

Zaciski

Instrukcja instalacji



Uwaga

Wszystkie prace serwisowe mogą przeprowadzać tylko autoryzowani i wykwalifikowani pracownicy. W żadnym wypadku nie pozostawać w zasięgu ramienia pracującego zacisku. Przed przystąpieniem do pracy należy odciąć i zabezpieczyć linie zasilania elektrycznego i pneumatycznego.

Działanie zacisku

Siłownik pneumatyczny działa na wewnętrzny mechanizm kolankowy, który powoduje ruch ramienia zacisku.

W celu właściwego doboru zacisków prosimy o kontakt z naszymi inżynierami. Kontakt i karty PDF pod adresem:

<http://pneumax.pl>



Ciśnienie robocze: od 2 do 8 bar. Dodatkowe smarowanie nie jest konieczne. Jeśli stosowane - należy kontynuować. Użyty dodatkowo olej wypłukuje zastosowane fabrycznie smarowanie elementów wewnętrznych zacisków.

Czas życia zacisku przy właściwych warunkach pracy przewidziano na 3 mln cykli

Bez dodatkowego smarowania
Bez dodatkowej obsługi

Wymagane jest jedynie czyszczenie zewnętrznych części zacisku niekorodującym detergentem. Częstotliwość czyszczenia zależy od ilości zanieczyszczeń w atmosferze oraz częstotliwości pracy zacisków.



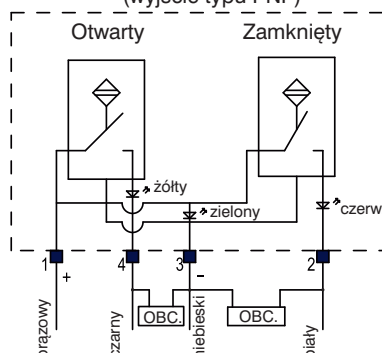
Czujnik elektroniczny

Czujnik o kodzie ES001 jest używany do wszystkich rozmiarów i serii zacisków. Regulacja złącza czujnika: Odkręć śrubę, ustaw właściwą pozycję złącza, zakręć śrubę ponownie z momentem 5 Nm.

Dane techniczne

Napięcie zasilania	10-30 VDC
Spadek napięcia	≤ 2 V
Prąd obciążenia	≤ 100 mA
Prąd pobierany	≤ 30 mA
Zabezp. przeciwzwarciowe	TAK
Stopień zabezp. elektrycznego	IP68
Temperatura pracy	-0 °C +50 °C
Temperatura składowania	-25 °C +60 °C
Kompatybilność elektromagnet.	EN 60947-5-2:2007 + A1:2012
Wizualny wsk. zasilania elektr.	Zielona dioda LED
Wizualny wsk. pozycji otwartej	Żółta dioda LED
Wizualny wsk. poz. zamkniętej	Czerwona dioda LED
Typ wyjścia cyfrowego	PNP

Schemat elektryczny
(wyjście typu PNP)



Wymiana czujnika:
- odkręć śrubę M5
- załóż nowy czujnik
- zakręć śrubę M5 z momentem 5 Nm

Instalacja zacisku do maszyny

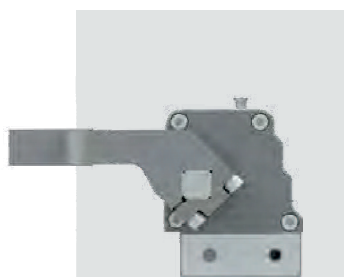
Zacisk może być zamontowany za pomocą jednej z czterech powierzchni montażowych z otworami gwintowanymi dla śrub lub otworami gładkimi pod kołki montażowe.

Poniżej podano momenty dokręcania śrub:

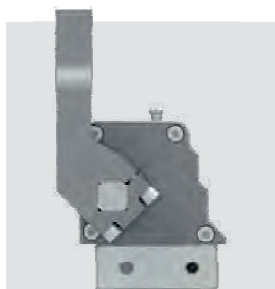
- M5 - 5 Nm
- M6 - 10 Nm
- M8 - 25 Nm
- M10 - 35 Nm
- M12 - 50 Nm

Używać zawsze wszystkich dostępnych otworów występujących na płaszczyźnie montażowej.

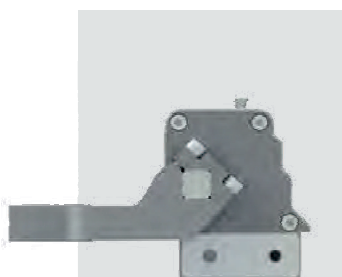
Opcje montażu ramienia do zacisku



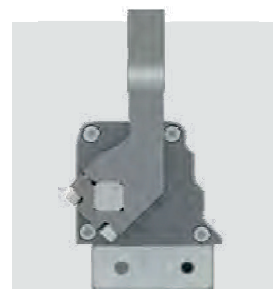
Pozycja 1



Pozycja 2



Pozycja 3



Pozycja 4

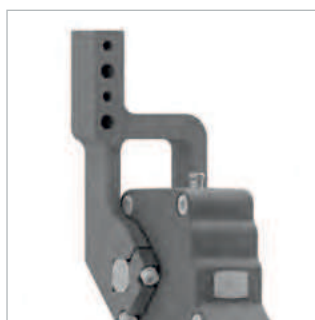
Powyższe grafiki pokazują zamkniętą pozycję zacisku.

Maksymalny kąt otwarcia, zależny od pozycji zamocowania ramienia na zacisku, podany jest w karcie technicznej danego zacisku.

Aby uzyskać prawostronny/lewostronny montaż ramienia w pozycji 2 lub 3, ramię należy obrócić o 180°.

Dla uzyskania modelu C1P___2A03 potrzebne jest ramię prawostronne np. _02

Dla uzyskania modelu C1P___2A02 potrzebne jest ramię lewostronne np. _03



Model C1P___2A03 z prawym ramieniem __ 02



Model C1P___2A02 z lewym ramieniem __ 03

Montaż ramienia

Dolna część mocowania ramienia ma dwie różne wysokości. Przymocuj to mocowanie dopasowując znacznik do znacznika ramienia. Dokręć śrubę od strony znacznika 1 z momentem podanym w karcie technicznej. Nie powinno być szczeliny pomiędzy mocowaniem a ramieniem. Następnie dokręć drugą śrubę 2. Pozostanie szczelina pomiędzy mocowaniem a ramieniem. Zawsze używaj podkładek.



Dopasuj znacznik mocowania ze znacznikiem ramienia

Dźwignie ręcznego przesterowania

RK7100/0015 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D2 dla zacisków 25 i 32 mm i dla zacisków z trzpieniem RD250 i FP63

RK7100/0005 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D1 dla zacisków 40 mm

RK7100/0006 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D2 dla zacisków 40 mm

RK7100/0003 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D1 dla zacisków 50 i 63 mm

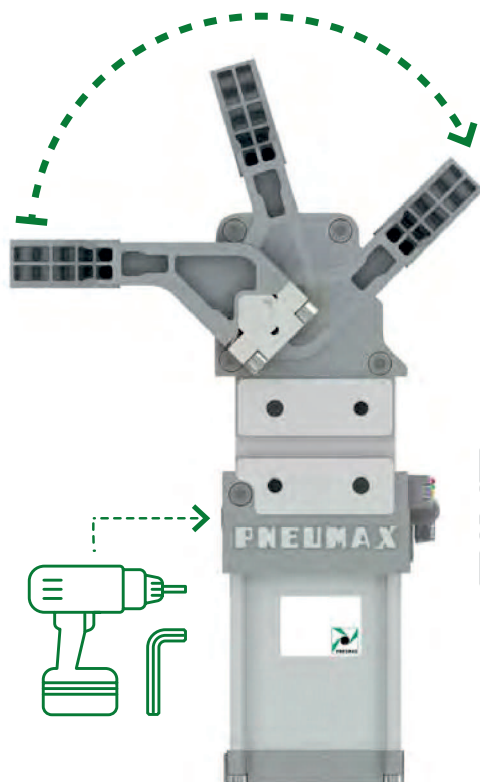
RK7100/0004 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D2 dla zacisków 50 i 63 mm

RK7100/0007 Dźwignia z zieloną gałką i mocowaniem; wersja D2 dla zacisków 80 mm

Zestaw z dźwignią zawiera gałkę, mocowanie oraz śruby M5x16. Moment dokręcania śrub: 5 Nm. Dźwignia ręczna może być zainstalowana zarówno po lewej jak i po prawej stronie zacisków. Wszystkie wersje ręczne zacisków wyposażone są w trzpienie obustronne.

Regulacja kąta otwarcia

Ramię zacisku pozostaw w pozycji otwartej. Kluczem imbusowym 5 mm lub wkrętarką z odpowiednim wkładem ustaw wybraną pozycję otwarcia ramienia.

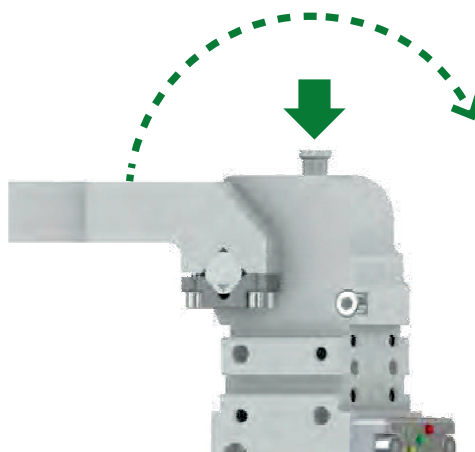


Odwiedź naszą stronę by obejrzeć procedurę nastawy kąta otwarcia ramienia

Nastawienie czujnika nie jest wymagane

Awaryjne zwolnienie blokady ramienia

Aby ręcznie zwolnić blokadę mechanizmu kolankowego utrzymującą ramię w pozycji zamkniętej, uderz gumowym młotkiem w trzpień wystający z górnej części korpusu zacisku. Aby zamknąć zacisk podczas operacji jego nastawy (bez zasilenia spr. powietrzem) należy użyć wkrętarki lub klucza imbusowego.

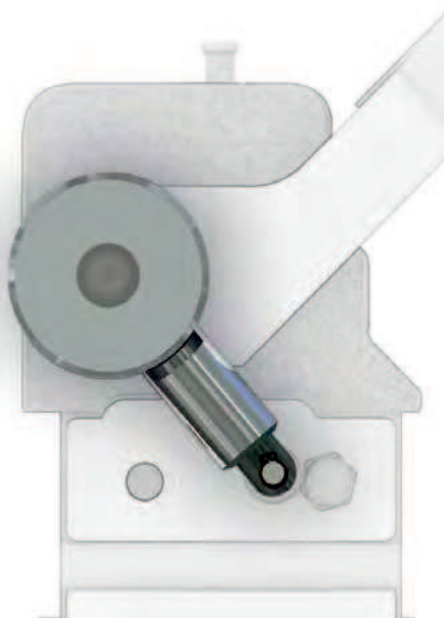


Porty zasilania po obu stronach

Nie ma potrzeby demontażu siłownika aby obrócić wyjścia portów zasilania by uzyskać lepszy dostęp - porty występują po obu stronach siłownika.

Automatyczna blokada

Automatyczna blokada mechaniczna utrzymująca ramię pod obciążeniem w zdefiniowanej pozycji nawet bez podanego do zacisku ciśnienia zasilania. W celu uzyskania bardziej szczegółowej informacji technicznej prosimy o kontakt z naszymi inżynierami.



Podkładki i dystanse

Dla uzyskania optymalnej siły zaciskania należy: umieścić mocowania na ramieniu aż do zetknięcia z elementem zaciskany, zamknąć zacisk i upewnić się, że mechanizm kolankowy zacisku został zatrzaśnięty - trzpień odblokowania umieszczony na zacisku powinien wystawać całkowicie na zewnątrz. Następnie należy dodać podkładki lub dystanse aż szczelina pomiędzy elementem zaciskany a mocowaniem na ramieniu wyniesie 0 mm. Dodaj kolejne podkładki aby uzyskać wymaganą siłę docisku. Podkładka o grubości 0.3 mm jest zwykle tą rekomendowaną grubością. Grubość podkładki zależy od ciśnienia zasilania zacisku, jak również od długości ramienia i rozmiaru samego zacisku. W celu właściwego doboru podkładek i dystansów prosimy o kontakt z naszym działem technicznym.

