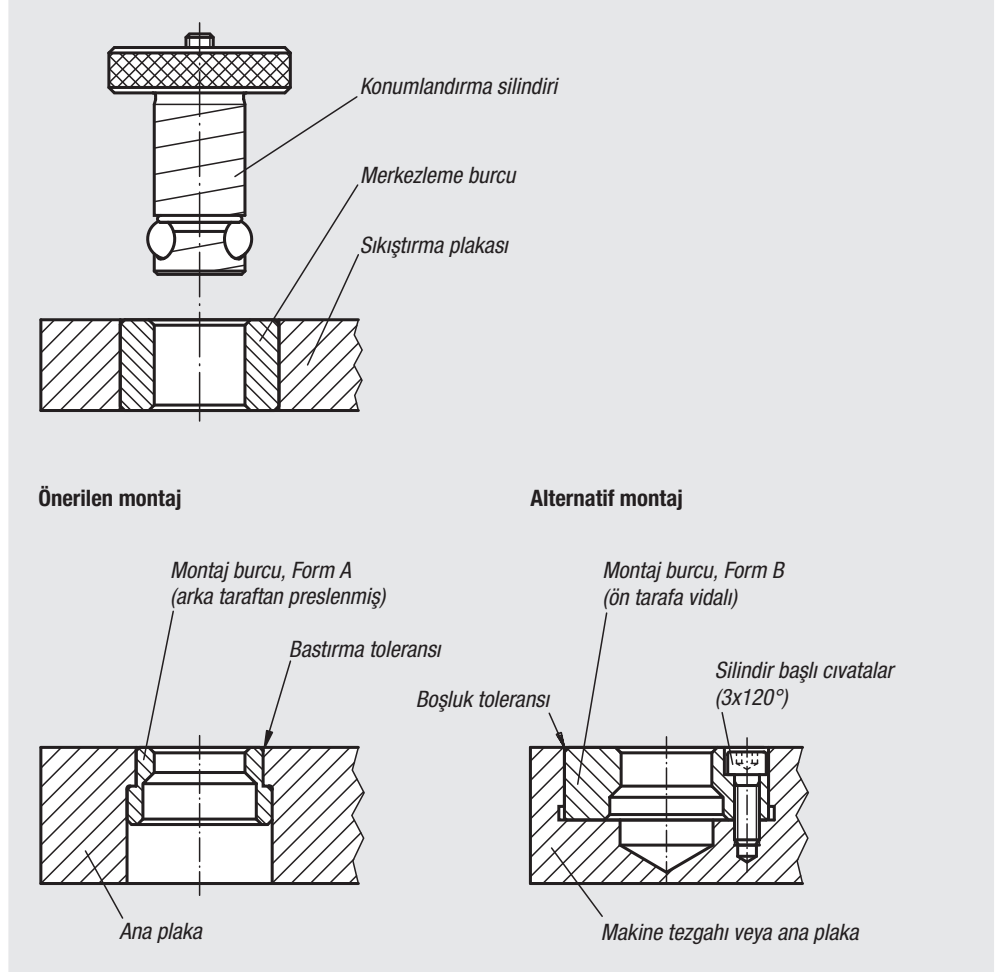
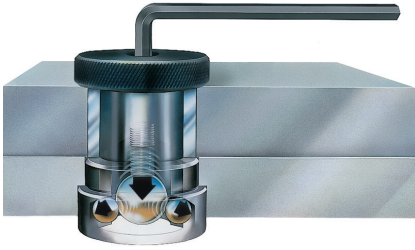
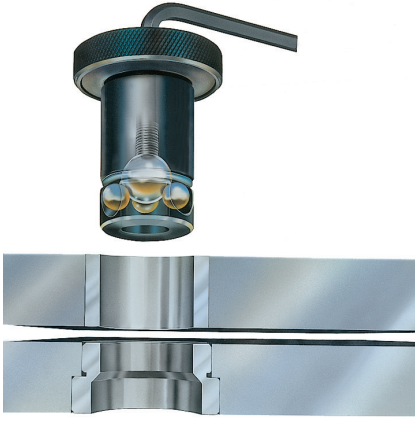


Konumlandırma ve bağlama sistemi



Genel bilgi

1. Ball lock konumlandırma ve bağlama sistemi, sıkıştırma plakalarının ve temel plakaların saniyeler içinde doğru şekilde konumlandırılmasını ve sabitlenmesini sağlar. Sistem, konumlandırma silindirinden, merkezleme burcundan ve tutma burcundan oluşur.
2. Ball lock konumlandırma ve sıkıştırma sistemi üç adımda uygulanır: iki tutma burcunu makine tezgahına veya temel plakaya ve iki adet merkezleme burcunu sıkıştırma plakasına monte edin.
Konumlandırma silindirlerini, doğru konumlandırma elde etmek için merkezleme burçlarından geçirerek tutma burçlarına getirin. Sabitleme civatasını, şekil bağlı sıkıştırma elde etmek için her konumlandırma silindirinde yaklaşık iki kez döndürün. On sekiz farklı konumlandırma silindiri, iki merkezleme burcu tipi ve iki farklı tutma burcu şekli mevcuttur.
3. Her sıkıştırma plakasına I. kalite bir merkezleme burcu (sol alt) ve I. veya II. kalite merkezleme burcu (sağ üst) birbirinden olabildiğince uzağa monte edilmiş olmalıdır. İki'den fazla konumlandırma noktasının herhangi bir avantajı yoktur. Ek tutma kuvveti elde etmek için iki'den fazla konumlandırma silindiri gerekli olduğunda (uygulamaya bağlıdır), sıkıştırma plakasında delikler seçilen konumlandırma silindiri çapından 0,4 mm - 0,8 mm daha büyük açılmalıdır.
4. Makine tezgahında ve sıkıştırma plakasında her iki konumlandırma deliği arasındaki aks mesafesine $\pm 0,005$ mm tolerans ile uyulduğunda ve iki adet I. kalite merkezleme burcu kullanıldığında, $\pm 0,013$ mm dahilinde tekrarlama hassasiyeti elde edilebilir. $\pm 0,04$ mm dahilinde daha az tekrarlama hassasiyeti için $\pm 0,03$ mm aks mesafesi toleransında I. kalite merkezleme burcu ve II. kalite merkezleme burcu kullanılır.
5. I. kalite merkezleme burcu ile II. kalite merkezleme burcu arasındaki fark, makine tezgahı veya temel plaka üzerinde büyük aks mesafesi toleransına uymak için II. kalite merkezleme burcunun daha büyük iç çapa sahip olmasıdır.