

Ürün açıklaması/Ürün resimleri

**Açıklama****Malzeme:**

Gerdirme gövdesi değerli çelik.
Sıkma penci yüksek dereceli alüminyum.
Gerdirme gövdesi nikel kaplamalı, sıkma penci mavi eloksallı.

Bilgi:

Pnömatik biçim bağlama elemanı, bir gerdirme gövdesinden ve bir sıkma pensinden oluşur.
Gerdirme gövdesi montaj ölçülerine göre tertibatlara vidalanabilir.

Gerdirme işlemi:

"Açma" bağlantısında basınçlı hava ile sıkma pensinin açılması.

"Kapatma" bağlantısında basınçlı hava ile sıkma pensinin (gerdirme işlemi) kapatılması.

Pnömatik bağlantılar isteğe göre alttan veya yandan vidalanabilir. Alttan hava bağlantısında yan pnömatik bağlantılar kapatılmalıdır.

Dış gerdirme için sıkma penci işleme:

Sıkma pensine gerdirilecek iş parçasının karşı formu uygulanır. Serbest form yüzeyleri ve asimetric kontürler mümkündür.

Sıkma penci kolayca değiştirilecek, farklı iş parçaları hızlı ve güvenli şekilde gerdirilebilir.

Sıkma pensinin H2 yüksekliğine kadar frezelenir. Bu şekilde birden fazla iş parçası kontürü sıkma pensine alıştıırılabilir.

İş parçası tekrarlama hassasiyeti: +/-0,03

Sıkma penci değiştirildikten sonra tekrarlama hassasiyeti +/- 0,02

Sıkma penci gerdirme stroku radyal olarak gerdirme segmenti başına 0,15 mm'dir.

Sıkma pensinde hasarları önlemek için sıkma penci, iş parçası veya germe halkası olmadan kullanılmamalıdır.

İşletim havası basınç aralığı 0,45 - 0,55 MPa arasında olmalıdır.

Gerdirme güçleri 0,5 MPa ile ilgilidir.

Aksesuar:

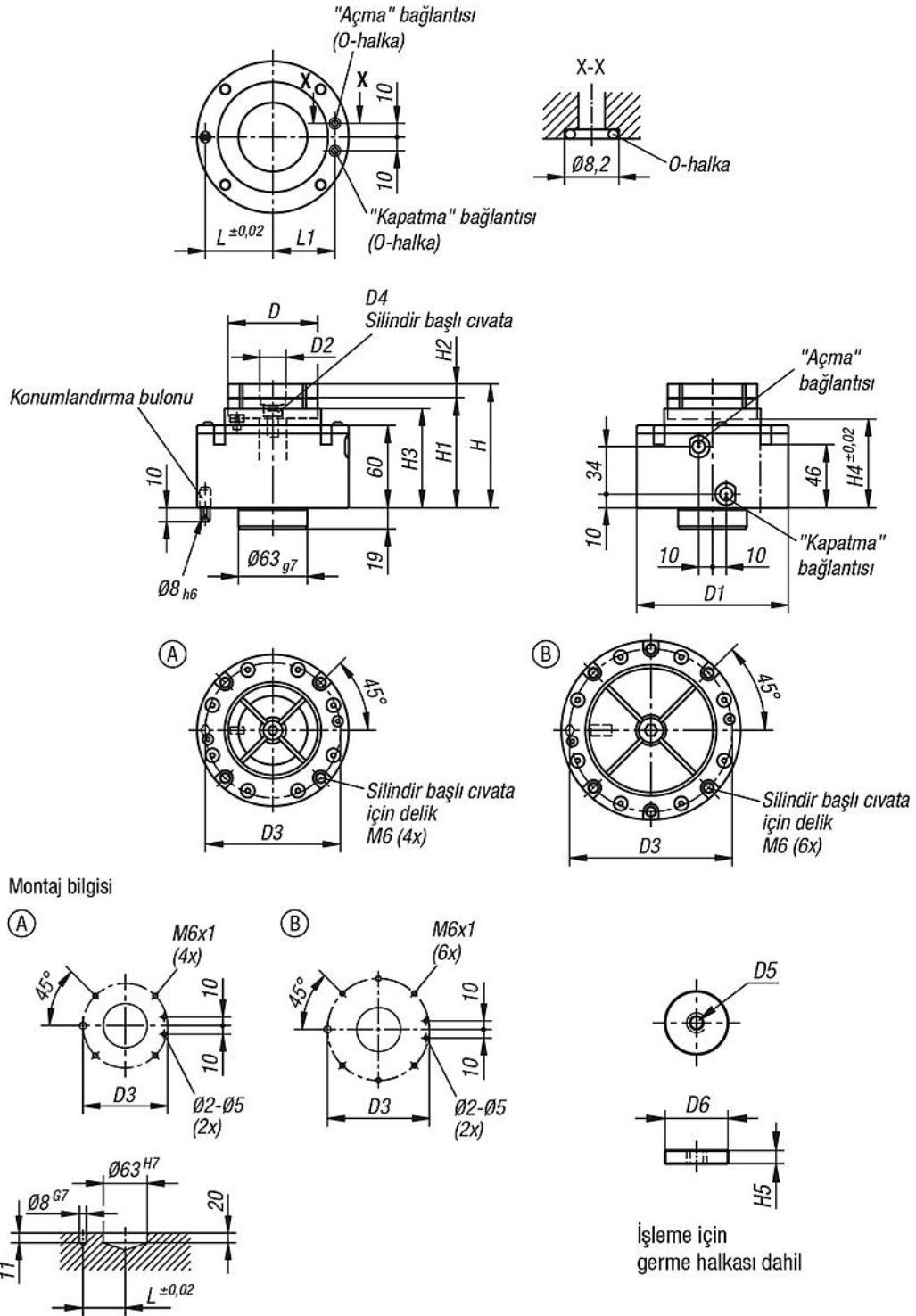
Kontürü işlemek için gerdirme halkası.

O-halka.

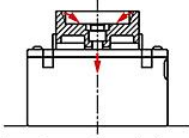
Konumlandırma civatası.

Sıkma penci için gergi civatası.

Çizimler



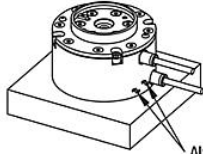
Çizimler



Bağlama elemanı havayla devreye alındığında gerdirme silindiri aşağı çekilir. Bu şekilde 4 gerdirme segmenti içe doğru hareket eder ve iş parçasını gerdirebilir.

**Yan bağlantıların kullanımı:**

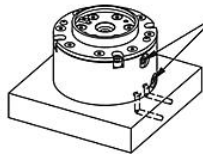
- Alttaki bağlantılar birlikte teslim edilen O-halkalarla kapatılmalıdır.
- Bu bölgeden hava çıkmamasını kontrol edin.



Altteki bağlantıların sızdırmazlığını kontrol edin.

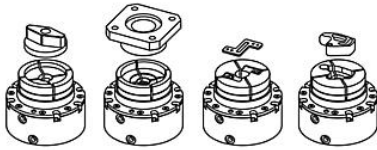
Alt bağlantıların kullanımı:

- Birlikte teslim edilen O-halkaları alttaki bağlantılara monte edin.
- Yandaki hava bağlantıları kapalı olmalıdır.

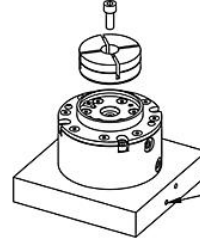


Hava bağlantılarını kapatın ve bunların sızdırmazlığını kontrol edin.

Farklı iş parçası formları sıkma penslerine işlenebilir.

**Sıkma pens montajı:**

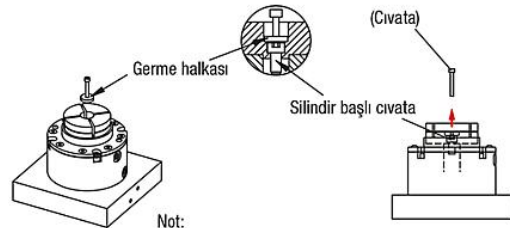
Sıkma pens montajında, "açma" bağlantısına hava bağlı olmasına ve gerdirme silindirin yukarı çıkmış olmasına dikkat edin. Sonra sabitleme civatasını sıkılayın.



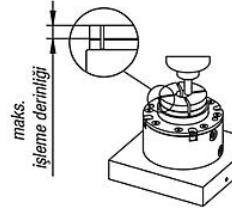
Not:
Havanın "açma" bağlantısına bağlanması

Sıkma pensini işleme:

Gerdirme halkasını sıkma pensine yerleştirin. (Bir civata yerleştirme yardımı olarak kullanılabilir)



Not:
Gerdirme halkasını sıkma pensini sabitleme civatası üzerinde konumlandırın.



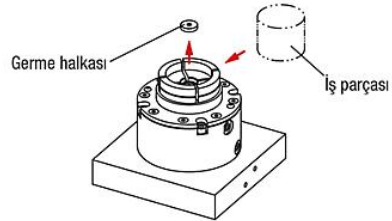
maks.
işleme derinliği

"Kapatma" hava bağlantısı üzerinde sıkma pensini sıkma

Sıkma pensini işleme iş parçası formuna göre işleyin.

İş parçasının gerdirmesi:

Sıkma pensini işledikten sonra gerdirme halkasını çıkartın. İş parçasını yerleştirin ve havayı gerdirme için bağlantıya verin.



Ürnlere genel bakış

Sipariş numarası	Form	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Çalışma basıncı MPa	Bağlama kuvveti N
03178-10-1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000
03178-10-1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000

Ürünlere genel bakış
