



Návod k obsluze pneumatických sklíčidel PVS 160

Technické parametry:

Velikost sklíčidla	ø 160 mm
Upínací deska pro soustruhy	ø 185 mm
Upínací deska pro centra	ø 225 mm
Provedení	3 čelistové 2 čelistové
Ovládací médium	stlačený vzduch 1 – 7 bar pro upnutí a odepnutí. Během obrábění není třeba stálý přívod stlačeného vzduchu.
Upínací síla	0,65 – 5,40 kN záleží na velikosti stlačeného vzduchu, stálost upínací síly zajišťuje po upnutí pákový mechanismus ve sklíčidle
Upínací krok	2,1 mm (jako kleštinové upínače)
Pro točivé stroje	max. 2 000 ot/ min.
Přesnost upnutí	0,002 – 0,003 mm
Váha sklíčidla	9,55 kg
Upínací čelisti	měkké z AL slitin 30 x 30 x 65 mm nebo kruhové segmenty ø 160 mm (3 x 120°)
Regulace vzduchu	regulační ventil od 1 – 10 bar s přimazáváním
Klimatické podmínky	+ 5 °C ÷ +45 °C

Výrobce:

Firma : KORAN spol. s r.o. , Rankov 15, 374 01 Trhové Sviny, tel. 386 321 829, fax: 386 322 702
e.mail: koran-rankov@volny.cz

Identifikační údaje na výrobku:

- a) použití pro točivé obráběcí stroje
- uvádí se průměr sklíčidla ø 160 mm
 - zapuštěné vzduchové ventily
 - max. 2000 ot./ min.
 - průměr základové desky ø 185 mm
 - ovládací stlačený vzduch 1 – 7 bar
- b) použití pro netočivé obráběcí stroje:
- uvádí se průměr sklíčidla ø 160 mm
 - vzduchové ventily vyčnívají



Rankov 15 CZ-37401 Trhové Sviny

- průměr základové desky \varnothing 225 mm z al-slutiny

Montáž sklíčidla na obráběcí stroje:

a) točivé stroje (soustruhy, CNC soustruhy, brusky):

Soustruhy klasické

Sklíčidlo PVS 160 se upíná do sklíčidla \varnothing 200, 250 mm za vnější průměr základové desky \varnothing 185 mm. Po upnutí sklíčidla se klasickým způsobem protáčí čelisti sklíčidla podle požadovaného průměru obráběného dílce.

CNC soustruhy

Stejně upínání jako u klasických soustruhů nebo se může základová deska objednat podle typu konce vřetena.

Brusky hrotové

Sklíčidla se upínají na magnetické desky nebo dle spec. příruby. Čelisti se protáčí na soustruhu nebo se probrousí na brusce.

Tyto montáže jsou velmi jednoduché a může ji provést každá obsluha výše uvedených strojů.

b) netočivé stroje (vrtačky, frézy, vyvrtávací stroje, CNC vrtací a frézovací centra nebo speciální jednoúčelové stroje):

Upnutí je velmi jednoduché pomocí běžných upínek. Tuto montáž zvládne každá obsluha těchto strojů. Obrobení čelisti se provede na soustruhu nebo přímo na obráběcím centru. Upínací čelisti a segmenty se dají upravit pro upínání symetrických tak nesymetrických dílců

Pro všechny druhy strojů je společné:

Velikost upínací síly je závislá podle velikosti stlačeného vzduchu.

(viz. graf)

Vhodnou volbou velikosti stlačeného vzduchu redukčním ventilem se tak dá zvolit optimální upínací síla, aby byl dílec dostatečně upnut a aby nedocházelo k jeho nadměrné deformaci.

U točivých strojů se při upnutí za vnější průměr obrobku projevuje vliv odstředivé síly a při 2000 ot./ min. se upínací síla snižuje o 23 %.

Náhradní díly zajišťuje pouze výrobce sám.

Sklíčidlo je vhodné i do prašných prostředí, všechny pohyblivé dílce jsou vyrobeny velmi přesně v toleranci H6/h6. Tím se z vnějšku do sklíčidla nedostane mnoho nečistot. Stlačený vzduch musí být přimazávaný standardním olejem.

Záruční doba dle obchodního zákoníku je 6 měsíců.

Upozornění:

V případě zjištění jakýchkoliv vad v upínací funkci sklíčidla, kontaktujte ihned výrobce. Tyto poruchy řešíme výměnným způsobem. Vlastní rozebírání a neodborné opravy



Rankov 15
CZ-37401 Trhové Sviny

sklíčidla mimo výrobní firmu se zakazují. Nový vzpěrný mechanismus má řadu specifikací a přesný montážní postup, který se může opravovat pouze u výrobce.
Jiné než určené způsoby použití jsou zakázány.

Likvidace:

Po ztrátě životnosti se sklíčidlo likviduje dle platné legislativy v době likvidace.
Bude se jednat o firmy vykupující železné a neželezné kovy.

Firma : KORAN, spol. s r.o. , Rankov 15, 374 01 Trhové Sviny, tel. 386 321 829, fax: 386 322 702
e.mail: pruzicka@koran-rankov.cz ; info@koran-rankov.cz