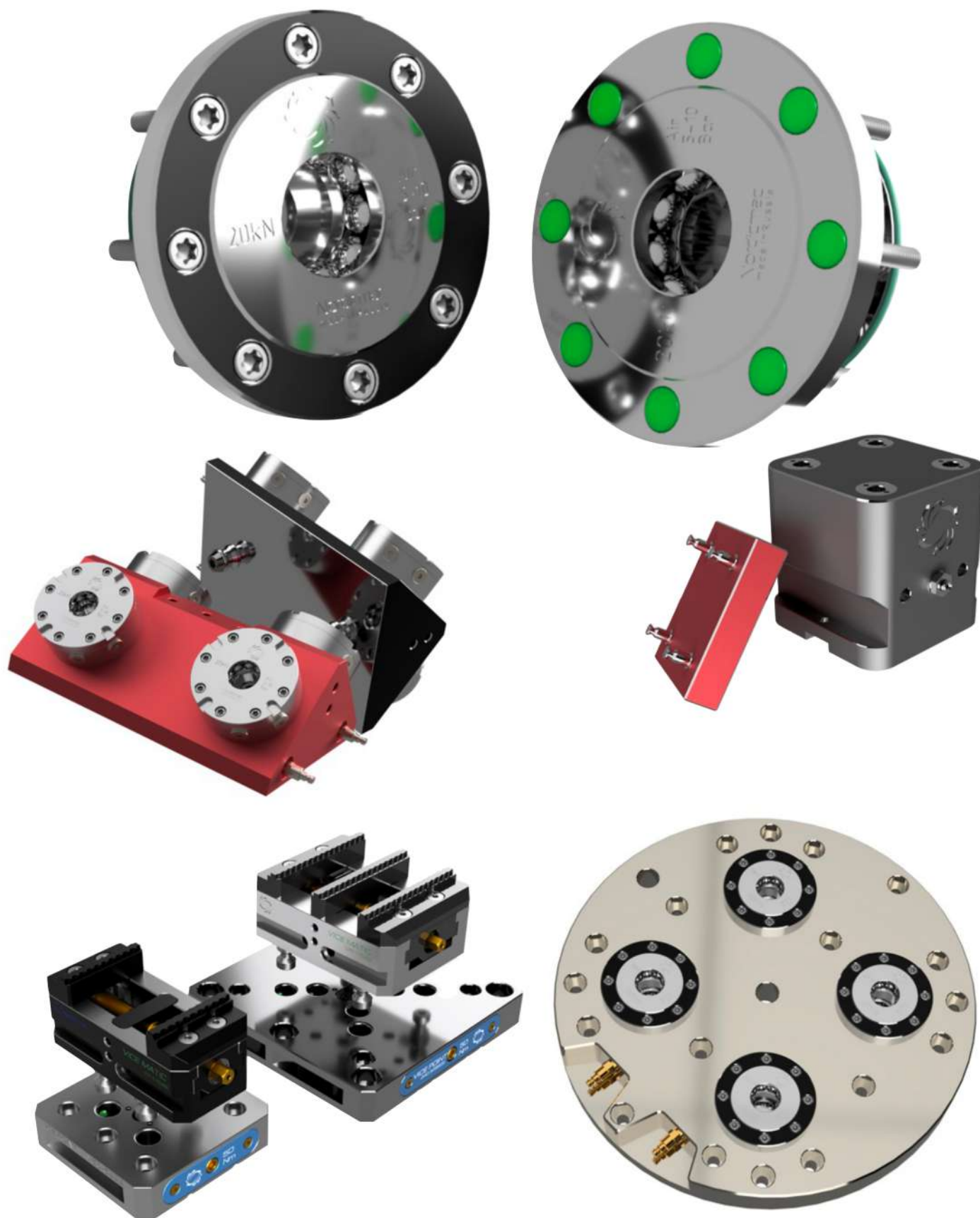
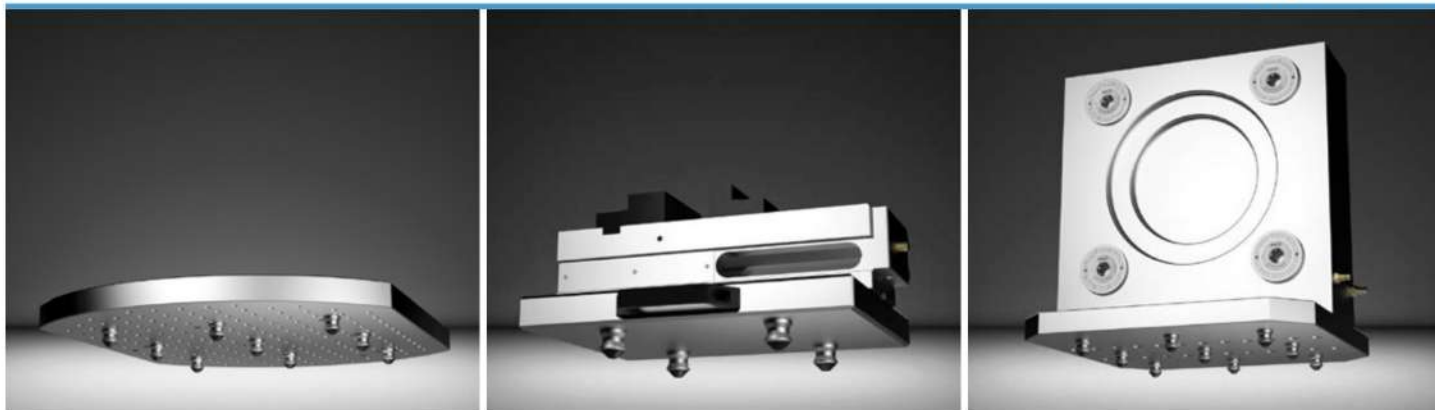


Системы базирования в нулевой точке



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.



ЭКОНОМИЧНО, ТОЧНО, БЫСТРО

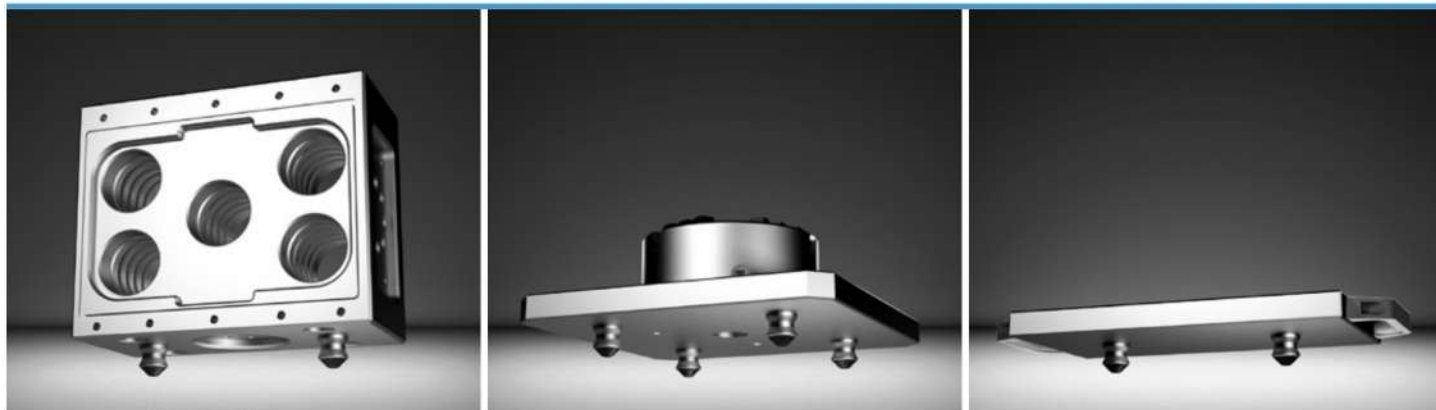
- Системы базирования в нулевой точке

Используя наши современные системы zero-point, вы оптимизируете замену оснастки и заготовки на вашем производстве, соответственно сокращаете время наладки станка и, таким образом, экономите деньги!

Преимущества технологии зажима с нулевой точкой очевидны:

- Увеличивается время работы станка
- Очень быстрая замена заготовки или приспособления
- Высокая повторяемость
- Единый интерфейс для всех станков
- Позиционирование и зажим за один шаг



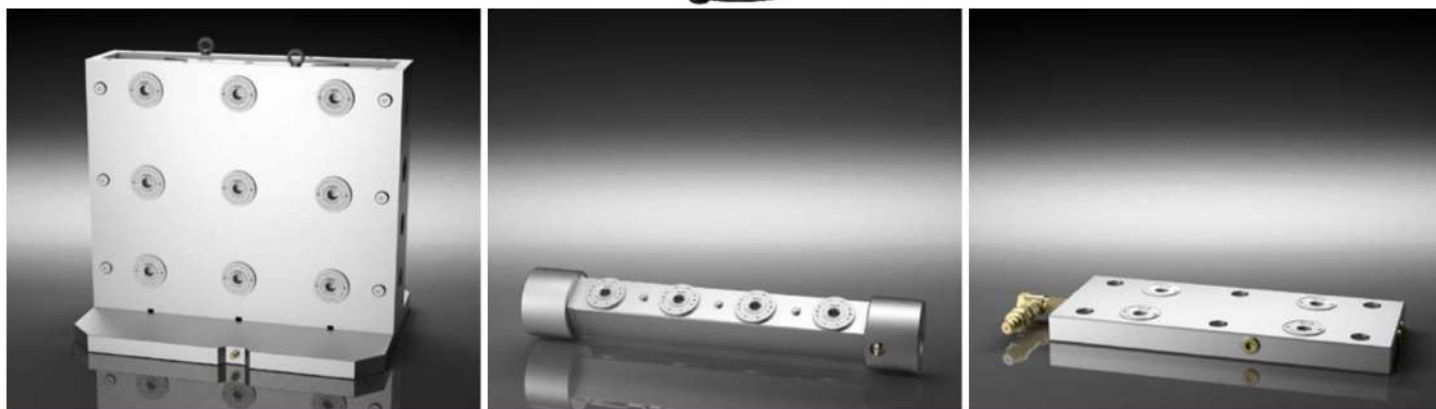


ЭКОНОМИЧНО, ТОЧНО, БЫСТРО

- Системы базирования в нулевой точке

> Установочный Штифт в нашей системе нулевой точки является стыком между столом станка и обрабатываемой деталью или приспособлением. Он обеспечивает точное позиционирование и надежный зажим. Результирующее рабочее усилие передается через фиксатор на зажимной модуль.

> Точно изготовленные зажимные модули системы Zero-Point System обеспечивают надежную фиксацию обрабатываемой детали или приспособления. Благодаря высоким усилиям втягивания, смыкания и удержания они подходят для любого применения.





Автоматизация - Промышленность 4.0

Сотрудничество с Ли Наука означает вступление в новую эру повышения эффективности производства. Благодаря системе управления процессами Промышленность 4.0 вы можете полностью контролировать свои рабочие процессы, сокращать время простоя оборудования и повышать безопасность процессов. Ли Наука расширяет возможности вашего производства с помощью интеллектуальных инструментов, которые оптимизируют каждый аспект ваших производственных операций.

Достигните совершенства в автоматизации

Ли Наука выводит ваше производство на новый уровень, повышая производительность, качество и гибкость. Система обеспечивает бесперебойную автоматизацию и управление данными в режиме реального времени, предоставляя вам полный контроль над производством в цифровом мире.

Это гарантия Ваших инвестиций в будущее

Наши решения обеспечивают долгосрочную надежность и адаптивность. Системы Ли Наука не зависят от конкретных станков, что позволяет вам сохранять гибкость и расширять свой интеллектуальный завод по мере роста ваших потребностей.

Полная интеграция

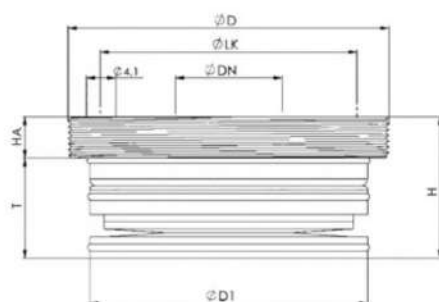
Благодаря постоянному потоку данных из CAD/CAM в ERP безбумажное производство становится реальностью. Аналитические данные в режиме реального времени и надежные интерфейсы обеспечивают точное планирование и контроль для достижения максимальной эффективности.

С Ли Наука ваше производство становится более интеллектуальным, гибким и готовым к будущему.

№ 26_010010

Встраиваемый модуль
Вкручиваемый

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
800005	MH5	5	13	Да	150

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления). Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. При отсутствии источника давления, рекомендуем использовать наши насосные станции. За информацией обратитесь в Нордикмак. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1), 1 - пневматическое. Управление продувкой от стружки и грязи(3). (Дополнительно может быть подключен пневматический регулятор обдува.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

Модули другого размера могут быть изготовлены по заказу

Размеры:

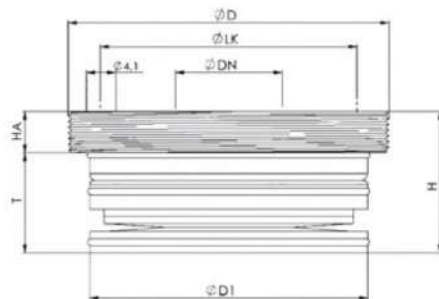
№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	Ø LK	T
800005	MH5	M45x1	15	39	19,8	5,8	38	14

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010011

Встраиваемый модуль
Вкручиваемый

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
801005	MP5	5	13	Да	150

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления (запросите в Нордикмак).

Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2), 1-пневматическое. Управление продувкой от стружки (3). (Дополнительно можно подключить пневматический регулятор обдува и поддержки.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Модули другого размера могут быть изготовлены по заказу

Размеры:

№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	Ø LK	T
801005	MH5	M45x1	15	39	19,8	5,8	38	14

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

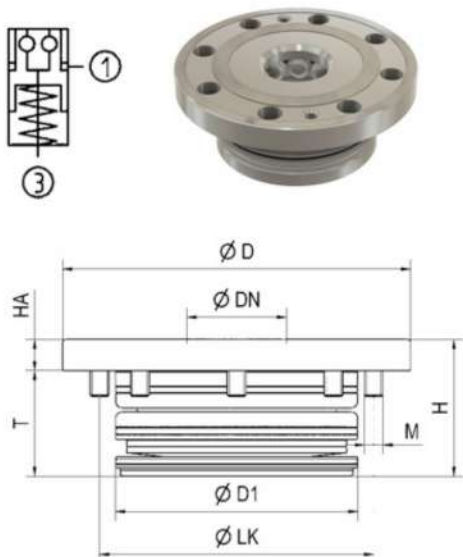


Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_0100121

Встраиваемый модуль

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
800100	MN10	10	25	Да	0,36
800200	MN20	20	55	Да	1,48
800400	MN40	40	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления). Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1), 3 - пневматическое. Управление продувкой и поддержкой (3). (Дополнительно может быть подключен пневматический регулятор обдува.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

Размеры:

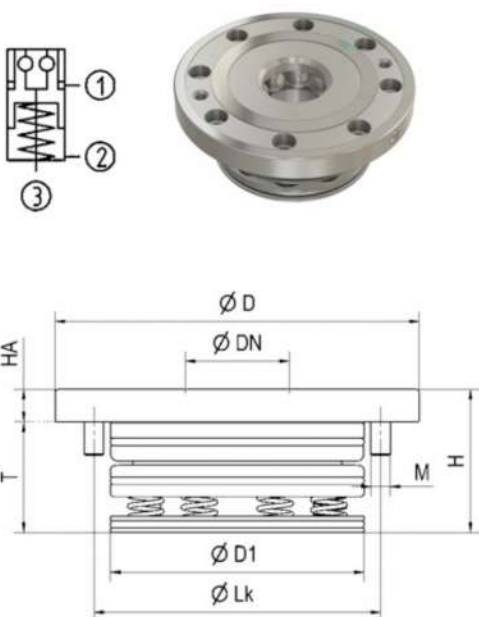
№ заказа	Модель	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	Ø LK	M	T
800100	MN10	80	22	50	30	7	60	M5	23
800200	MN20	116	32	78	44	10	88	M6	34
800400	MN40	148	40	105	57	15	118	M8	42

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_0100122

Встраиваемый модуль

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
801100	MP10	8	25	Да	0,36
801200	MP20	17	55	Да	1,48
801400	MP40	30	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления. Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2), 1-пневматическое. Управление продувкой от стружки и грязи (3). (Дополнительно можно подключить пневматический регулятор обдува и турбо режима.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

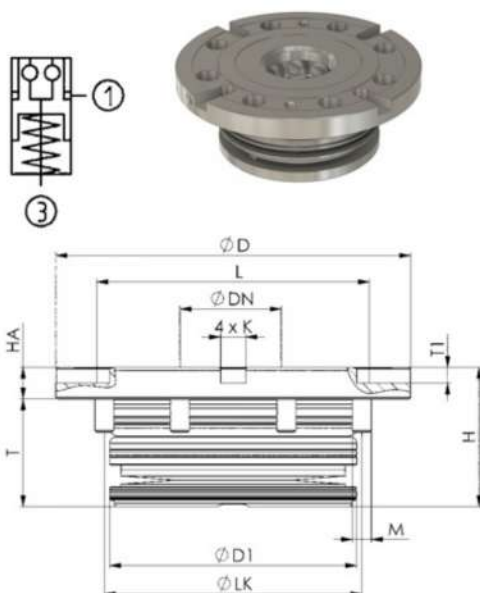
№ заказа	Модель	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	Ø LK	M	T
801100	MP10	80	22	50	30	7	60	M5	23
801200	MP20	116	32	78	44	10	88	M6	34
801400	MP40	148	40	102	57	15	118	M8	42

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_0100131

**Встраиваемый модуль
С индексными пазами**

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
800101	MN10.1	10	25	Да	0,36
800201	MN20.1	20	55	Да	1,48
800401	MN40.1	40	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления). Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1), 1 - пневматическое. Управление продувкой и поддержкой (3). (Дополнительно может быть подключен пневматический регулятор обдува от стружки) (Подходящее оборудование запросите в компании).

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

Размеры:

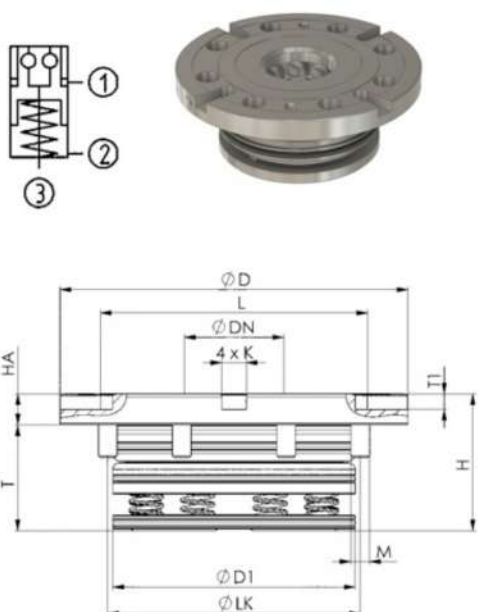
№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
800101	MN10.1	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
800201	MN20.1	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
800401	MN40.1	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_0100132

**Встраиваемый модуль
С индексными пазами**

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
801101	MP10.1	8	25	Да	0,36
801201	MP20.1	17	55	Да	1,48
801401	MP40.1	30	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

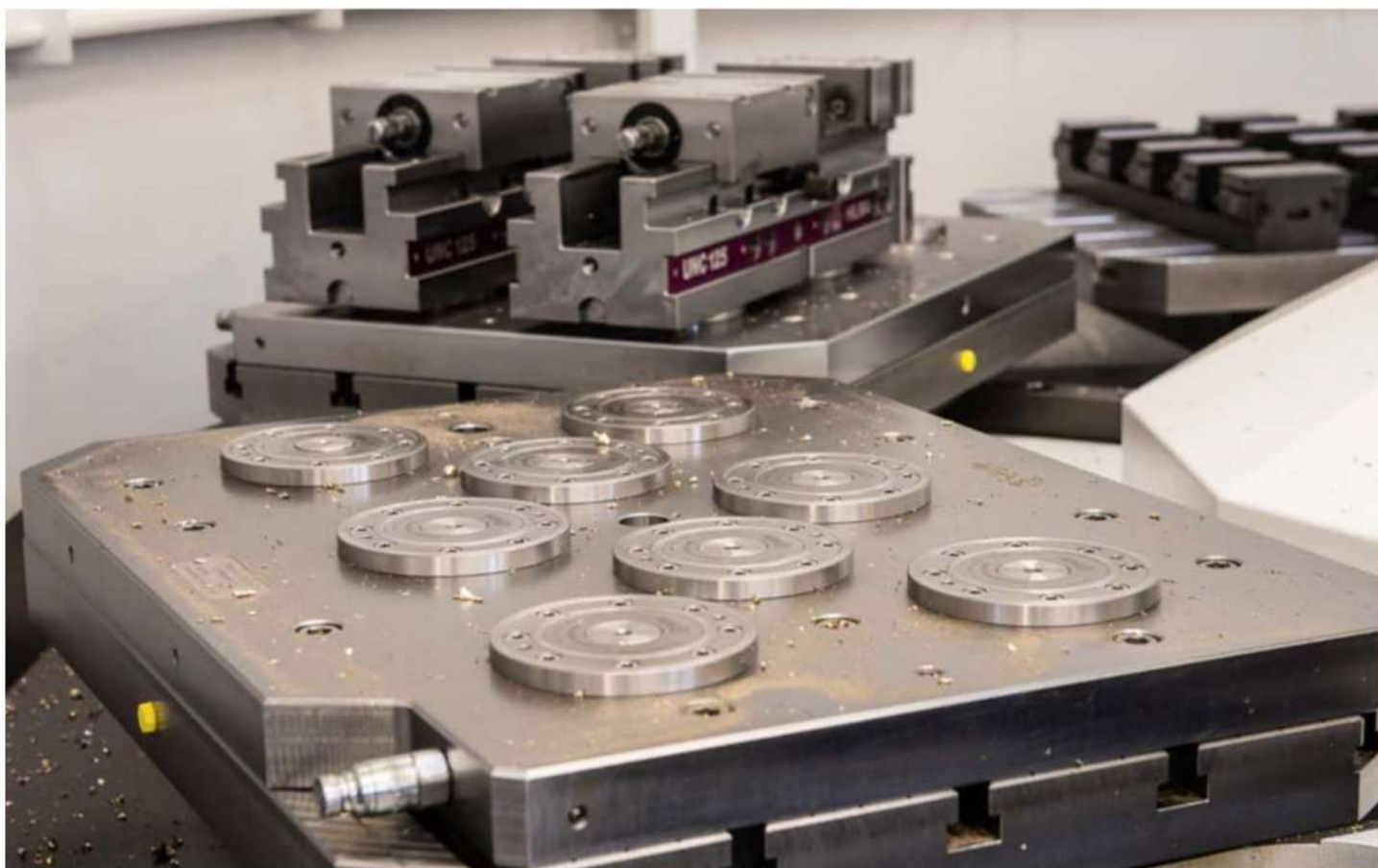
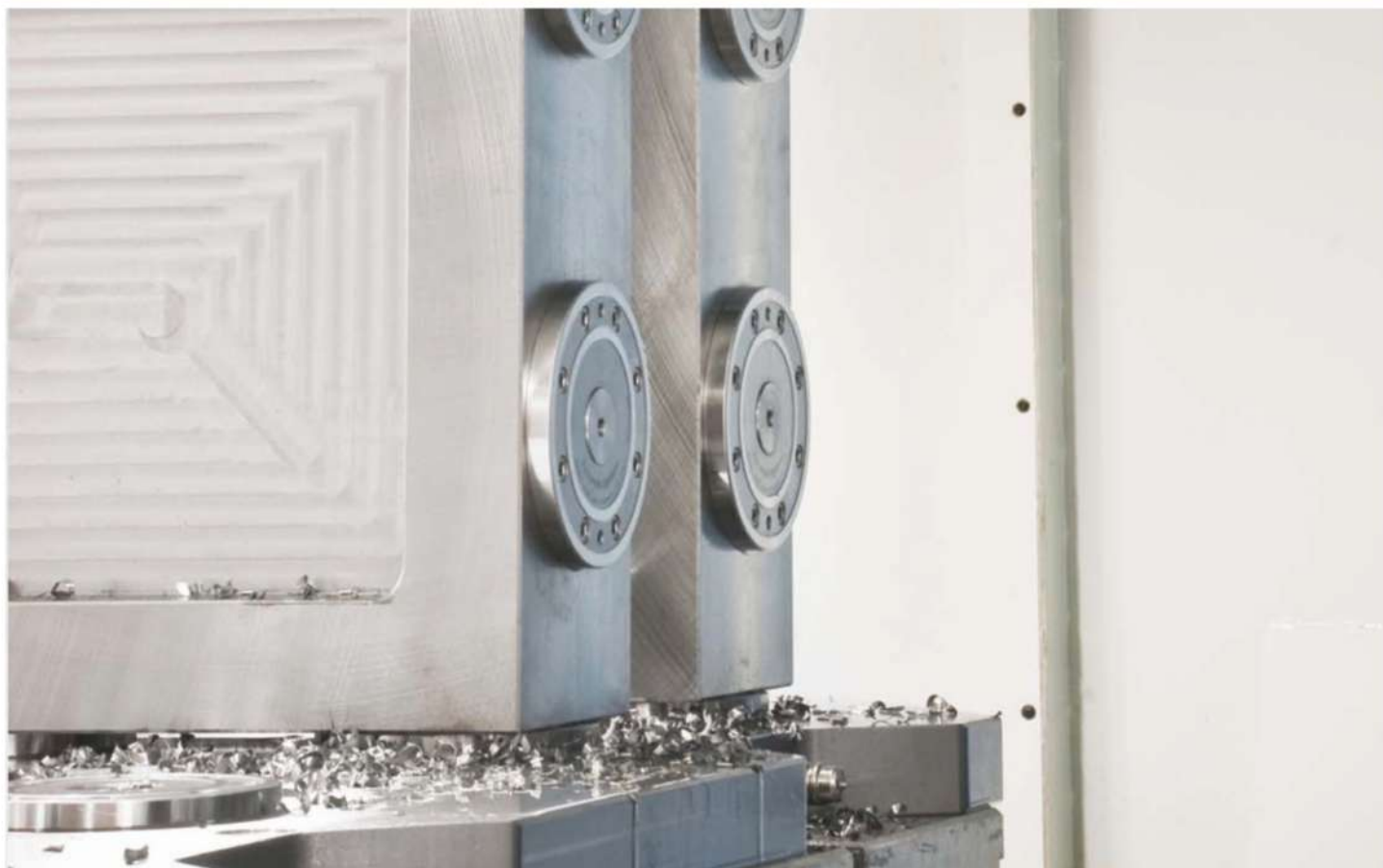
Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления. Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2), 1-пневматическое. Управление продувкой от стружки и грязи (3). (Дополнительно можно подключить пневматический регулятор обдува и управление Турбо.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
801101	MP10.1	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
801201	MP20.1	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
801401	MP40.1	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7

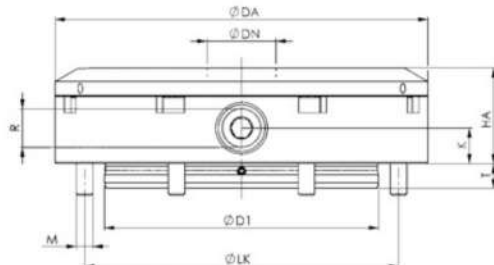
Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.



№ 26_010014

Устанавливаемый модуль С установочным фланцем

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
800111	MN10	10	25	Да	0,36
800211	MN20	20	55	Да	1,48
800411	MN40	40	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления). Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1), 1 - пневматическое. Управление продувкой и поддержкой (3). (Дополнительно может быть подключен пневматический регулятор обдува от стружки.). Обратитесь в компанию за информацией об оборудовании.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

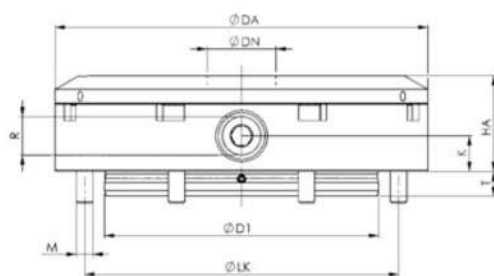
Размеры:

№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
800111	MN10	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
800211	MN20	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
800411	MN40	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7

№ 26_010015

Устанавливаемый модуль С установочным фланцем

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 bar - max. 12 bar.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 bar - max. 8 bar
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
801111	MP10	8	25	Да	0,36
801211	MP20	17	55	Да	1,48
801411	MP40	30	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

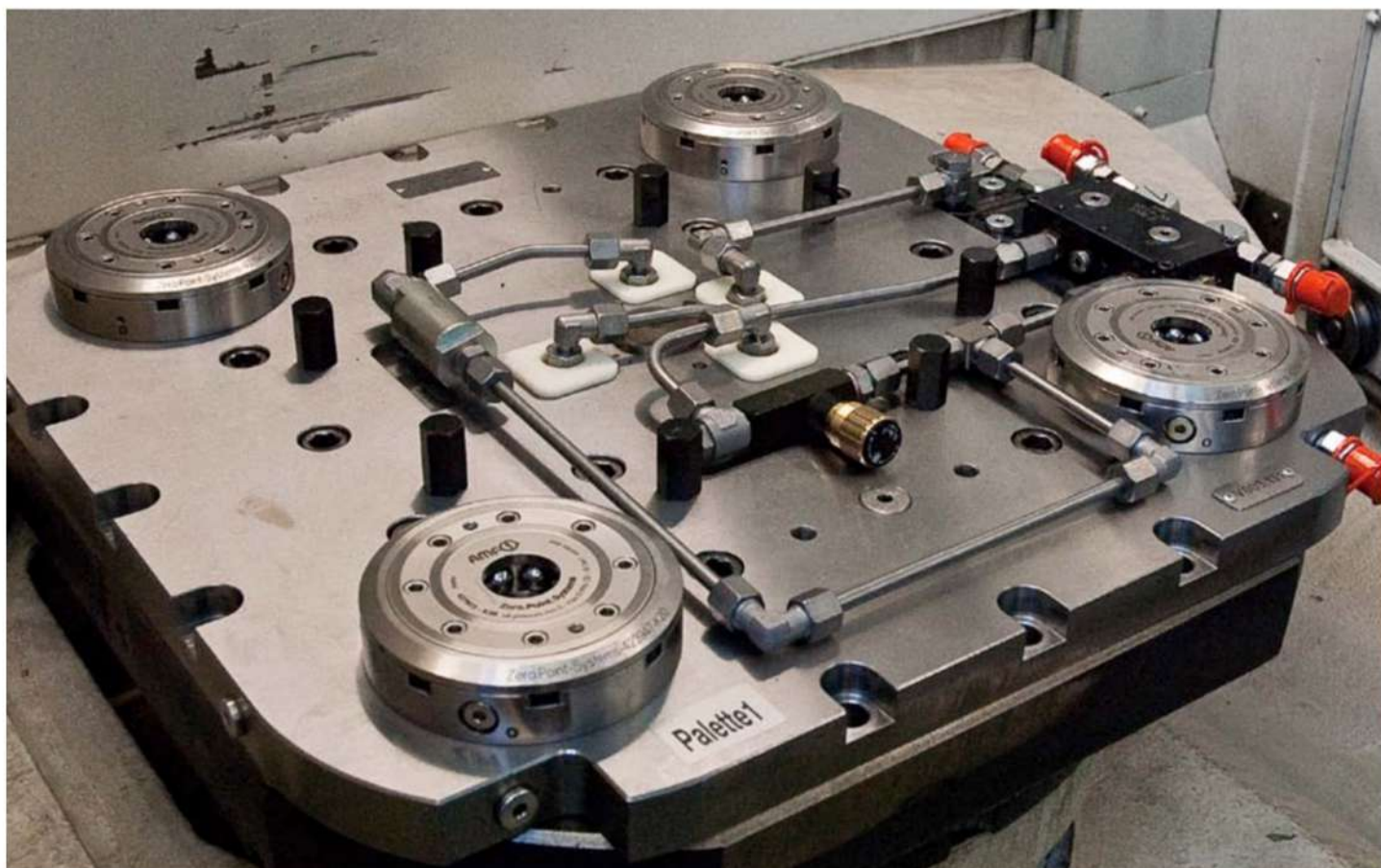
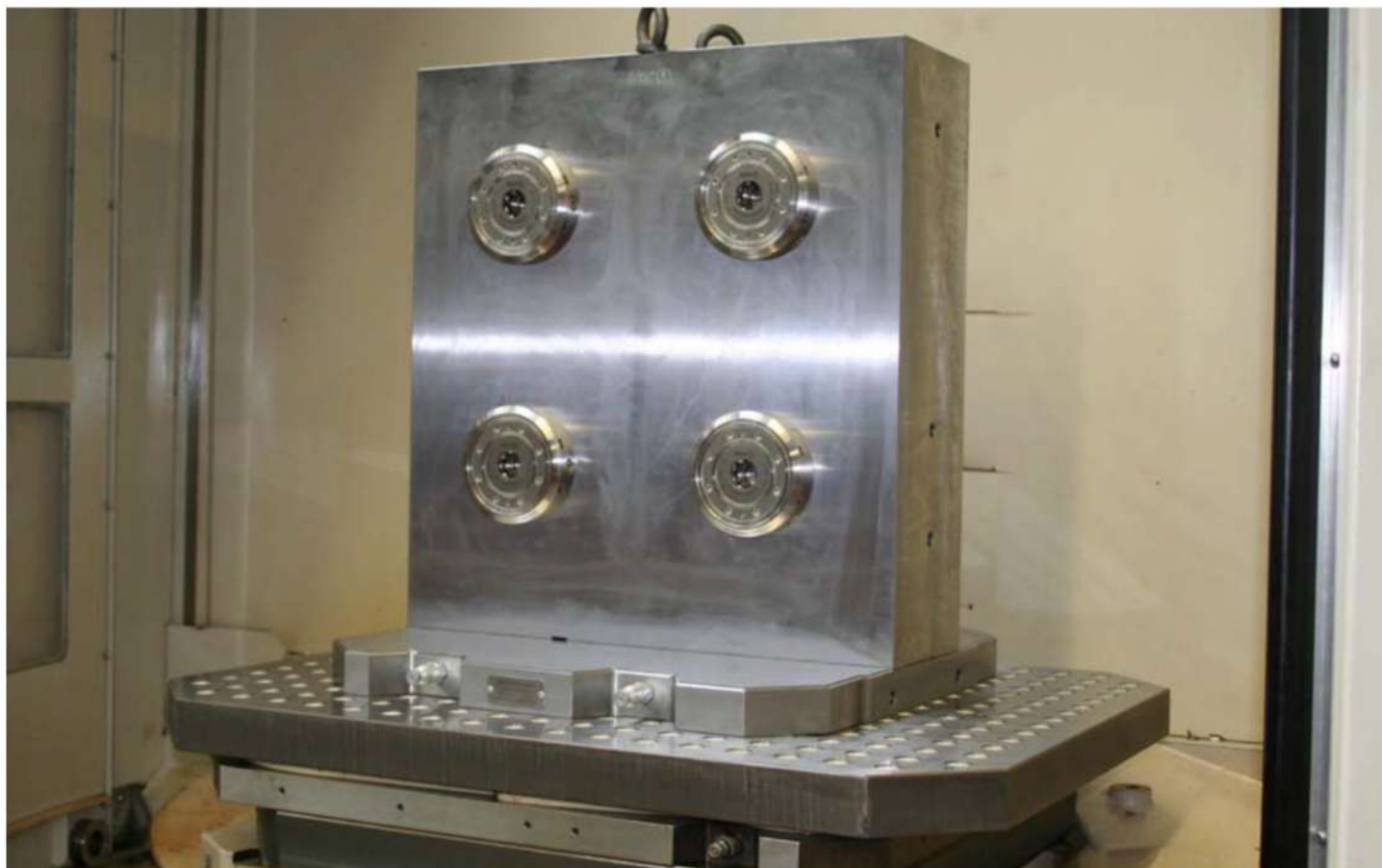
Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления. Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2), 1-пневматическое. Управление продувкой от стружки и грязи (3). (Дополнительно можно подключить пневматический регулятор обдува и режима турбо.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

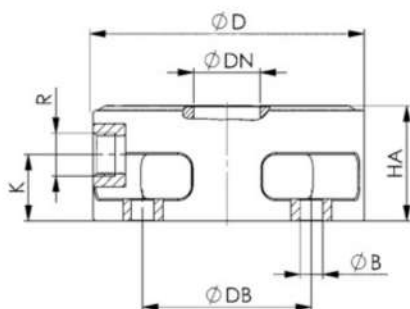
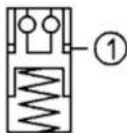
№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
801111	MP10	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
801211	MP20	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
801411	MP40	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7



№ 26_010016

Устанавливаемый модуль

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 бар - max. 60 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
801015	MH5	5	13	Нет	150

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления). Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1).Продувка от стружки производится внешним пистолетом, или пистолетом станка.
 * Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

Модули другого размера могут быть изготовлены по заказу

Размеры:

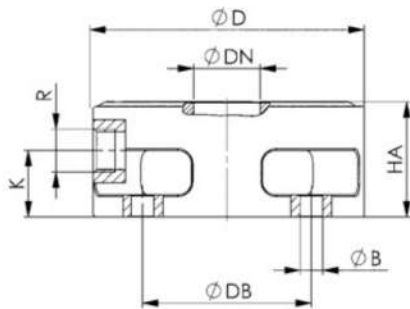
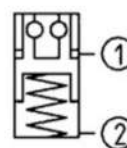
№ заказа	Модель модуля	ØB	ØD	Ø DN	Ø DB	HA	K	R
801015	MH5	5,8	62	15	54	26	15	G1/8

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010017

Устанавливаемый модуль

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
802025	MP5	5	13	Нет	150

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления № 6370ZVL. Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2) -пневматическое. Продувка от стружки производится внешним пистолетом, или пистолетом станка.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Модули другого размера могут быть изготовлены по заказу

Размеры:

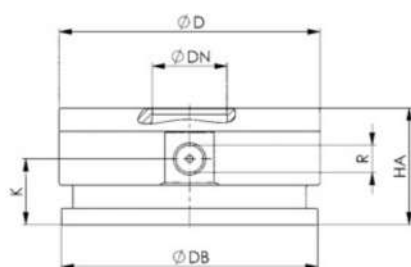
№ заказа	Модель модуля	ØB	Ø D	Ø DN	Ø DB	HA	K	R
802025	MP5	5,8	62	15	54	26	15	G1/8

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010018

Устанавливаемый модуль
Крепление скобами к столу

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
801101	MN10.1	10	25	Да	0,36
801201	MN20.1	20	55	Да	1,48
801401	MN40.1	40	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается гидравлически (1) и механически блокируется усилием пружины. Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль натягивается без давления).

Контактная поверхность служит верхней поверхностью корпуса. Зажимной модуль с продувкой имеет два соединения: 1-гидравлическое. отверстие (1), 1 - пневматическое. Управление продувкой и поддержкой (3). (Дополнительно может быть подключен пневматический регулятор обдува и поддержки.) Подходящий инструмент для установки доступен в соответствии с заказом AMF № 564855.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке и эксплуатации.

Размеры:

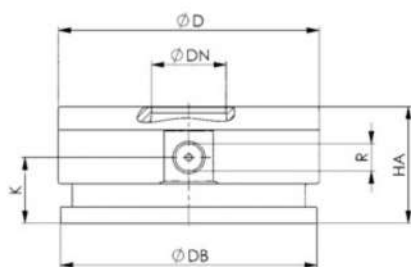
№ заказа	Модель модуля	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
801101	MN10.1	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
801201	MN20.1	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
801401	MN40.1	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010019

Устанавливаемый модуль
Крепление скобами к столу

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
802101	MP10.1	8	25	Да	0,36
802201	MP20.1	17	55	Да	1,48
802401	MP40.1	30	105	Да	3,22

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления.

Зажимной модуль с продувкой имеет три соединения: 1- пневматическое. Открытие (1), 1- пневматическое. Удержание натяжения (турбо) (2), 1-пневматическое. Управление продувкой от стружки и грязи (3). (Дополнительно можно подключить пневматический регулятор обдува и поддержки.)

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

№ заказа	Модель	ØD	Ø DN	Ø D1	H	HA	K F6	L	Ø LK	M	T	T1
802101	MP10.1	80	22	50	30	7	6	56	60	M5	23	3,5
802201	MP20.1	116	32	78	44	10	8	86	88	M6	34	5
802401	MP40.1	148	40	102	57	15	10	116	118	M8	42	7

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010020

Набор зажимных скоб

Состоит из 2х скоб для крепления модуля к столу с Т пазами либо растровыми отверстиями



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
803101	MН10.1	10	25	Да	0,36
803201	MН20.1	20	55	Да	1,48
803401	MН40.1	40	105	Да	3,22

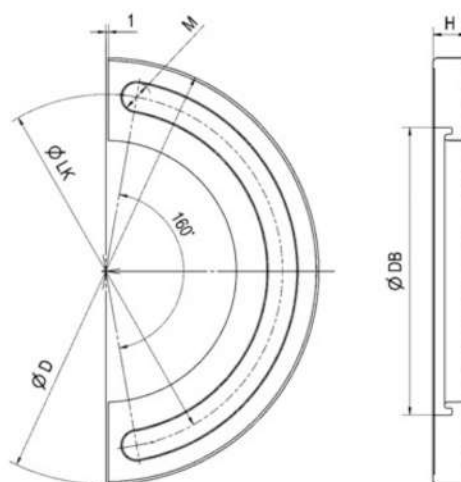
Применение:

Зажимные скобы используются для крепления монтируемых на поверхности зажимных модулей к столу станка. Для установки можно использовать специальный адаптер, обратитесь в компанию для заказа.

По запросу:

- Специальные зажимные фланцы для различных столов с Т-образными пазами
- Зажимной фланец и корпус изготовлены как единое целое

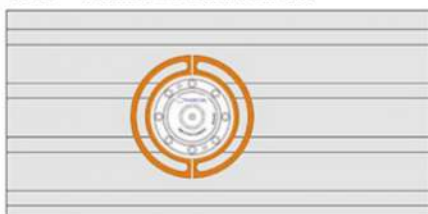
Размеры:



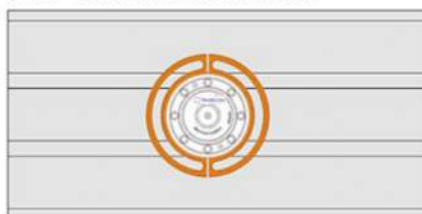
Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Примеры установки на столы станков:

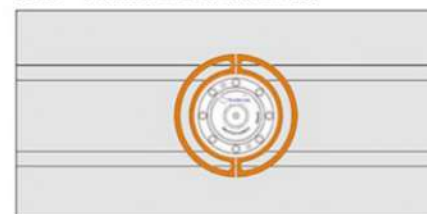
M10 - Т пазы с шагом 50 мм



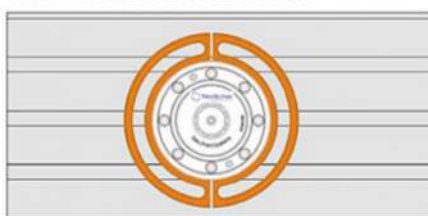
M10 - Т пазы с шагом 63 мм



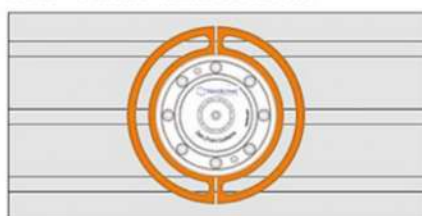
M10 - Т пазы с шагом 80 мм



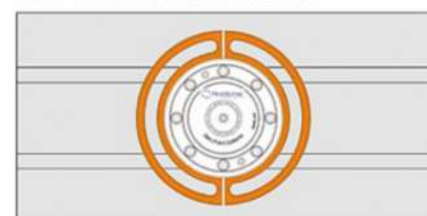
M20 - Т пазы с шагом 50 мм



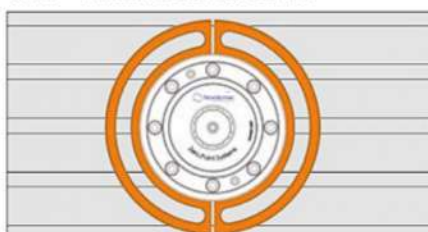
M20 - Т пазы с шагом 63 мм



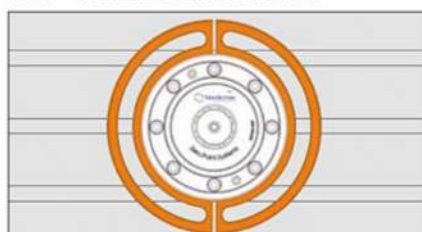
M20- Т пазы с шагом 80 мм



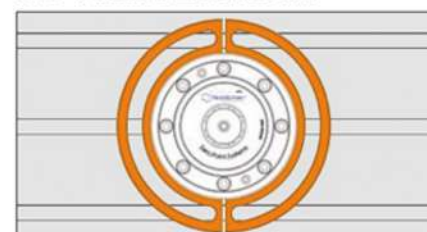
M40 - Т пазы с шагом 50 мм



M40 - Т пазы с шагом 63 мм



M40- Т пазы с шагом 80 мм



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Вариант Заказного изготовления с сплошным установочным фланцем



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Примеры установки на столы станков:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010021

Установочный модуль, двухсторонний

Состоит из 2х модулей базирования в нулевой точке
и установочной втулки.



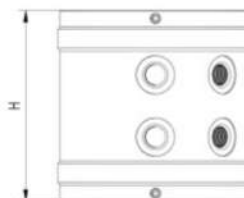
Применение:

Универсальные модули базирования в нулевой точке предназначены для произвольной установки по
площади плиты или стола. Модули могут иметь как пневматическое так и гидравлическое открытие.

По запросу:

- Модели модулей с другими характеристиками и размерами. Обратитесь в компанию с запросом.

Размеры:



Обозначение	H, мм	Масса, кг
УМРФ 2000.0101.0000	80	2,5
-01 110		3,7
-02 140		4,8
-03 170		6,0
-04 210		7,5

Информацию по модулям
смотрите в каталоге



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Примеры установки на столы станков:



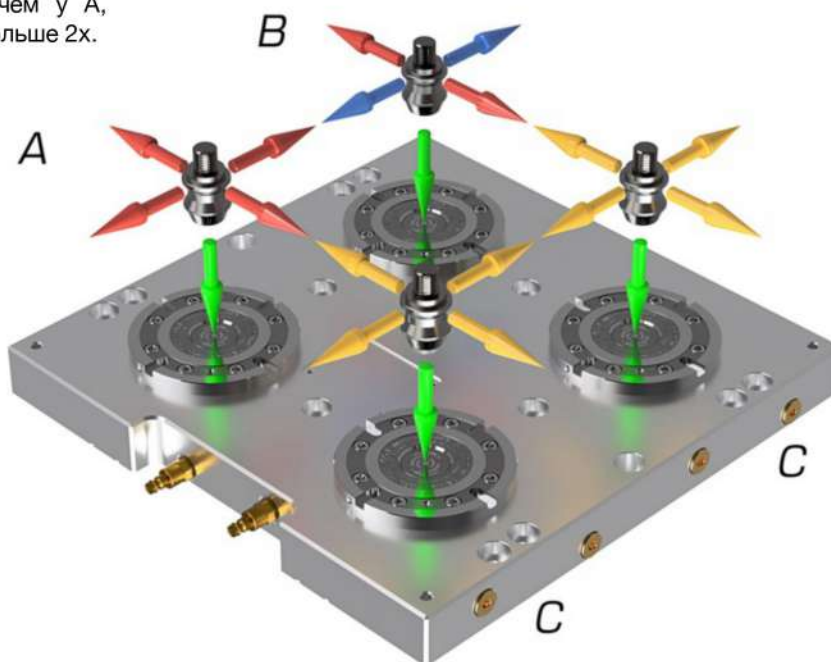
Классическая схема установки:

Используются 3 типа установочных штифтов:

А-базирующий штифт, минимальный допуск.

В - позиционирующий штифт (сечение ромб).

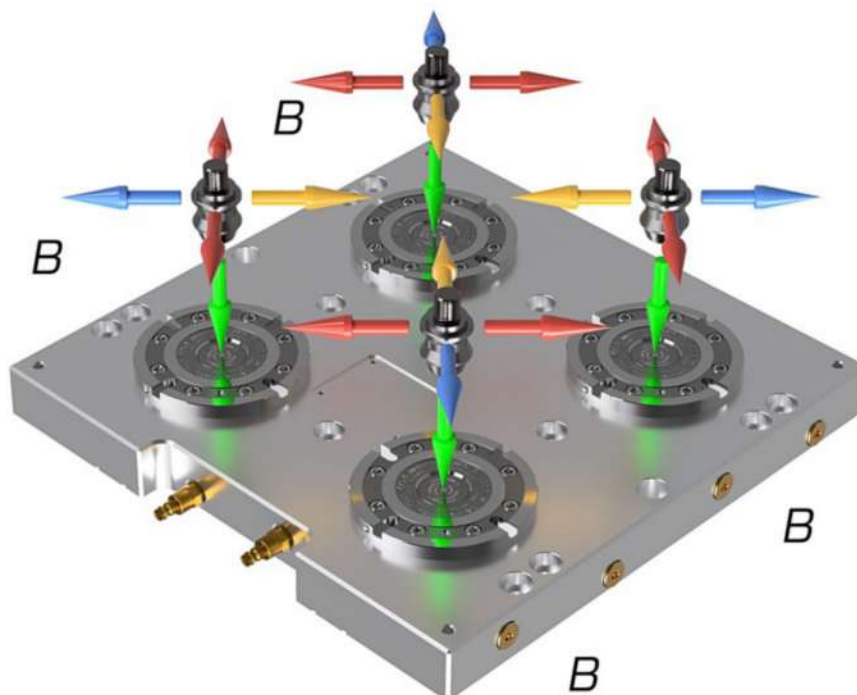
С - установочный штифт, допуск больше чем у А, используется всегда когда точек установки больше 2х.



Дополнительная схема установки:

Применяется для систем где необходима обработка с температурной компенсацией, Например обработка без СОЖ или для систем высокотемпературного напыления или подобных сред.

Используются штифты типа **В**.



Единый универсальный интерфейс:

Все наши системы базирования в нулевой точке построены по модульному принципу и объединены в единую Модульную инструментальную систему - это абсолютная модульность и гибкость: будь то укладка на поддоны отдельных деталей с помощью зажимного устройства, укладка на поддоны нескольких деталей с помощью опорных и зажимных элементов или интеграция дополнительных систем инструментов - возможны любые комбинации.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010022

Плита двух- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
805201	MH20.1	20x2	55x2	Да	22

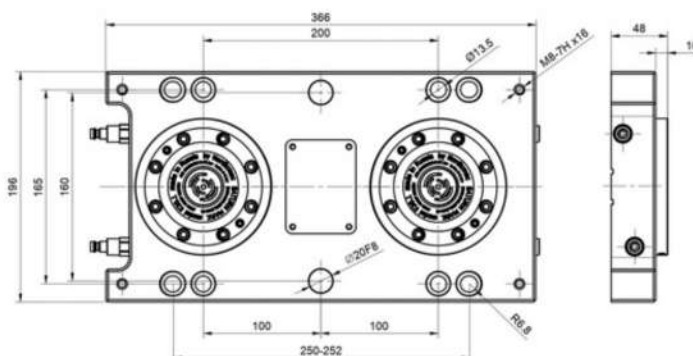
Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Открытие гидравлическое, с возможной системой продувки от стружки. Полное описание работы смотрите для соответствующего модуля базирования в нулевой точке

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010023

Плита двух- модульная

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
805202	MP20.1	17x2	55x2	Да	22

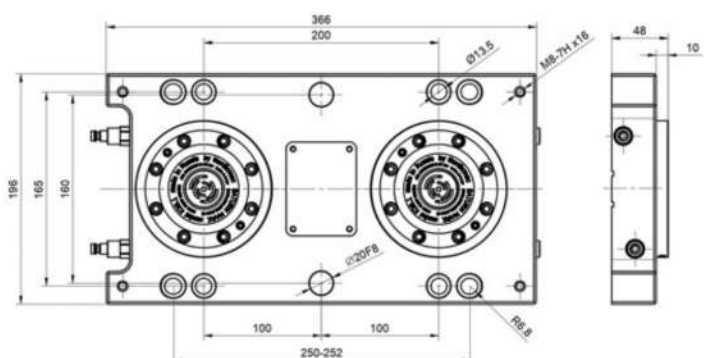
Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Открытие пневматическое, с возможной системой продувки от стружки. Полное описание работы смотрите для соответствующего модуля базирования в нулевой точке.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Примеры применения для различной оснастки:



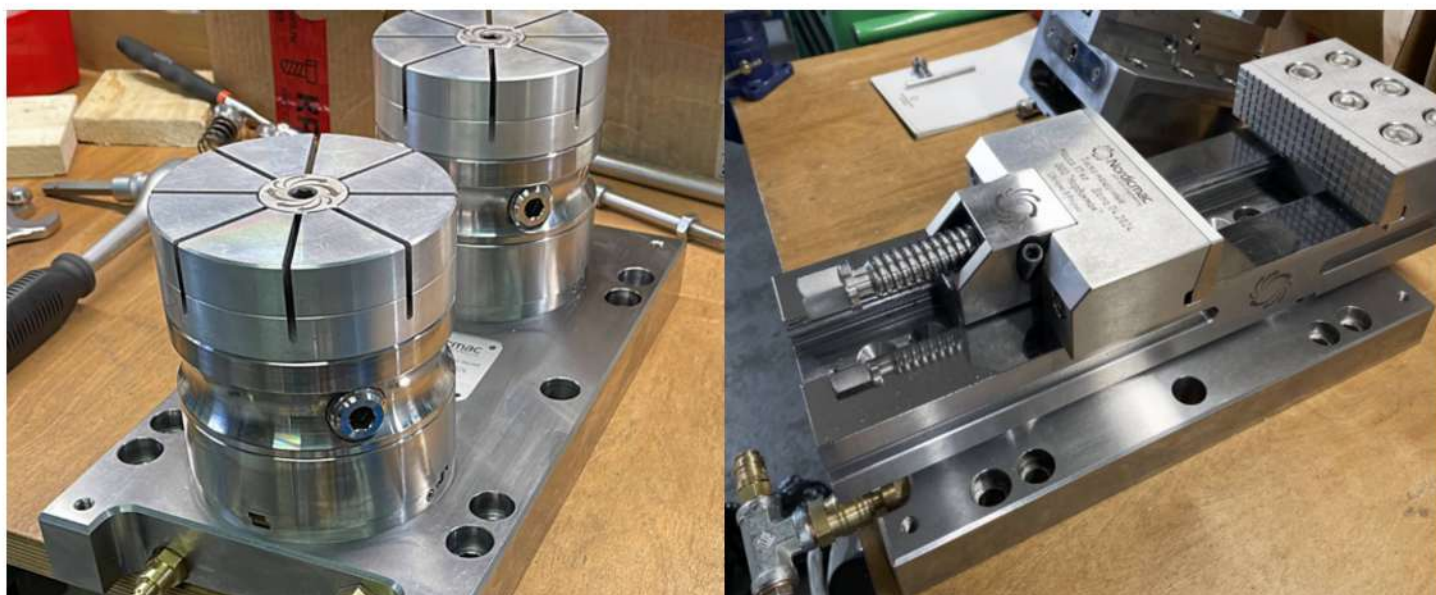
Оснастка может быть спроектирована и изготовлена на основании технического задания заказчика.

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Примеры применения для различной оснастки:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010024

Плита 4х- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ 26_010025

Плита 4х- модульная

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
806101	MN20.1	20x4	55x4	Да	48
806201	MP20.1	17x4	55x4	Да	48

Применение:

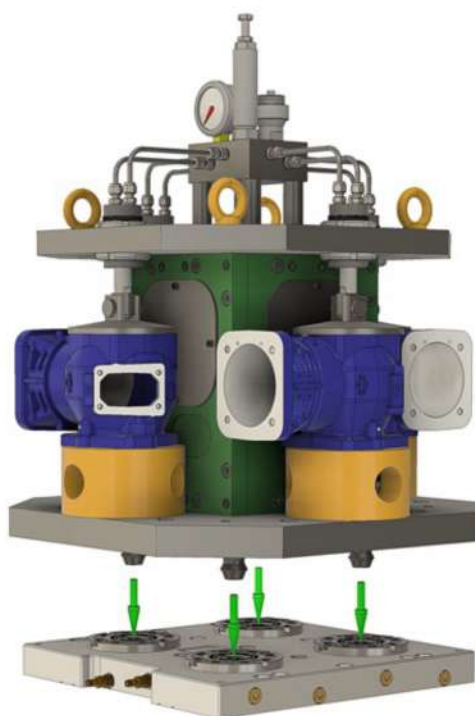
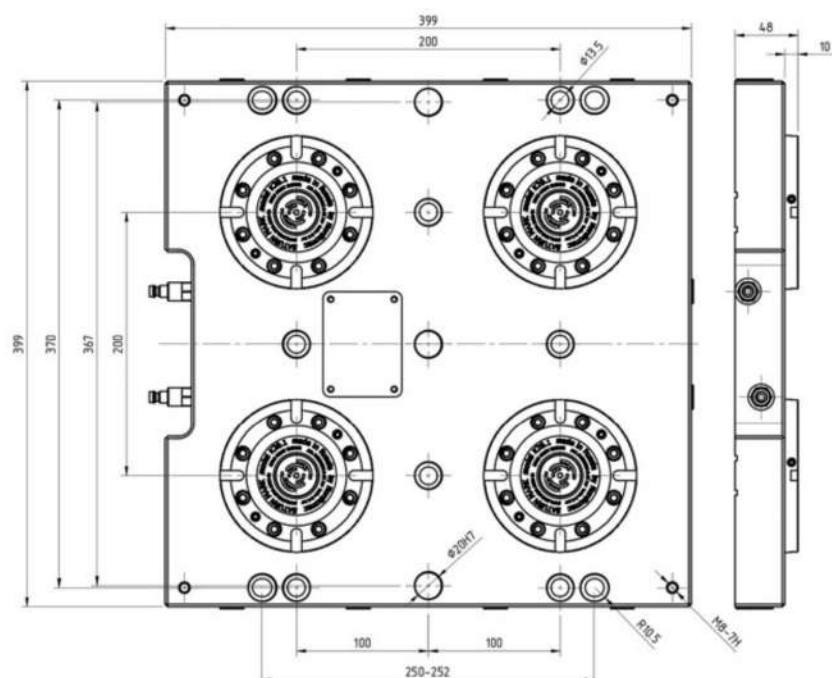
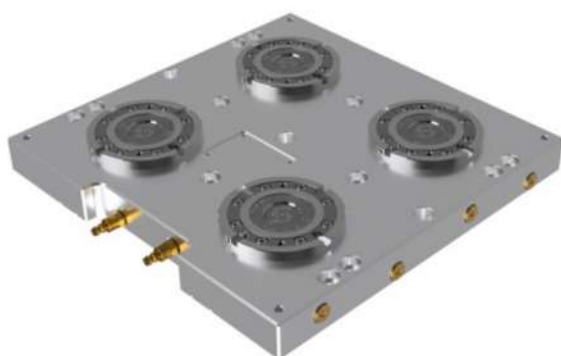
Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Плита может быть изготовлена на основании ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Управление оснасткой осуществляется от внешнего источника и может быть интегрированная в систему управления станком.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010026

Плита 4х- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
807101	MN20.1	20x4	55x4	Да	44
807201	MP20.1	17x4	55x4	Да	44

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Плита может быть изготовлена на основании ТЗ заказчика

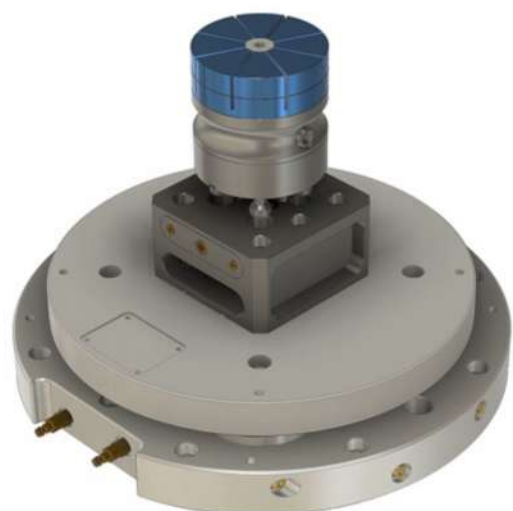
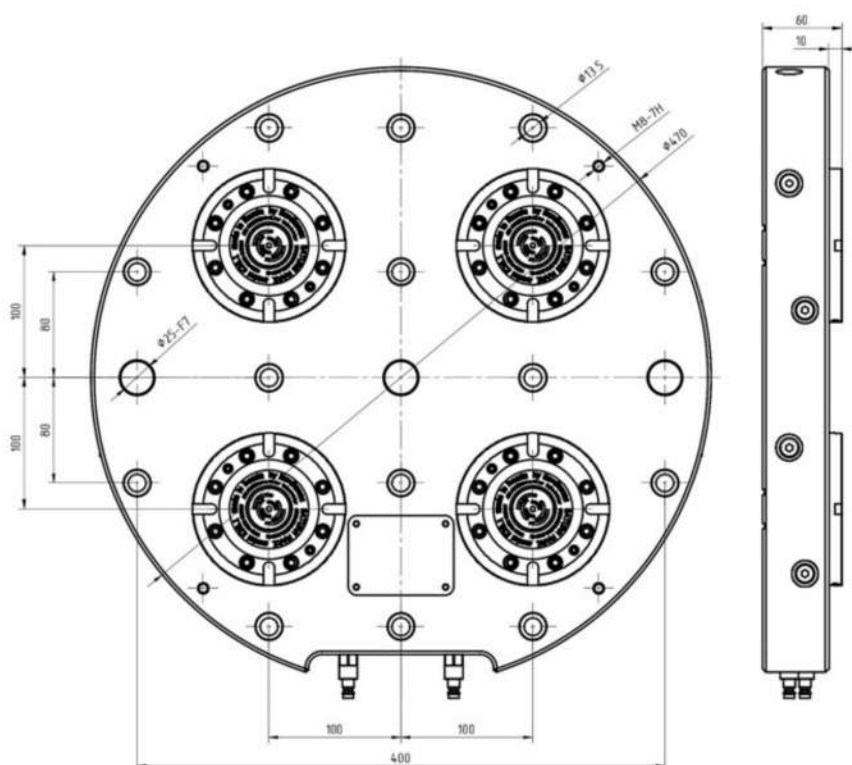
* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010027

Плита 4х- модульная

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010028

Плита 6х- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
808101	MN20.1	20x6	55x6	Да	76
808201	MP20.1	17x6	55x6	Да	76

Применение:

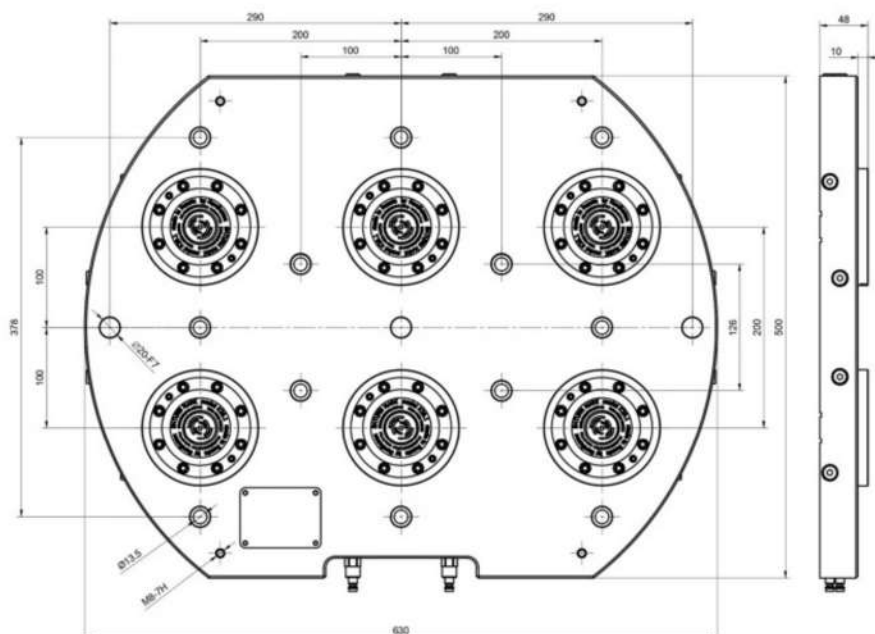
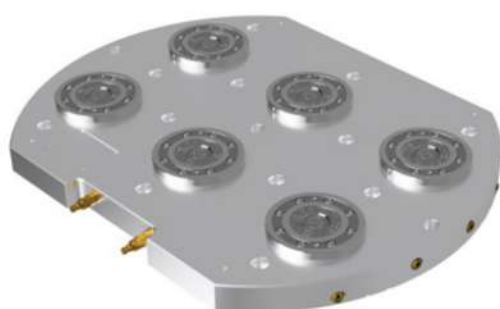
Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки. Для работы с гидравлическими модулями используйте насосную станцию предоставленную в этом каталоге.

Примечание:

Плита может быть изготовлена на основании ТЗ заказчика в соответствии с размерами стола станка.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010030

Плита 6х- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 бар - max. 60 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
809201	MN20.1	20x6	55x6	Да	77
809202	MP20.1	17x6	55x6	Да	77

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

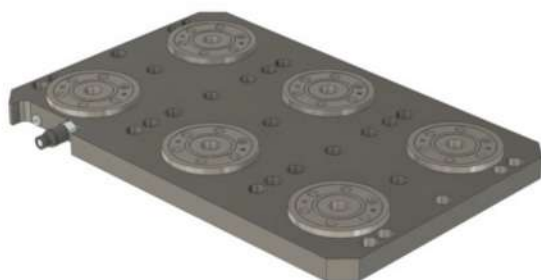
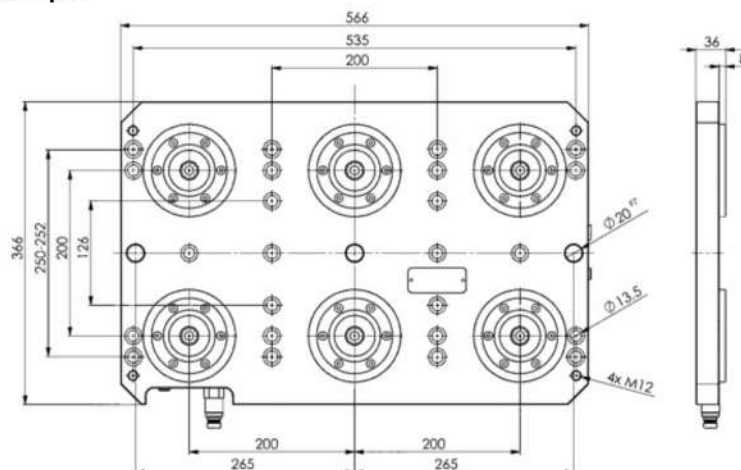
По запросу выполнение плиты под размеры заказчика в соответствии с размерами стола станка.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010031

Плита 6х- модульная

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

**Размеры:**

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010032

Плита 8х- модульная

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 бар - max. 60 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
810201	MN20.1	20x8	55x8	Да	88
810202	MP20.1	17x8	55x8	Да	88

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

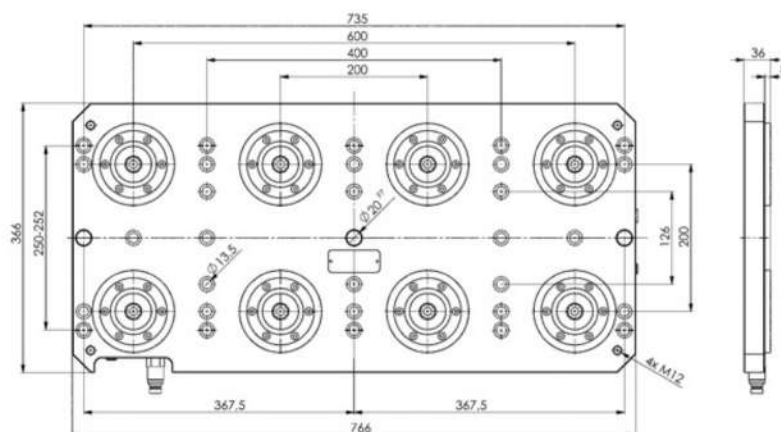
По запросу выполнение плиты под размеры заказчика в соответствии с размерами стола станка.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010033

Плита 8х- модульная

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

**Размеры:**

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010034**Плита 6х- модульная**

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания / замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
811201	MN20.1	20x8	55x8	Да	88
811101	MP20.1	17x8	55x8	Да	88

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

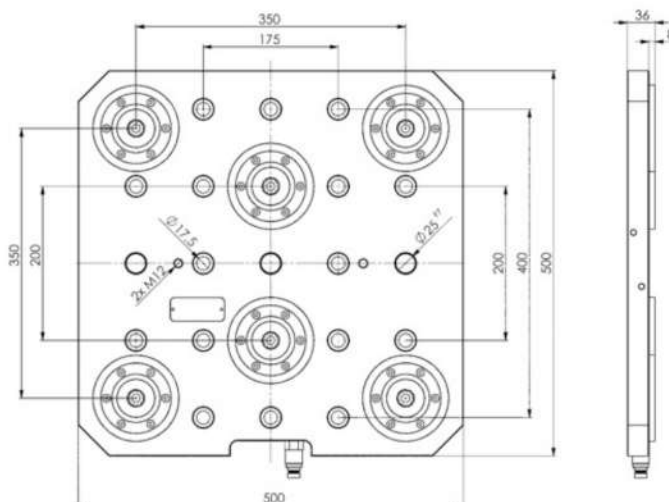
Примечание:

По запросу выполнение плиты под размеры заказчика в соответствии с размерами стола станка.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010035**Плита 6х- модульная**

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

**Размеры:****№ 26_010036****Башня №х- модульная**

Открытие: гидравлическое давление.
 Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания / замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
812201	MN20.1	20x8	55x8	Да	144
812101	MP20.1	17x8	55x8	Да	144

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

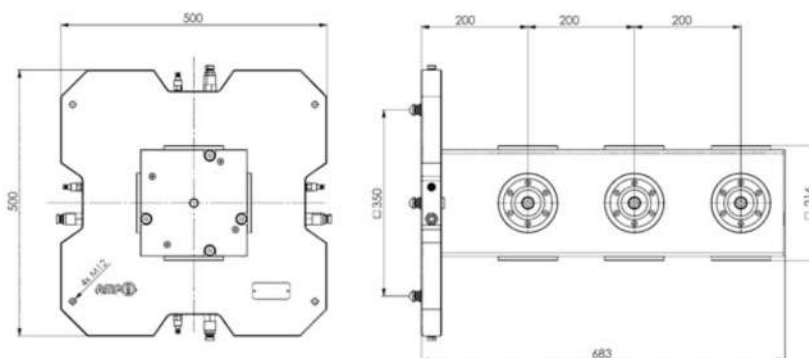
Примечание:

Башни проектируются и выполняются под размеры и ТЗ заказчика в соответствии с размерами стола станка и технологическим процессом.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

№ 26_010037**Башня №х- модульная**

Открытие: пневматическое давление.
 Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
 Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
 Закаленные поршень и фланец.
 Точность повторной установки < 0.005 mm.

**Размеры:**

Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010038

Призма 90x45 - 2х модульная

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 бар - max. 60 бар.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила вытягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
813101	MN20.1	20x2	55x2	Да	48
813201	MP20.1	17x2	55x2	Да	48

№ 26_010039

Призма 90x45 - 2х модульная

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

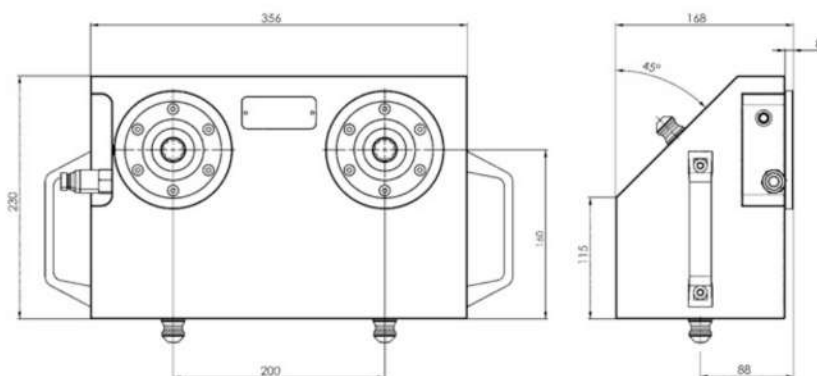
Примечание:

Призмы могут быть выполнены с другими модулями базирования в нулевой точке и в другой геометрии по ТЗ заказчика.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010040

Стойка центральная

Открытие: пневматическое давление.
Давление открытия: min. 8 бар - max. 12 бар.
Режим Турбо (натяжение): min. 6 бар - max. 8 бар.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила вытягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
814201	MP20.1	17	55	Да	32

Применение:

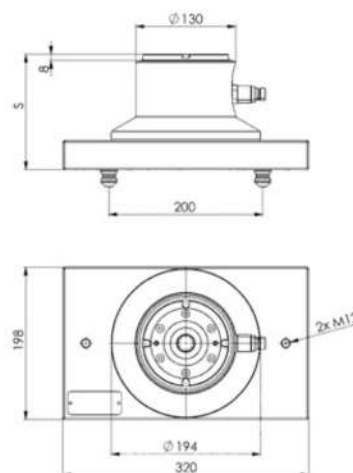
Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки. Высота S - 150, 200 и 240 - уточняйте при заказе.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, вытягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий вытягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2). Последующее отсоединение напорных трубопроводов возможно в любое время (модуль зажимается без давления). Контактной поверхностью является верхняя поверхность корпуса. Рекомендуется использовать пневматический усилитель давления.



Размеры:

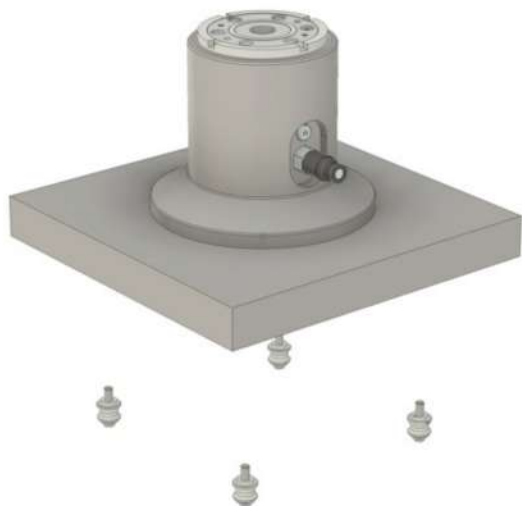


Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010041

Стойка центральная

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.



№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Кг
814201	MN20.1	20	55	Да	44

Применение:

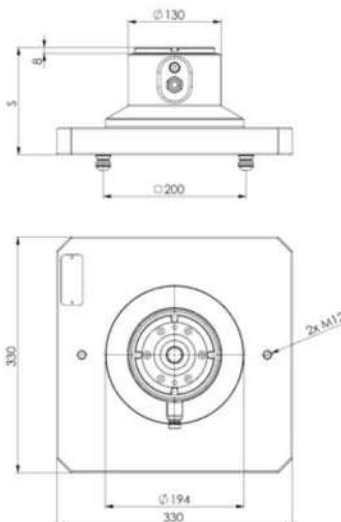
Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки. Высота S - 150, 200 и 240 - уточняйте при заказе.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010042

Устанавливаемый модуль 2х точечный

Открытие: гидравлическое давление.
Давление открытия: min. 50 bar - max. 60 bar.
Закаленные поршень и фланец.
Точность повторной установки < 0.005 mm.

№ заказа	Модель модуля	Сила втягивания/ замыкания, кН	Сила удержания, кН	Продувка от стружки	Масса, Г
815101	MN20.1	20x2	55	Да	36
815201	MP20.1	17x2	55x2	Да	36

Применение:

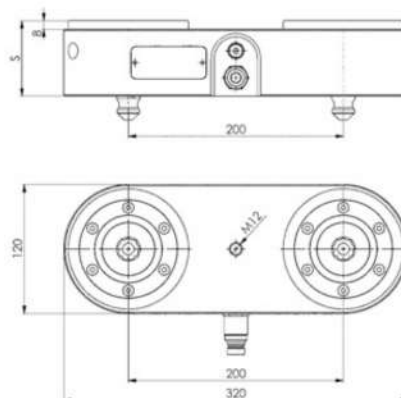
Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010044

Плита переходная для установки на 2 модуля

Для установки любой оснастки по желанию заказчика, по требованию может быть выполнена из стали или высокопрочного алюминия

№ заказа	Тип	A	B	G	G1	G2	L	L1	S	SM	Масса, Кг
816010	10	146	240	M12	M5	M8	90	120	30	100	4
816020	20	196	396	M12	M5	M12	90	120	40	200	8
816040	40	296	546	M12	-	M16	120		45	320	22

Применение:

Предназначены для установки в базовые плиты с системой базирования в нулевой точке

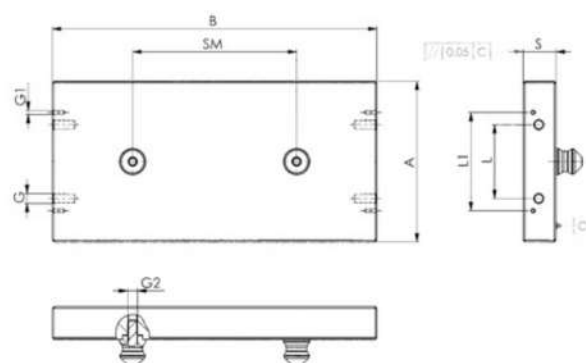
Примечание:

По заказу может быть изготовлена в размерах по ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010045

Плита переходная для установки на 4 модуля

Для установки любой оснастки по желанию заказчика, по требованию может быть выполнена из стали или высокопрочного алюминия

№ заказа	Тип	A	B	G	G1	G2	L	L1	S	SM	Масса, Кг
817010	10	240	240	M12	M5	M8	120	90	30	100	11
817020	20	396	396	M12	M5	M12	200	120	40	200	22
817040	40	546	546	M12	-	M16	320		45	320	44

Применение:

Предназначены для установки в базовые плиты с системой базирования в нулевой точке

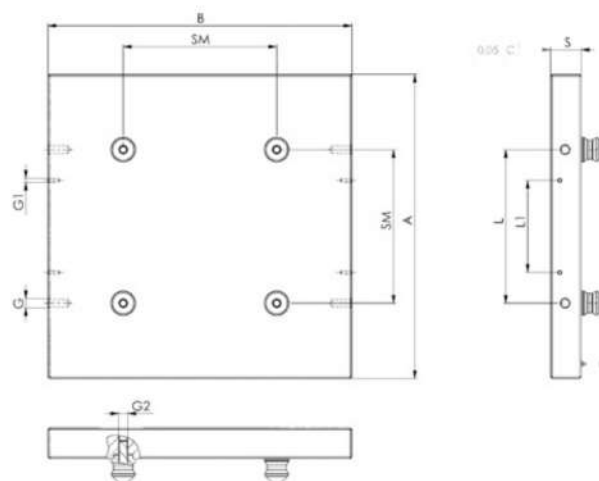
Примечание:

По заказу может быть изготовлена в размерах по ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010046

Плита переходная для установки на 6 модулей

Для установки любой оснастки по желанию заказчика, по требованию может быть выполнена из стали или высокопрочного алюминия

№ заказа	Тип	A	B	G	G2	L	S	SM	Масса, Кг
818010	10	240	386	M10	M8	120	30	100	13
818020	20	396	596	M12	M12	200	40	200	32
818040	40	546	866	M12	M16	320	45	320	68

Применение:

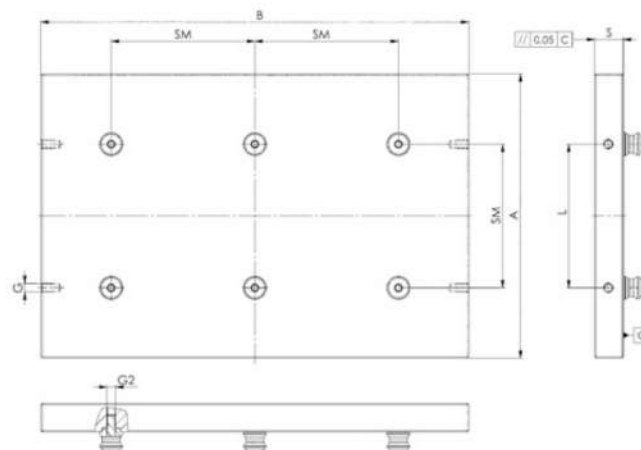
Предназначены для установки в базовые плиты с системой базирования в нулевой точке

Примечание:

По заказу может быть изготовлена в размерах по ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010047

Плита переходная для установки на 8 модулей

Для установки любой оснастки по желанию заказчика, по требованию может быть выполнена из стали или высокопрочного алюминия

№ заказа	Тип	A	B	G	G2	L	S	SM	Масса, Кг
819010	10	240	770	M10	M8	120	30	100	35
819020	20	396	596	M12	M12	200	40	200	68
819040	40	546	866	M12	M16	320	45	320	86

Применение:

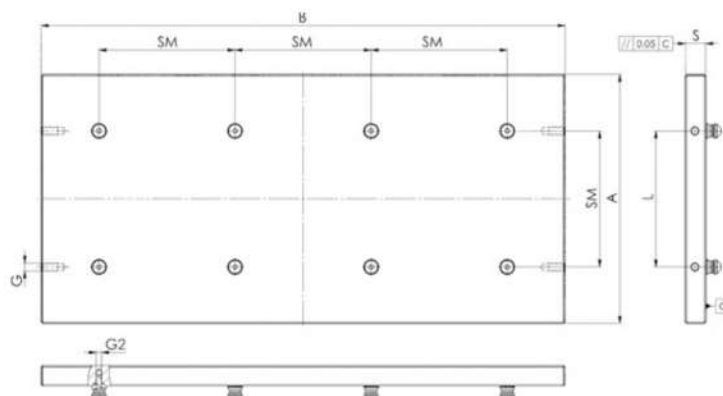
Предназначены для установки в базовые плиты с системой базирования в нулевой точке

Примечание:

По заказу может быть изготовлена в размерах по ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

№ 26_010048

Штифт установочный и пробка (заглушка)

Поставляются с модулями базирования на
основании запроса или ТЗ заказчика
Точность повторной установки < 0.005 mm.
Нержавеющая сталь закаленная

Применение:

Установочные штифты выпускаются для каждого вида зажимных модулей и имеют 3 типа формы:
А-базировующий штифт, В- позиционирующий (сечение ромб) как правило служит для установки на 2 точки
и исключает поворот вокруг оси А, и штифт С - зажимной для установки оснастки или переходных плит в
систему где модулей больше 2х. Пробки заглушки поставляются по запросу для закрытия не
используемых в данной операции модулей, если они не имеют встроенную систему защиты от стружки.

Примечание:

Информация по размерам и видам установочных штифтов и пробок предоставляется по запросу. По заказу
штифты могут иметь покрытие нитридом титана или анодированы.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Виды крепления

установочных штифтов

Штифт имеет возможность быть закрепленным как
со стороны заготовки так и с противоположной
стороны.

Нержавеющая сталь, закаленная

Артикул А	Артикул В	Артикул С	Модель	øD, мм	øM	H, мм	øM1, в плиту	Масса, г
0870100	0871100	0872100	M_X100	22h6	M10	5	M8	88
0870200	0871200	0872200	M_X200	25h6	M12	5	M10	125
0870400	0871400	0872400	M_X400	25h6	M16	5	M14	202

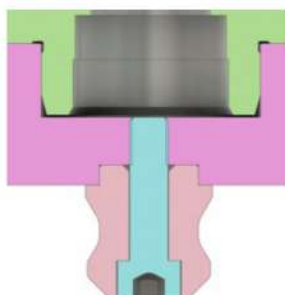
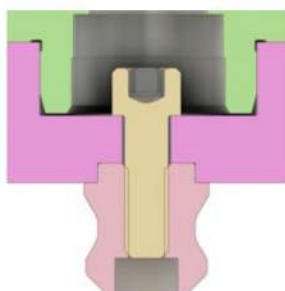
Применение:

Для установки оснастки или заготовок в модули базирования в нулевой точке используются 3 модели установочных
пальцев. Палец А- базировочный, В - позиционирующий (сечение ромб), С - компенсационный. Установочные пальцы имеют
возможность крепления как со стороны плиты так и со стороны пальца. Все пальцы изготовлены из закаленной
нержавеющей стали и могут быть покрыты нитридом титана.
Для заказа используйте артикул из таблицы или название модели. Например: палец С для модулей базирования 40 размера
будет M_C400.

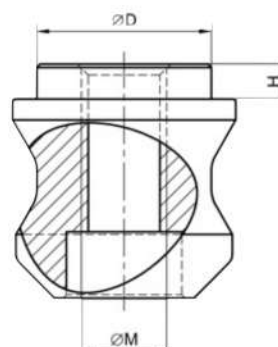
Примечание:

Установочные штифты могут иметь заказное исполнение исходя из ТЗ заказчика

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

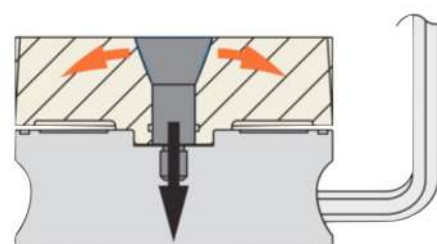
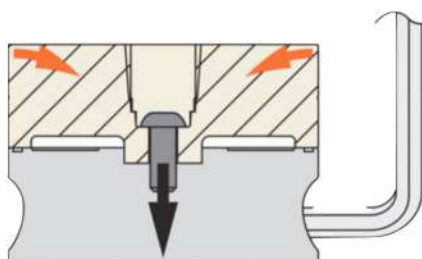
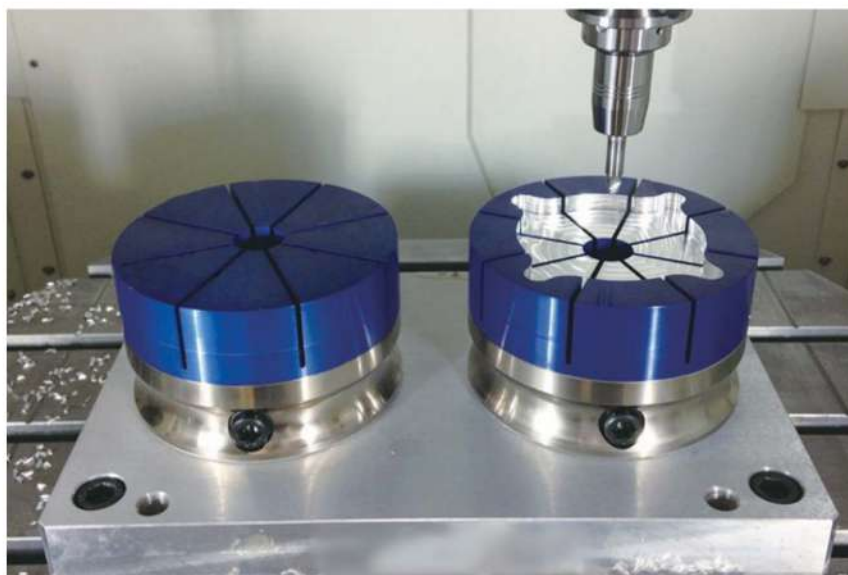


Размеры:



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Цанговый патрон с
Цангами под обработку под
Контур заготовки



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Цанговый патрон с Цангами под обработку под Контур заготовки

Открытие и зажим механические

Артикул	Модель	Сила заж., кН	Момент затяж., Нм	øD, mm	øD1, mm	øD2, mm	øD3, mm	L, mm	M	H, mm	H1, mm	Масса, кг
1001065	VM065	4.5	15	65	28	7	3.2	22	M6	35	12	2
1001090	VM090	7	25	80	42	9	3.8	30	M8	40	14	2.6
1001120	VM120	10	40	120	55	11	4.5	48	M10	45	18	3.5
1001160	VM160	12(10)	40	160	63	13	5.6	60	M12	50	24	5

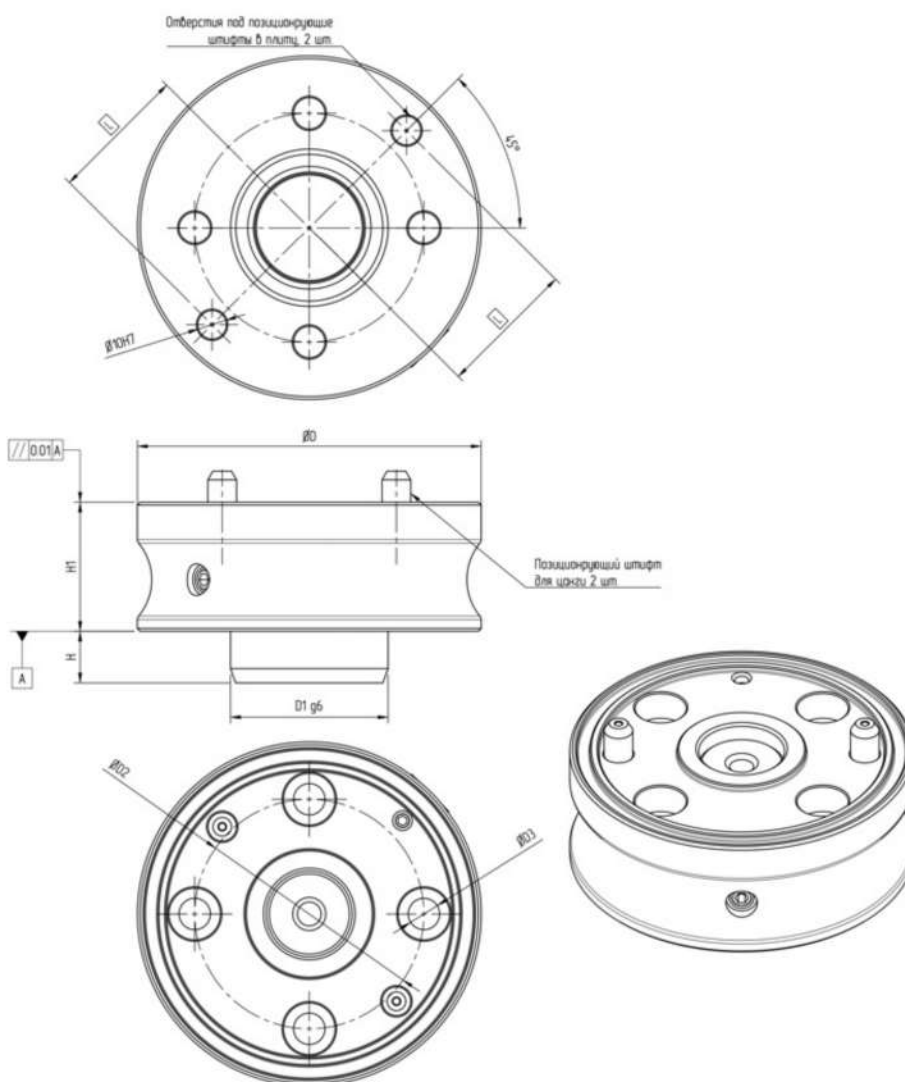
Применение:

Устанавливается в переходную плиту, либо блок для установки в систему нулевого базирования

Примечание:

По отдельному заказу может быть выполнен с гидравлическим или пневматическим зажимом.

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.

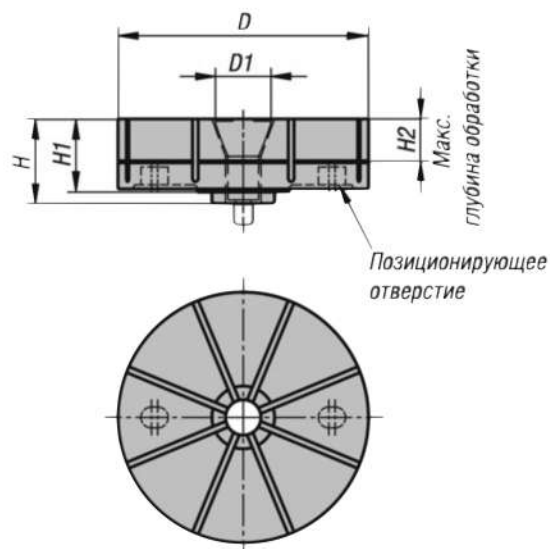


Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Цанга под обработку Для внутреннего зажима

4 модели из высокопрочного алюминия

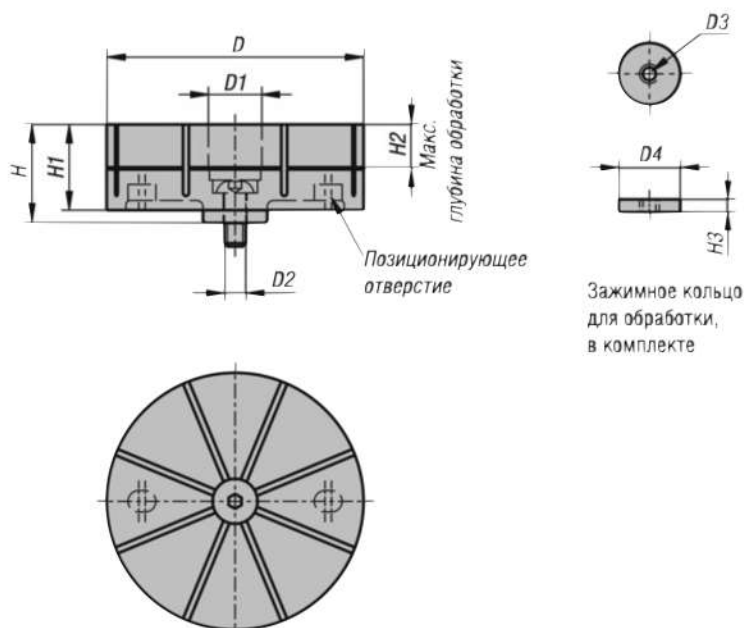
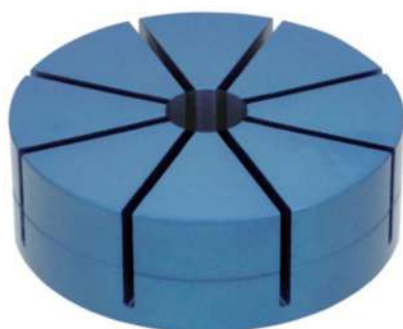
Артикул	Модель	Сила зажима, кН	Момент затяжки, Нм	øD, мм	øD1, мм	H, мм	H1, мм	H2, мм*	Масса, кг
1011065	VMCI 065	4.5	15	65	22.5	28.5	25	10	0.45
1011090	VMCI 090	7	25	90	27	34.5	35	15	0.65
1011120	VMCI 120	10	40	120	29	80	40	20	1
1011160	VMCI 160	12	40	160	33	80	45	25	1.3



Цанга под обработку Для внутреннего зажима

4 модели из высокопрочного алюминия,
анодированы в синий цвет

Артикул	Модель	Сила зажима, кН	Момент затяжки, Нм	øD, мм	øD1, мм	øD2, мм	H, мм	H1, мм	H2, мм*	Масса, кг
1021065	VMCO 065	4.5	15	65	21	M8	29	25	10	0.45
1021090	VMCO 090	7	25	90	25	M10	40	35	15	0.65
1021120	VMCO 120	10	40	120	25	M10	46	40	20	1
1021160	VMCO 160	10	40	160	29	M12	52	45	25	1.3



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Самоцентрирующие тиски Плиты нулевого базирования

Модельный ряд включает различные самоцентрирующие тиски, плиты и предназначены для установки на столы станков, в поворотные столы 4й и 5й оси

Применение:

Для быстрой смены и установки заготовок и оснастки в столах и патронах 4й и 5й оси станков и обрабатывающих центров

Примечание:

Информация предоставляется по запросу

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Консоли для 4й оси

Модельный ряд включает консольные столы для установки в поворотный стол 4й оси

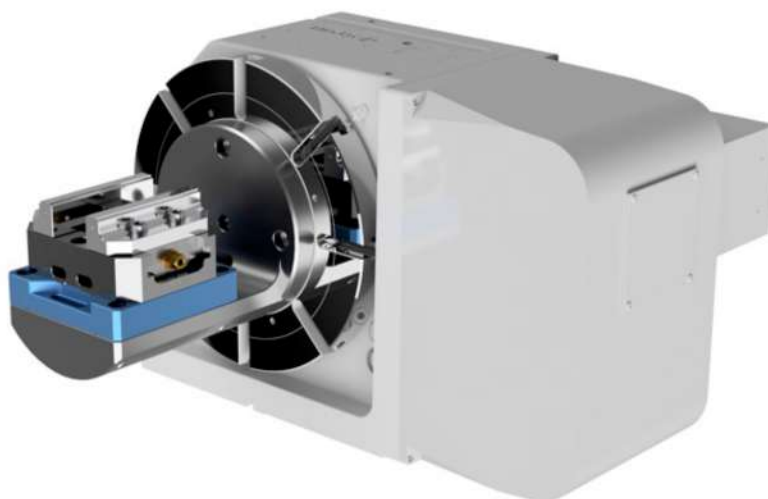
Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки. Для быстрой смены и установки заготовок и оснастки в столах и патронах 4й и 5й оси станков и обрабатывающих центров

Примечание:

Информация предоставляется по запросу

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Система автоматической Загрузки и выгрузки станка

Независимо от того, идет ли речь о заготовках на паллетах, оснастке или обо всем вместе, Нордикмак представляет решение, специально разработанное для вашего интеллектуального завода. Для этой цели мы используем стандартные компоненты из нашего проверенного ассортимента.

Применение:

Системы автоматической загрузки и выгрузки для отдельного машинного центра или станка либо для группы станков по программе Промышленность 4.0. Для загрузки и выгрузки может быть использован робот либо манипулятор.

Примечание: Система проектируется и производится на основании Технического задания заказчика.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Автоматизированная система Загрузки и хранения паллет и заготовок на участке.

Позволяет автоматизировать процесс хранения, перемещения, загрузки и выгрузки заготовок в установочные башни и паллеты с последующей установкой в обрабатывающие центры, мойки деталей, транспортировки и хранения.

Применение:

Системы автоматической загрузки и выгрузки для отдельного машинного центра или станка либо для группы станков по программе Промышленность 4.0. Для загрузки и выгрузки может быть использован робот либо манипулятор.

Примечание: Система проектируется и производится на основании Технического задания заказчика.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Система автоматической смены инструмента, транспортировки и хранения

Система автоматической загрузки инструмента позволяет значительно сократить время простоя и переналадки оборудования при смене циклов обработки, заготовок и паллет и дает возможность строить производства без человека с круглосуточной работой оборудования.



Применение:

Система

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2).

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Загрузочные устройства

Загрузка и транспортировка инструмента осуществляется с помощью роботов или специальных манипуляторов и консольных загрузчиков.



Применение:

Система зажима с нулевой точкой для оптимизации времени настройки при обработке резанием и без резания. При небольшой площади и небольшой высоте установки.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Оснастка и приспособления для механической обработки

Проектирование и производство оснастки и приспособлений для обработки отдельных заготовок или паллетной обработки на машинных центрах или станках. Приспособления могут иметь систему гидравлического, пневматического зажима и базирования, систему датчиков наличия и правильной установки заготовок, каналы для подачи СОЖ и воздуха, систему автоматической загрузки с установкой в модули нулевого базирования.

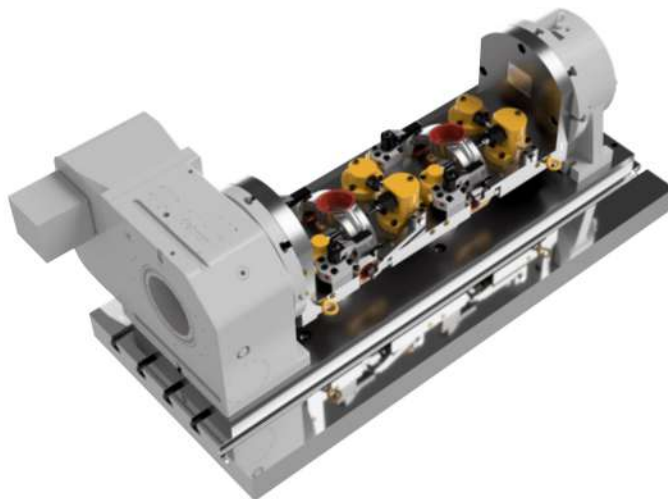
Применение:

Приспособления для различных видов механической обработки, нанесения покрытий, очистки, сборки и систем контроля.

Примечание:

Установочный зажимной модуль обладает высокими усилиями удержания, втягивания и фиксации. Он открывается пневматически (1) и блокируется механически за счет усилия пружины. Для достижения заданных усилий втягивания и фиксации его необходимо ненадолго подтянуть пневматически (турбо) (2).

* Пожалуйста, соблюдайте инструкции по установке.



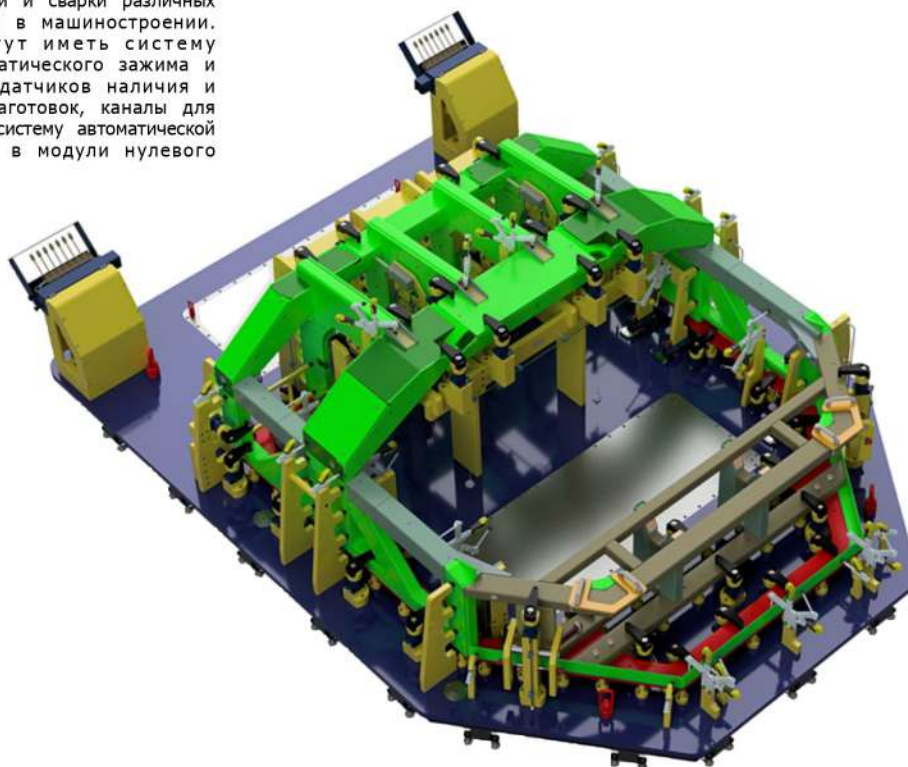
Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Сборочно сварочные приспособления

Проектирование и производство оснастки и приспособлений для сборки и сварки различных деталей и конструкций в машиностроении. Приспособления могут иметь систему гидравлического, пневматического зажима и базирования, систему датчиков наличия и правильной установки заготовок, каналы для подачи СОЖ и воздуха, систему автоматической загрузки с установкой в модули нулевого базирования.

Применение:

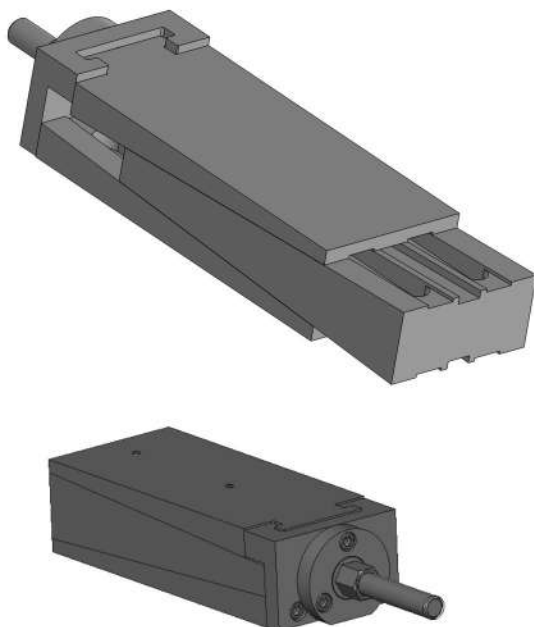
Автоматизация процессов сборочно сварочных работ.



Внимание! Производитель оставляет за собой право вносить любые изменения без предварительного уведомления.

Домкраты клиновые

Защита от боковых нагрузок и
фиксация на максимальной высоте.
Высокопрочная сталь



Модель	Грузоподъемность, кг	Габариты, мм			Масса, кг
		Н	В	Л	
KSTD-100-12	12 000	95	140	540	37
KSTD-400-40	40 000	180	340	765	165

Применение:

В качестве **вспомогательных и установочных средств** в задачах, требующих точного позиционирования, подъема, выравнивания и малых перемещений тяжелых объектов

Примечание:

Информация о конструктивных элементах и их характеристиках предоставляется по запросу. По заказу габаритные размеры домкратов могут быть изменены

