

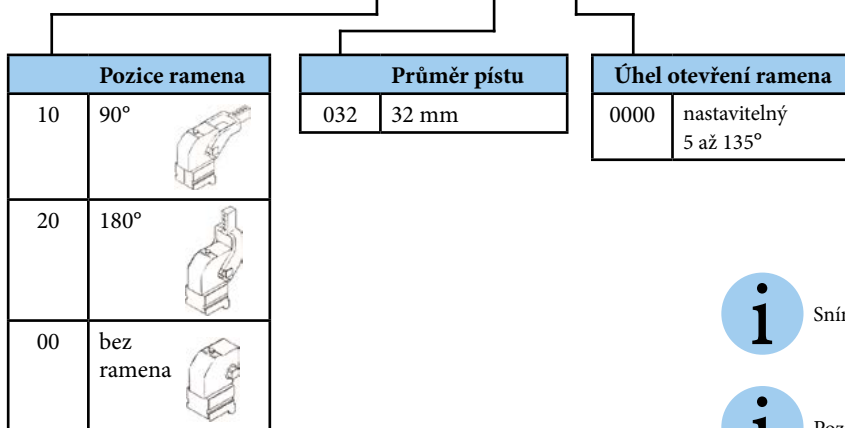
Ploché pneumatické kulisové upínky jsou vhodné zejména pro upínání prvků při svařování, v automobilovém průmyslu nebo tam, kde je zapotřebí aby upínka nezabírala velký prostor. Ploché upínky mají při stejných montážních rozměrech větší moment než standardní kulisové upínky. Výhodou upínky je zakrytí pohyblivých částí s přímočarým pohybem a tím jejich ochránění před odlétajícími okujemi a prachem. Po upnutí dojde k mechanickému samosvornému zajištění upínky a nehrozí tak uvolnění při výpadku stlačeného vzduchu. Upínky mají integrovaný snímač obou poloh.

Minimální tlak	0,4 MPa
Maximální tlak	0,6 MPa
Teplota okolí	+5°C až +45°C
Pracovní médium	upravený stlačený vzduch

Průměr pístu [mm]	32
Závitové přípoje	G1/8"
Úhel otevření (uvolnění) [°]	plynule nastavitelný 5 až 135
Upínací moment (0,5 MPa) [Nm]	120
Zajišťovací moment upnuté polohy [Nm]	380
Pracovní tlak [MPa]	0,4 až 0,6
Způsob tlumení koncové polohy	pryžový doraz (vyžaduje se použití škrticích ventilů na obou závitových přípojích)
Snímač polohy	integrovaný, induktivní, výstup PNP, snímání obou poloh, napětí 10 až 30V ±10% stejnosměrné, max. proud 150 mA, spotřeba 20 mA, konektor M12x1, 4 pinový, LED signalizace, odolný proti magnetickému poli při svařování (až 100 mT)
Doporučený minimální čas upnutí/uvolnění [s]	1
Hmotnost [kg]	2,00 vč. ramena
Hmotnost upínacího ramena [kg]	0,23

Objednací kódy

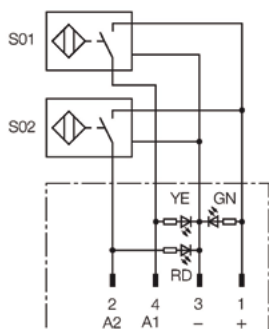
18301 10 00 032 0000



i Snímač polohy je integrován v upínce.

i Pozici ramena je možné kdykoliv změnit.

Schema zapojení snímače poloh



Upozornění

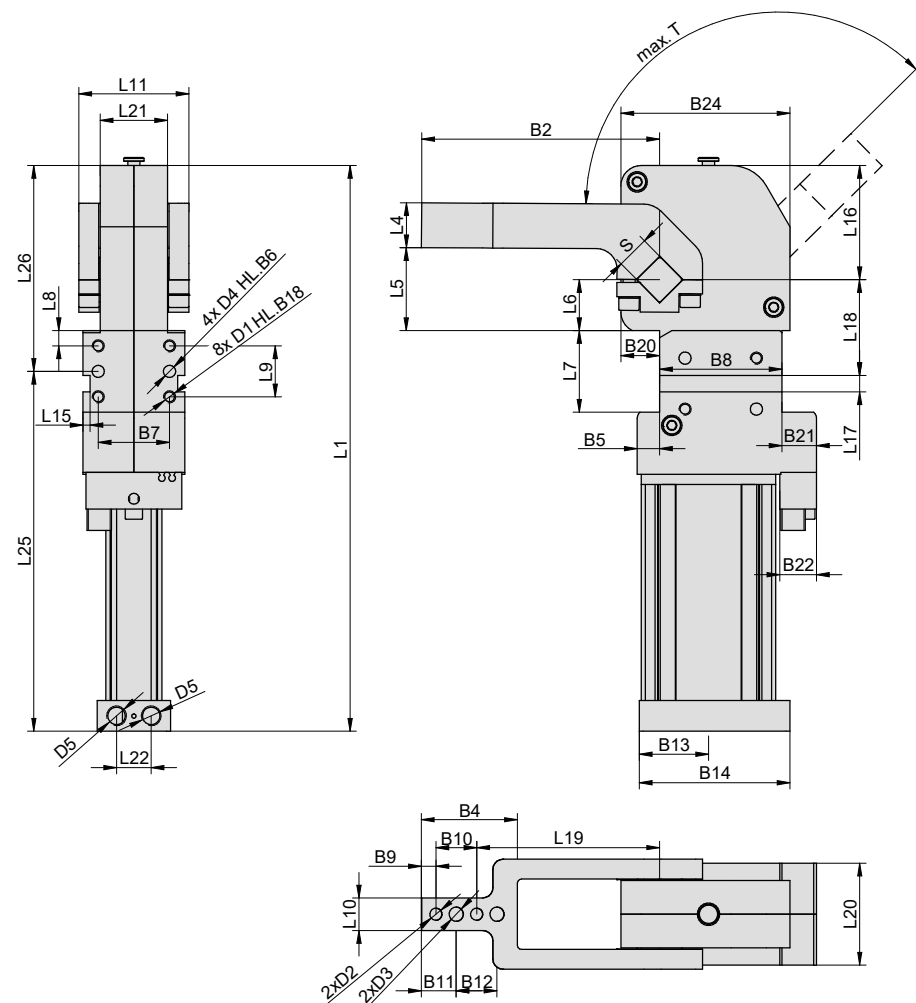
Upínka musí být správně seřízena ve své pracovní (upnuté) poloze. Postup nastavení je popsán na následující straně.



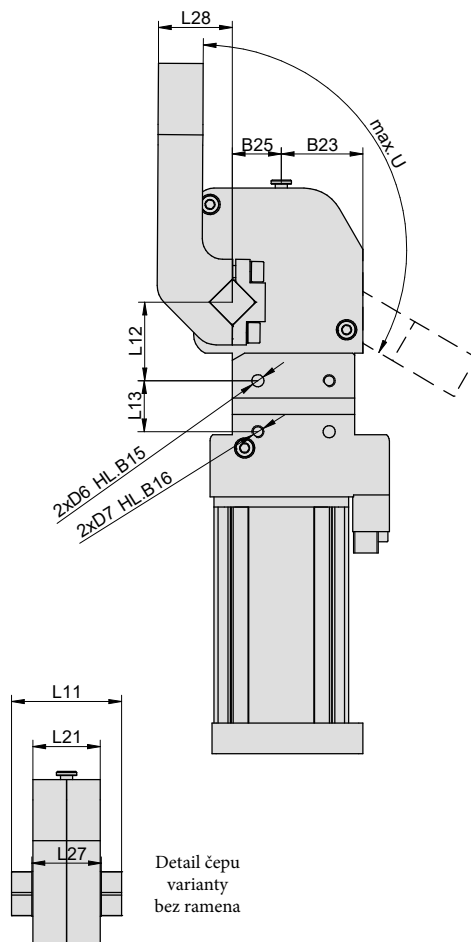
Upozornění

Při instalaci je nutné použít škrticí ventily na oba vzduchové přívody, jinak může dojít k poškození upínky.

Rozměry Pozice ramena 90°



Pozice ramena 180°



∅	B2	B4	B5	B6	B7*	B8 ±0,1	B9	B10 ±0,02	B11	B12	B13	B14	B15	B16	B18	B20	B21	B22	B23	B24	B25	D1	D2 H7	D3	D4 H7
32	117	47	11	8	35	60	7	20	17	20	34	74	8	8	12	19	17	18	40	83	24	M6	6	7	6

∅	D5	D6 H7	D7	L1	L4 ±0,1	L5	L6	L7 ±0,1	L8	L9 ±0,1	L10	L11	L12 ±0,1	L13*	L14*	L15	L16	L17 N9	L18 ±0,05	L19	L20	L21
32	G1/8"	6	M6	278	22	40	25	40	7,5	25	16	54	38,5	25	35	3,5	56	8	47	90	50	33

∅	L22	L25	L26	L27	L28	S h9	T max.	U max.
32	17	177	101	34	36	16	135°	120°

* Tolerance pro hladké otvory ±0,02,
pro závitové otvory ±0,01

Nastavení upínky

Pro správnou funkci upínky, je velmi důležité, dbát na její správné seřízení. Správné seřízení zajišťuje nejlepší silové využití, malé opotřebení a zajištění samosvornosti upnutí.

Postup nastavování:

1. Upínku osadit potřebným příslušenstvím – (upínacím nářadím)
2. Uvést upínku do upnutého stavu
3. Seřídít sevření upínky tak aby byla uzavřena s minimální vůlí bez upínací síly (možno ověřit např listem papíru).
4. Předepnout pomocí šroubů, nebo podložít plechem o tloušťce 1,5 až 2,3 mm (pro tlak 0,5 MPa)
5. Předepínání (podkládání) musí respektovat rameno rotace v těžišti upínacího přípravku a hodnotu tlaku vzduchu v upínce

6. Po zkušebním upnutí ověřit samosvornost upínky vypuštěním stlačeného vzduchu. Upínky musí držet upnuté
Při použití příliš slabé podložky (malého předepnutí) nebude upínka dostatečně využitá a síla upnutí bude nízká.
Při použití příliš silné podložky (značné předepnutí) nedosáhne upínka samosvorné oblasti upnutí a opět nebude dosahovat potřebné upínací síly vlivem nízkého převodu kulisy.