



TANDEM® KSH3

Wydajne urządzenia hydrauliczne trzeciej generacji

Kompaktowe, napędzane hydraulicznie systemy do produkcji seryjnej

TANDEM KSH3 oznacza mocne, hydraulicznie wzbudzone bloki siły zacisku, które są stosowane głównie w produkcji seryjnej, gdzie hydraulika jest dostępna w maszynie. Opatentowane monitorowanie położenia szczęk podstawowych za pomocą ciśnienia dynamicznego lub możliwość sterowania powietrzem przez szczękę to tylko dwie z dodatkowych funkcji, które zostały uwzględnione w nowej generacji. Kilka innowacji zostało zintegrowanych, zwłaszcza w zakresie automatyzacji.



Zalety – Korzyści dla użytkownika

- + Duży wybór różnych wersji**
Dlatego też zapewnienie najwyższej elastyczności dzięki największemu i najpotężniejszemu asortymentowi standardowych hydraulicznych bloków siły zacisku
- + Opatentowane monitorowanie położenia szczęki bazowej dzięki wykorzystaniu ciśnienia dynamicznego**
Dowiedz się, czy imadło jest otwarte, czy zaciśnięte
- + Kontrola obecności przedmiotu obrabianego przez szczękę podstawową**
Umożliwia automatyczne ładowanie bloku siły zacisku
- + Precyzyjny blok zaciskowy z układem klinowo-hakowym spełnia najbardziej rygorystyczne wymagania jakościowe.**
Zapewnia doskonałe wyniki obróbki
- + Kwadratowy wzór z idealnym konturami zewnętrznymi**
Idealny do obróbki 6-stronnej w dwóch ustawieniach z najlepszą dostępnością boczną
- + Wysoki stopień wydajności układu klinowo-hakowego**
Niezawodny proces mocowania dzięki dużym siłom zaciskowym
- + Szczęki bazowe z drobnym zazębieniem lub wrębem krzyżowym w standardzie**
Wysoka elastyczność szczęk systemowych
- + Optymalne podparcie szczęk dzięki zastosowaniu bardzo długiej prowadnicy szczęk bazowych**
Zapewnia wysoką siłę mocowania w długim okresie użytkowania
- + Wszystkie boki elementów pracujących są hartowane i szlifowane**
Długi okres trwałości użytkowej

Funkcja KSH3

Siła przenoszona jest z regulowanego osiowo cylindra hydraulicznego na nieco dłuższe szczęki bazowe za pomocą diagonalnego układu klinowo-hakowego. W wariantach KSH3 i KSH3-LH siła generuje synchroniczny ruch szczęki do środka mocowania. W wariantach KSH3-F siła generuje ruch skierowany w stronę szczęki stałej.

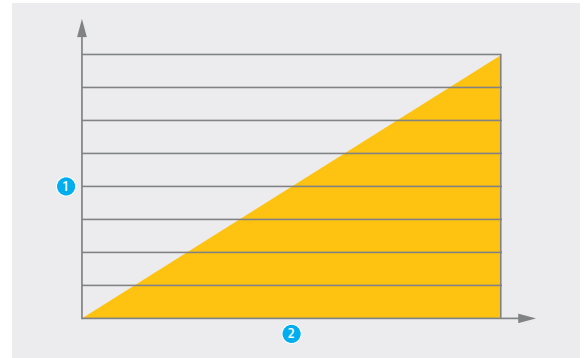


- 1 Napęd poprzez układ klinowo-hakowy**
Stała, wysoka siła mocowania podczas pracy
- 2 Hartowany i bardzo sztywny korpus główny**
Dlatego rozwiązanie to zapewnia większą żywotność przy zachowaniu najwyższej precyzji. Nawet przy maksymalnej sile mocowania
- 3 Innowacyjny układ smarowania**
Większa wydajność i stała siła mocowania
- 4 Długie prowadnice szczęki**
Optymalne wsparcie przy mocowaniu średnicy wewnętrznej i zewnętrznej
- 5 Niewielka wysokość konstrukcyjna**
Powiększa przestrzeń roboczą Twojej maszyny
- 6 Udoskonalona konstrukcja niepodatna na zanieczyszczenia**
Poprzez celowe uszczelnienie
- 7 Standardowe złącze szczęk**
Do pracy przy użyciu standardowych szczęk firmy SCHUNK
- 8 Idealny kontur zewnętrzny**
Dla zapewnienia najlepszej dostępności i optymalnego odprowadzania wiórów
- 9 Kontrola bloku zaciskowego**
Z boku lub z dołu, jak pasuje
- 10 Tłok prowadzony w korpusie**
Do pochłaniania sił działających podczas obróbki wzdłuż całej prowadnicy
- 11 Kanały smarujące w pokrywie**
Umożliwia smarowanie od dołu przy użyciu centralnego układu smarowania.
- 12 Opcjonalnie dostępne śruby montażowe**
Do pozycjonowania urządzenia mocującego z wysoką dokładnością i powtarzalnością

Siła mocowania zależna od ciśnienia uruchamiającego

Siła mocowania wzrasta wprost proporcjonalnie do wzrostu ciśnienia aktywującego. Podczas procesu ciśnienie płynu hydraulicznego nie powinno spaść poniżej minimalnego poziomu 10 barów.

- ❶ Siła mocująca
- ❷ Ciśnienie aktywacji



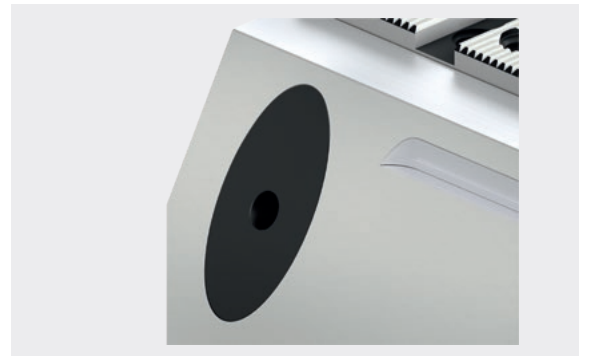
Konstrukcja uniemożliwiająca przedostawanie się wiórów

Specjalna konstrukcja szczęki bazowej i paska osłonowego zapobiegają gromadzeniu się wiórów wewnątrz urządzenia. Podczas mocowania wióry są wypychane ze szczęki bazowej poprzez fazowane krawędzie paska osłonowego.



Zaślepki na śruby montażowe

Wszystkie cztery śruby mocujące są uszczelnione zaślepkami z anodowanego aluminium. W ten sposób od początku można całkowicie zapobiec gromadzeniu się opiłków.



Krawędź wyrównania

Krawędź wyrównania jest wyżłobiona w ścianie bocznej bloku zaciskowego. Rozciąga się równoległe do prowadnicy szczęk i umożliwia dokładne wyrównanie położenia imadeł względem stołu maszynowego.



Otwory do odprowadzania chłodziwa

Wszystkie bloki zaciskowe są wyposażone w dwa otwory do odprowadzania chłodziwa. Pozwala on usunąć chłodziwo, które przedostało się do wnętrza. Otwory odpływowe są uszczelnione spiekany filtrem, aby zapobiec dostawianiu się wiórów.



Układ smarowania

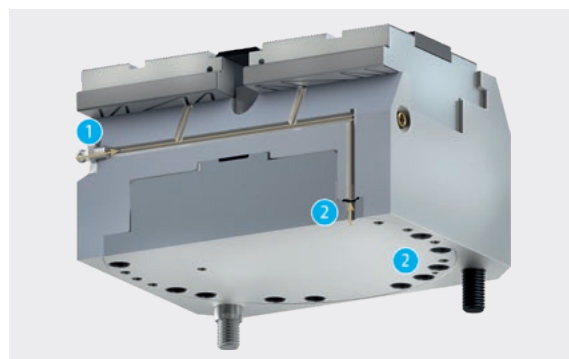
Wszystkie bloki zaciskowe wyposażone są w układ podwójnego smarowania.

1 Smarowanie manualne

Smarownica równomiernie podaje środek smarujący na wszystkie powierzchnie narażone na tarcie (przewodnice szczęk, przewodnice tłoka i ciągnio diagonalne).

2 Centralny układ smarowania

Złącza od strony podstawy służą do równomiernego podawania środka smarującego na wszystkie powierzchnie narażone na tarcie (przewodnice szczęk, przewodnice tłoka i ciągnio diagonalne). Kilka imadeł można smarować jednocześnie za pomocą płyty podstawy.



Płyty konsoli

Płyty konsoli oferują kilka opcji montażu bloków zaciskowych na stole obróbczym. Aby skrócić czas konfiguracji, bloki zaciskowe można zamontować na module szybkiej wymiany palet VERO-S NSE3 z zabezpieczeniem antyrotacyjnym za pomocą istniejącego złącza VERO-S. Alternatywnie można je zamontować na stole obróbczym lub głowicach podziałowych za pomocą zacisków cylindrycznych lub nakrętek teowych.

1 Montaż za pomocą systemu szybkiej wymiany palet

2 Mocowanie za pomocą cylindrycznych zacisków

3 Mocowania za pomocą śrub typu T

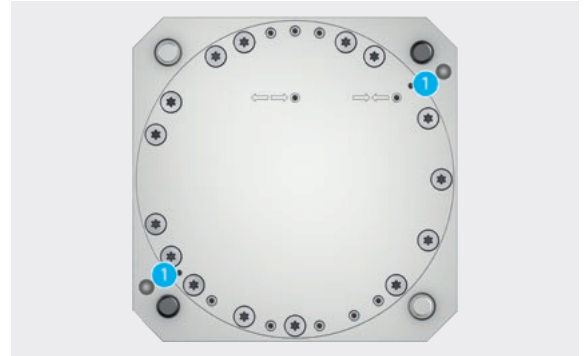


Standardowe wersje wyposażenia

Otwory pozycjonujące wykonane przyrządem obróbkowym (-Z)

W celu bardzo dokładnego ustawienia kilku bloków zaciskowych w wersji Z przewidziano otwory ustalające wykonane przyrządem obróbkowym. Otwory ustalające wykonane przyrządem obróbkowym zapewniają dokładność ustawienia do 0.01 mm względem środka mocowania przy zmianie bloków zaciskowych.

1 Otwór ustalający



Pneumatyczne monitorowanie (-PM)

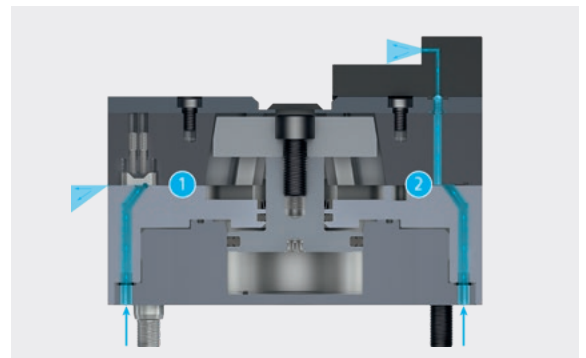
Wersja PM generacji TANDEM3 zawiera kilka funkcji. Pozycję szczęki bazowej można sprawdzić za pomocą ciśnienia dynamicznego. Przenoszenie przez szczękę bazową umożliwia poprowadzenie sprężonego powietrza do szczęk systemowych. W ten sposób kontrola obecności detalu lub czyszczenie powierzchni mocujących może zostać przeprowadzone przez klienta.

1 Opatentowane monitorowanie położenia szczęki bazowej

Otwierany i zamykany wskutek ciśnienia dynamicznego

2 Przepływ powietrza w szczęce systemowej

Do kontroli obecności detalu lub czyszczenia powierzchni mocujących przez klienta



Dane techniczne

Opis	Nr id.	Otwory pozycjonujące wykonane przyrządem obróbkowym	Pneumatyczne monitorowanie	Siła mocowania przy maks. ciśnieniu operacyjnym	Ciśnienie robocze
				[kN]	[bar]
KSH3 100	1463172			18	10 - 60
KSH3 100-Z	1463173	●		18	10 - 60
KSH3 100-PM	1448284		●	18	10 - 60
KSH3 100-Z-PM	1463174	●	●	18	10 - 60
KSH3-LH 100	1463175			16	10 - 120
KSH3-LH 100-Z	1463180	●		16	10 - 120
KSH3-LH 100-PM	1448285		●	16	10 - 120
KSH3-LH 100-Z-PM	1463176	●	●	16	10 - 120
KSH3-F 100	1463177			18	10 - 60
KSH3-F 100-Z	1463178	●		18	10 - 60
KSH3-F 100-PM	1448287		●	18	10 - 60
KSH3-F 100-Z-PM	1463179	●	●	18	10 - 60

Szczegółowy opis powyższych wersji wyposażenia zamieszczony jest na stronie 6.

Zakres dostawy

Blok zaciskowy, śruby mocujące do szczęk systemowych i bloku, zaślepki, śruby montażowe, tuleje mocujące, instrukcja obsługi

Uwagi

Definicja siły mocowania

Siła mocowania to arytmetyczna suma indywidualnych sił działających przy szczękach w odległości „H” przy ciśnieniu maksymalnym.

Uwaga ogólna

Specyfikacje dotyczą wyłącznie smarów LP 410 stosowanych przez firmę SCHUNK.

Dalsze dane techniczne

Opis	Wersja skoku	Skok na szczękę	Maks. wysokość szczęki	Powtarzalność	Zużycie oleju na cykl	czas zamykania/ otwierania	Masa
		[mm]	[mm]	[mm]	[cm³]	[s]	[kg]
KSH3 100 ...	Skok standardowy	2	60	0.01	30	1	5
KSH3-LH 100 ...	Długi skok (-LH)	6	60	0.01	30	1	5
KSH3-F 100 ...	Ze stałą szczęką (-F)	4	60	0.01	30	1	5

Szczęki systemowe

Szczęka nośna TBA-D

Odwracalne szczęki nośne z drobnym ząbkowaniem do mocowania standardowych szczęk górnych firmy SCHUNK.



Nadaje się do	Opis	Przyłącze	Nr id.
KSH3 100	TBA-D 100	W-65-1	0402294

Trójosiowy chwyt szczękowy S3A-G5

Ze stopniem chwytu, 5 mm.
Do mocowania z wyłaczaniem materiałów niehartowanych do 22 HRC.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	S3A-G5 100	1471166

Pięcioosiowy chwyt szczękowy S5A-G5

Ze stopniem chwytu, 5 mm.
Do mocowania z wyłaczaniem materiałów niehartowanych do 22 HRC.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	S5A-G5 100	1471190

Szczęka surowa nasadowa STR

Szczęki surowe górne z drobnym ząbkowaniem do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	STR 100	0402101

Szczęka surowa nasadowa STR-H

Wysokie, szczęki surowe nasadowe z drobnym ząbkowaniem do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	STR-H 100	0402201

Szczęka surowa nasadowa KTR

Szczęki surowe górne w wypustem i wstępnie zamontowanym rowkiem mocującym do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	KTR 100	0402121

Szczęka surowa nasadowa KTR-H

Wysokie szczęki surowe nasadowe z wypustem i wstępnie zamontowanym rowkiem mocującym do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	KTR-H 100	0402221

Szczęka surowa nasadowa STR-S

Szczęki surowe górne z drobnym ząbkowaniem i wstępnie zamontowanym rowkiem mocującym do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	STR-S 100	0402111

Szczęki nasadowe

Szczęka stopniowa

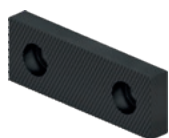
Ze stopniem chwytu, 5 mm.
Do mocowania z wyłaczaniem
materiałów niehartowanych do 22 HRC.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBS-65 65-22-8	65	22	8	W-65-1	1465122

Szczęka ząbkowana

Do zwiększania tarcia między szczęką a
detalem przy minimalnych odciskach.
Wysokość = 22 mm.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBC 65-22-8	64	22	8	W-65-1	0490565

Szczęka szlifowana

Z całkowicie oszlifowaną powierzchnią
mocowania.
Wysokość = 22 mm.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBP 65-22-7.7	64	22	7.7	W-65-1	0490566

Szczęka miękka

Półfabrykaty do przeróbki przez klienta
Wysokość = 22 mm.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBW 65-22-20	65	22	20	W-65-1	0490567

Szczęka z chwytem

Do mocowania z wyłaczaniem
materiałów niehartowanych do 22 HRC.
Wysokość = 22 mm.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBG 65-22-7.8	64	22	7.8	W-65-1	0430804

Szczęka o odwracanym chwycie

Szczęka odwracana ze stopniem chwytu
3 mm w kierunku pionowym i 5 mm w
kierunku poziomym.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GBG-W 65-22-8	65	22	8	W-65-1	0430729

Szczęka pryzmatyczna, szlifowana

Do precyzyjnego mocowania okrągłych
detali.
Wysokość = 22 mm.



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GVA 65-22-15	65	22	15	W-65-1	0430707

Uniwersalna szczęka stopniowa

Uniwersalna szczęka stopniowana ze
szlifowanym stopniem



Opis	Szerokość mm	Wysokość mm	Głębokość mm	Przylącze	Nr id.
GPE 65-22-8-3	65	22	8	W-65-1	0430704

Płyty bazowe

Płyta konsoli

Do bezpośredniego montażu na stołach
VERO-S lub z rowkiem teowym.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	KSL3 100-1	1466119

Akcesoria

Przyrząd do pomiaru siły mocującej

Do pomiaru siły mocowania szczęk w stacjonarnych urządzeniach mocujących.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSH3 100	IFT SST Set	1475766

Sworznie mocujące SPx

Sworznie mocujący do połączenia kształtowego z modułami mocującymi NSE3.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSL3 100-1	SPA 40	0471151

Sworzeń przestawny

Stosowany jako zabezpieczenie antyrotacyjne dla modułów VERO-S z zabezpieczeniem antyrotacyjnym V1.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSL3 100-1	IXB V1	0471980

Niewykończone zaciski cylindryczne

Do indywidualnego mocowania stacji mocujących i płyt konsoli we wszystkich powszechnie stosowanych rozstawach otworów stołów obróbczych



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSL3 100-1	BRR 50	0470020

Środek smarny

LP 410

Wysoko wydajny smar standardowo do cyklicznego smarowania bloków mocowania o dużej sile TANDEM firmy SCHUNK.



Wiązka	Opis	Nr id.
Wkład	Wkład LP 410	0184213

Smarownica

Narzędzia pomocnicze do smarowania wszelkiego rodzaju produktów SCHUNK. Smarownicy można używać do wkładów ze wszystkimi rodzajami smaru stosowanymi przez firmę SCHUNK.



Wiązka	Opis	Nr id.
Wkład	Smarownica	9900543



H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com