

Dociski spawalnicze

Zasada działania/rodzaje

Prezentowane dociskacze pneumatyczne (patent MISATI) służą do zaciskania, trzymania, chwytania lub ustalania położenia przedmiotów w urządzeniach obróbkowych i spawalniczych.

Do istotnych cech tego rodzaju dociskaczy należą:

- Duża siła zacisku
- Zredukowane wymiary
- Ograniczone zużycie powietrza
- Niewielka masa

Zasada działania prezentowanych trzech rodzajów dociskaczy została przedstawiona na rysunkach obok.

Moment zacisku tłoków o średnicy 20, 32, 40 oraz 50 mm wynosi od 60 do 475 Nm, znacznie przekraczając możliwości dociskaczy oferowanych przez firmy konkurencyjne.

Dociskacze zostały zaprojektowane i skonfigurowane tak, aby można było korzystać z nich przez długi czas. Przeprowadzone testy funkcjonalności wykazały, że nawet po wykonaniu 20 mln cykli są one nadal zdolne do użytku.

Inne właściwości:

- Mechanizm docisku został skonstruowany w taki sposób, że po wykonaniu ruchu zamykającego (z siłą FS) blokuje się samoczynnie (siła przytrzymania FH).

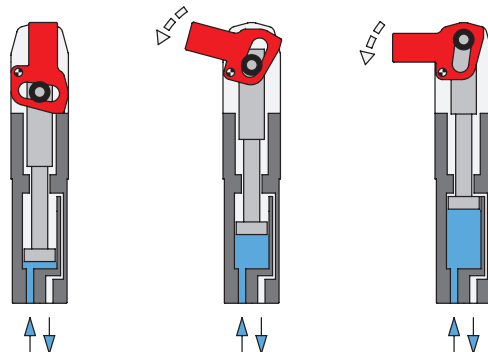
- Kształt i ułożenie rowka prowadzącego (względem osi obrotu ramienia) powoduje, że ruch samego ramienia jest szybki, ale w ostatniej fazie docisku spowalnia. W związku z tym dodatkowe tłumienie nie jest konieczne. Jest ono jednak dostępne na życzenie, w przypadku przemieszczania dużych mas.

- Mechanizm zaciskowy wyposażony jest w łożysko igielkowe umożliwiające optymalne przeniesienie siły zacisku i ograniczające zużycie.

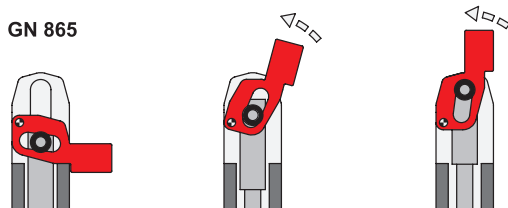
- Siłownik wraz z mechanizmem zaciskowym został zintegrowany w jednym stalowym korpusie. Dzięki temu dociski te są bardzo stabilne, co daje możliwość rozszerzenia zakresu ich zastosowań. Osiowe wyprowadzenie otworów przyłączeniowych sprężonego powietrza jest tu dodatkową zaletą.

- Dociskacz pneumatyczny GN 864 (patrz strona 1634) posiada również osłonę zapobiegającą przedostawianiu się brudu oraz innych obiektów, które mogą zakłócać właściwe funkcjonowanie dociskacza (np. podczas spawania).

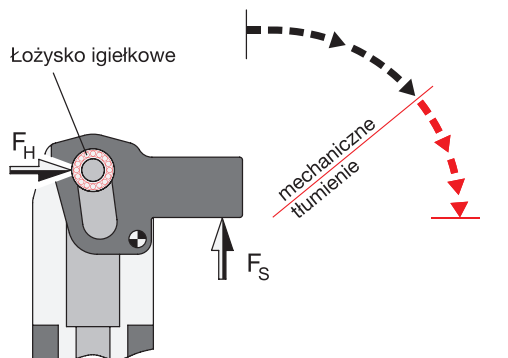
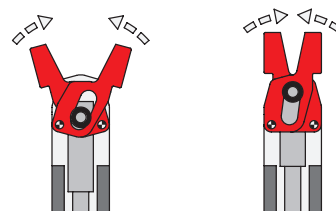
GN 864



GN 865



GN 866



Dociski spawalnicze

Sposoby montażu/akcesoria

Otwory montażowe znajdujące się w głównym korpusie dociskacza zostały zaprojektowane tak, aby umożliwić zarówno mocowanie elementów na korpusie (część gwintowana otworu przelotowego) jak i mocowanie samego korpusu dociskacza (część gładka otworu przelotowego).

Przy instalowaniu dociskaczy ważną funkcję pełnią tuleje pozycjonujące, które absorbują obciążenia promieniowe i zapewniają precyzję dopasowania.

Zamocowanie dociskacza przy pomocy obejmy zaciskowej daje możliwość regulacji jego pozycji bez konieczności wiercenia nowych otworów montażowych.

Dostępna jest szeroka gama akcesoriów, takich jak elementy dociskowe (do ramion zaciskowych), śruby dociskowe i szczęki zaciskowe. Ich przykłady zostały przedstawione na rysunkach po prawej stronie.

Po odpowiednim dobraniu i zamocowaniu na dociskaczu elementów dociskowych, staje się on w pełni wyposażonym zespołem mocującym.

W celu przymocowania i pozycjonowania ramion i szczęk dociskowych stosuje się również tuleje pozycjonujące GN 870 (patrz strona 1645). Dalsze informacje przedstawione zostały na stronach katalogowych produktów.

Wszystkie dociskacze mogą być wyposażone w wyłączniki zbliżeniowe (czujniki indukcyjne) w celu sygnalizowania położenia dociskacza.

