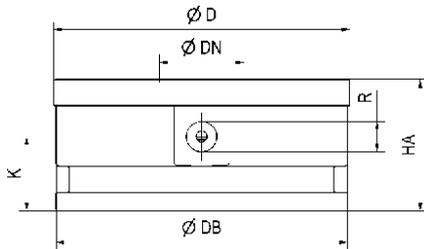
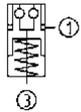
Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	ØB	ØD	ØDB	ØDN	HA	K	R
306175	K 5	5,8	62	54	15	26	15	G1/8

Nr. 6370AARHA

Modulo di bloccaggio applicato, tondo

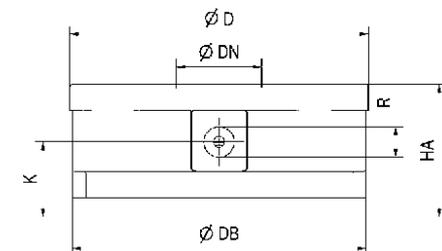
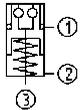
Apertura idraulica.
Pressione di esercizio dell'apertura: min. 50 bar - max. 60 bar
Coperchio e pistone temprati.
Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. 6370AARLA

Modulo di bloccaggio applicato, tondo

Apertura pneumatica.
Pressione di esercizio dell'apertura: min. 8 bar - max. 12 bar
Pressione di esercizio del serraggio successivo (Turbo): min. 5 bar - max. 6 bar
Coperchio e pistone temprati.
Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Scarico	Peso [Kg]
303545	K10	10	25	●	0,9
302836	K20	20	55	●	2,7
302877	K40	40	105	●	6,6

Impiego:

Sistema di bloccaggio a punto zero con staffe a gancio 6370ZB per un bloccaggio ottimizzato per quanto riguarda i tempi di preparazione nella lavorazione con e senza asportazione di trucioli in tutti i settori, come nel settore alimentare, nell'industria chimica e farmaceutica.

Nota:

Il modulo di bloccaggio applicato ha elevate forze di tenuta, tiro e chiusura. Viene aperto idraulicamente (1) e bloccato meccanicamente tramite forza elastica. Il successivo sganciamento delle tubazioni di mandata può essere effettuato in qualsiasi momento (il bloccaggio del modulo avviene in assenza di pressione).

Il modulo di bloccaggio con scarico ed controllo di appoggio ha due raccordi: 1x apertura idr. (1), 1x scarico pneum. ed controllo di appoggio (3). (Lo scarico pneumatico ed il controllo di appoggio possono essere collegati in via opzionale).

Su richiesta:

- Scatola di montaggio individuale
- Altre soluzioni per l'automazione

Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	ØD	ØDB	ØDN	HA	K	R
303545	K10	78	77,5	22	32	16,50	G1/8
302836	K20	112	110,0	32	50	28,25	G1/4
302877	K40	148	146,0	40	62	32,50	G1/4

Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Scarico	Peso [Kg]
305193	K10	8	25	●	0,9
302851	K20	17	55	●	2,6
302893	K40	30	105	●	6,6

Impiego:

Sistema di bloccaggio a punto zero con staffe a gancio 6370ZB per un bloccaggio ottimizzato per quanto riguarda i tempi di preparazione nella lavorazione con e senza asportazione di trucioli in tutti i settori, come nel settore alimentare, nell'industria chimica e farmaceutica.

Nota:

Il modulo di bloccaggio applicato ha elevate forze di tenuta, tiro e chiusura. Questo viene aperto pneumaticamente (1) e bloccato meccanicamente tramite forza elastica. Per raggiungere le forze di tiro e chiusura indicate è necessario eseguire temporaneamente il serraggio pneumatico (Turbo) (2). Il successivo sganciamento delle tubazioni di mandata può essere effettuato in qualsiasi momento (il bloccaggio del modulo avviene in assenza di pressione).

Si consiglia di utilizzare il moltiplicatore di pressione, pneumatico n. 6370ZVL.

Il modulo di bloccaggio con scarico ed controllo di appoggio ha tre raccordi: 1x apertura pneum. (1) / 1x serraggio pneum. (Turbo) (2), 1x scarico pneum. ed controllo di appoggio (3). (Lo scarico pneumatico ed il controllo di appoggio possono essere collegati in via opzionale).

Su richiesta:

- Scatola di montaggio individuale
- Altre soluzioni per l'automazione

Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	ØD	ØDB	ØDN	HA	K	R
305193	K10	78	77,5	22	32	16,50	G1/8
302851	K20	112	110,0	32	50	28,25	G1/4
302893	K40	148	146,0	40	62	32,50	G1/4

Nr. 6370ZB

Flangia di serraggio, Kit

costituito da due singole flange di serraggio, nitrate.

Nr. ordine	Grandezza	Contenuto del kit [St]	ØD	ØDB	H	ØLK	M	Peso [g]
426825	K10	2	114	77,5	7,75	94	8,5	360
426833	K20	2	164	110,0	13,00	136	11,0	800
426841	K40	2	202	146,0	16,00	172	13,0	1100

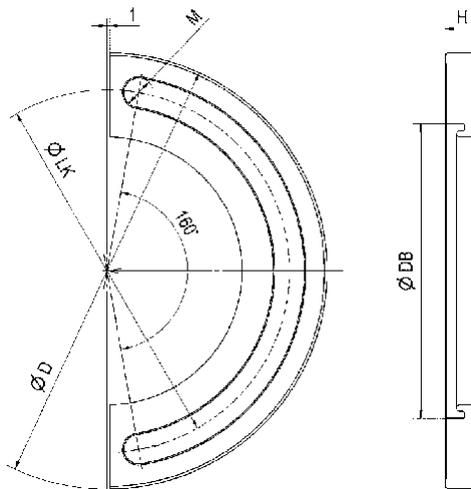


Impiego:

La flange di serraggio servono per il fissaggio dei moduli di bloccaggio applicati sulla tavola della macchina.

Su richiesta:

- Flangia speciale per diverse tavole provviste di cave a T
- Flangia e alloggiamento realizzati da un unico pezzo

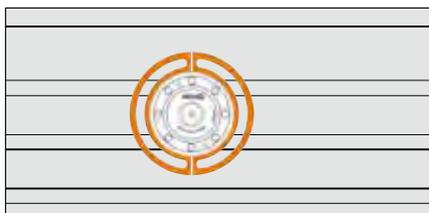


CAD

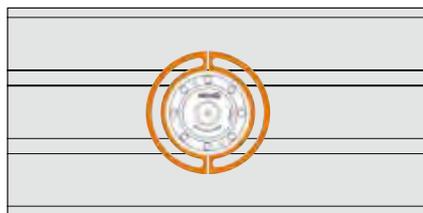


Esempi di montaggio del tavolo della macchina:

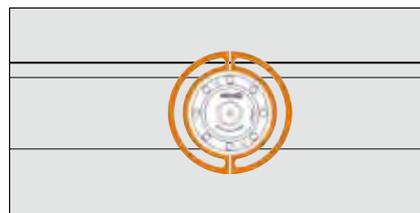
K10 - Distanza tra le scanalature 50 mm



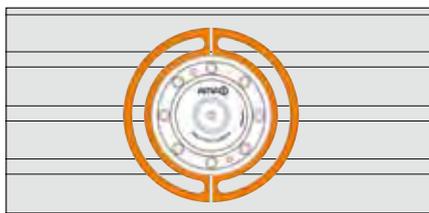
Distanza tra le scanalature 63 mm



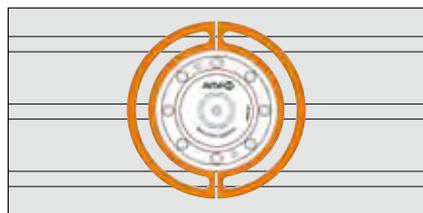
Distanza tra le scanalature 80 mm



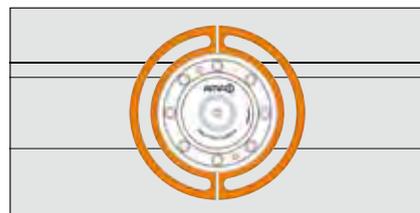
K20 - Distanza tra le scanalature 50 mm



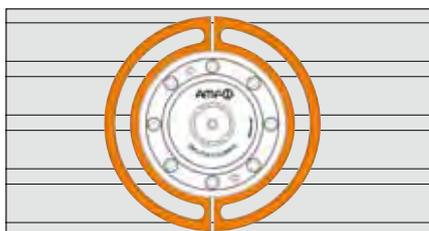
Distanza tra le scanalature 63 mm



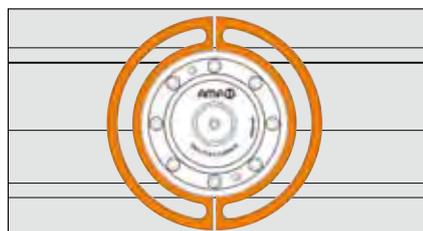
Distanza tra le scanalature 80 mm



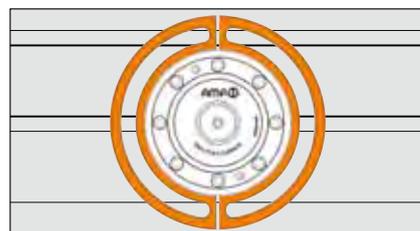
K40 - Distanza tra le scanalature 50 mm



Distanza tra le scanalature 63 mm



Distanza tra le scanalature 80 mm



Con riserva di modifiche tecniche.



Con riserva di modifiche tecniche.



Struttura moduli di bloccaggio in combinazione con tecnica di bloccaggio idraulica di AMF nella produzione di taglio.



Per gentile concessione dell'azienda Bäuml CNC-Fertigungs-GmbH & Co. KG, Weiden



L'elevata precisione del sistema Zero-Point AMF consente l'utilizzo nella tecnica di rettifica



Utilizzo nell'industria alimentare