



KONTEC GFD

**Bardzo płaski, mechaniczny
system konfiguracji z dużymi
siłami docisku**

Niski! Precyzyjny! Ekonomiczny! Oto nowy mechaniczny system konfiguracji firmy SCHUNK

Bardzo płaski i precyzyjny system konfiguracji GFD jest ręcznym uzupełnieniem rozbudowanego systemu modułowego VERO-S. Duże siły docisku stacji nastawczych umożliwiają mocowanie o niskim poziomie wibracji w ogólnych zastosowaniach frezarskich, szczególnie w połączeniu z urządzeniami mocującymi z rodziny KONTEC. Stacje nastawcze GFD są standardowo wykonane ze stali nierdzewnej i posiada zabezpieczenie antyrotacyjne, dzięki czemu są bardzo trwałe i elastyczne w użyciu. Mechanizm samoblokujący gwarantuje, że urządzenia mocujące są zawsze niezawodnie zamocowane w trakcie procesu.



Zalety – Korzyści dla użytkownika

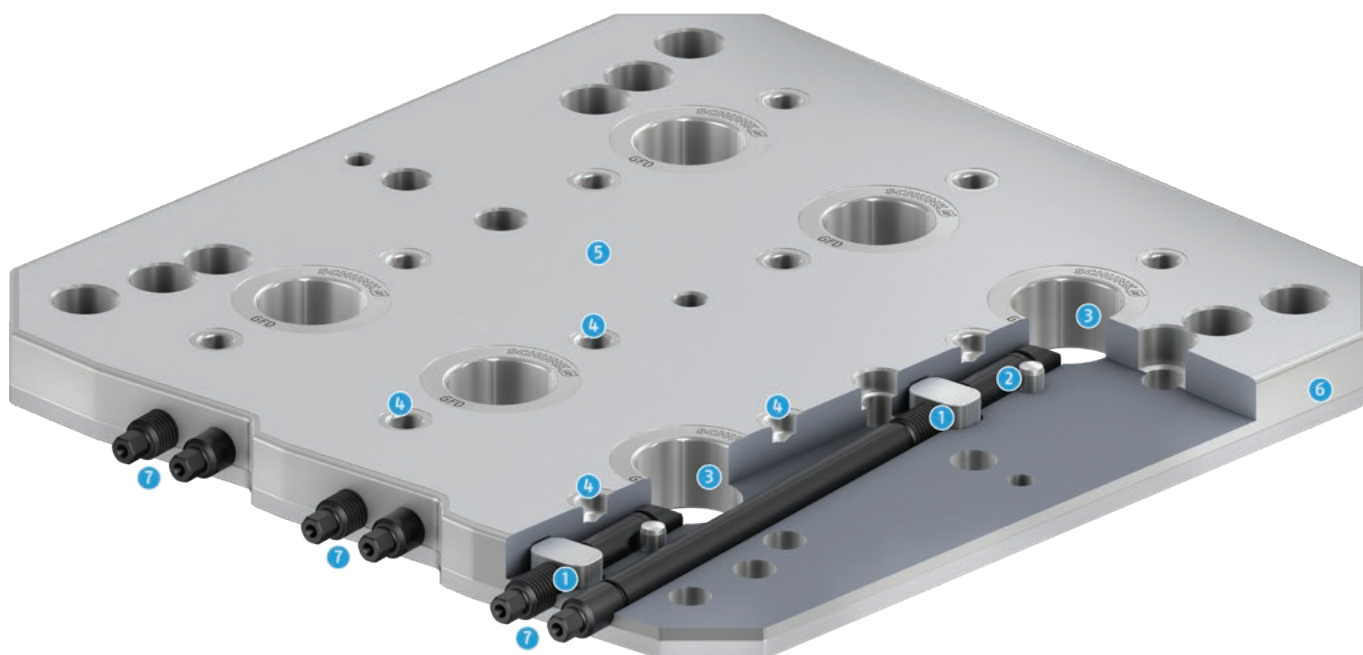
- + System modułowy SCHUNK**
Nieliczone kombinacje standardowych urządzeń mocujących, pasujących do różnych typów obrabiarek
- + Bardzo płaska konstrukcja**
Maksymalne wykorzystanie przestrzeni obróbczej
- + Duże siły docisku**
Niezawodność procesu obróbki
- + Pozycjonowanie za pomocą otworu montażowego wielokątnego**
Bardzo łatwe łączenie przy powtarzalności < 0,01 mm
- + W 100% ze stali nierdzewnej**
Długa trwałość użytkowa oraz maksymalna niezawodność procesu
- + Łatwość obsługi**
Szybki demontaż i czyszczenie
- + Samoutrzymujące blokowanie kształtowe**
Pełna siła docisku jest utrzymywana przez cały czas
- + Doskonały stosunek ceny do wydajności**
Optymalne wykorzystanie rozwiązania do palet

Dane techniczne

Opis	Wersja	Materiał	Zabezpieczenie antyrotacyjne	Siła dociągająca [kN]	Maks. moment obrotowy [Nm]
GFD-NSL-2 400 x 130	Stacja nastawcza 2-krotna	Stal nierdzewna	●	40	30
GFD-NSL-3 600 x 130	Stacja nastawcza 3-krotna	Stal nierdzewna	●	60	30
GFD-NSL-4 400 x 330	Stacja nastawcza 4-krotna	Stal nierdzewna	●	80	30
GFD-NSL-6 400 x 400	Stacja nastawcza 6-krotna	Stal nierdzewna	●	120	30
GFD-NSL-6 400 x 530	Stacja nastawcza 6-krotna	Stal nierdzewna	●	120	30
GFD-NSL-10 497 x 532	Stacja nastawcza 10-krotna	Stal nierdzewna	●	200	30

Funkcja GFD

Proces zaciskania w miejscu mocowania odbywa się poprzez ręczne dokręcenie śruby sześciokątnej. Suwak mocujący dociska sworznie mocujący do precyzyjnie dopasowanej półkorupy (wielokąta) za pośrednictwem wrzeciona. Proces ten zapewnia dokładne ustawienie sworznia mocującego w kierunkach x i y z powtarzalną dokładnością do 0,01 mm. Narastanie siły jest bezpośrednie, liniowe i zależy od przyłożonego momentu obrotowego. Suwak mocujący jest wciągany do stacji mocującej z siłą do 20 kN i niezawodnie mocowany w trakcie procesu dzięki skośnej powierzchni dociskowej na suwaku mocującym i sworzniu mocującym.



- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Napęd wrzecionowy
Do przenoszenia momentu obrotowego na suwak mocujący 2 Suwak mocujący o dużych powierzchniach styku
Do przenoszenia sił ściągających i trzymających 3 Otwór montażowy wielokątny
Do precyzyjnego pozycjonowania urządzeń mocujących 4 Zintegrowane domyślnie otwory indeksujące
Precyzyjne i bezluzowe mocowanie urządzeń mocujących za pomocą tylko jednego złącza ze sworzniem mocującym | <ul style="list-style-type: none"> 5 Wykonanie z odpornej na korozję stali nierdzewnej
Długi okres trwałości użytkowej 6 Niewielka wysokość konstrukcyjna
Maksymalne wykorzystanie przestrzeni obróbczej 7 Wzbudzenie poprzez przyłącze sześciokątne
Do stosowania z dostępnymi w sprzedaży kluczami nasadowymi |
|---|---|

Uruchamianie mechaniczne

Wszystkie stacje nastawcze GFD obsługiwane są ręcznie z przodu. Każdy punkt zaciskowy jest napędzany indywidualnie za pomocą standardowej sześciokątnej wkładki, a sworzeń mocujący jest zaciskany za pomocą suwaka mocującego.

Zaletą: nie jest potrzebny żaden dodatkowy wzmacniacz ciśnienia ani agregat hydrauliczny.



Płaski system konfiguracji

Dzięki mechanicznemu napędowi, stacje nastawcze GFD montowane są bardzo nisko nad stołem maszynowym, na wysokości zaledwie 30 mm. Dzięki temu zachowany jest maksymalny zakres roboczy urządzenia mocującego i detalu w obrabiarce.



Pozycjonowanie poprzez precyzyjnie dopasowanie półskorupy

Suwak mocujący dociska sworzeń mocujący do precyzyjnie dopasowanej półskorupy ze szlifowanym krótkim stożkiem. Sworzeń mocujący jest ciągnięty w dół z siłą 20 kN w wyniku skośnej powierzchni dociskowej, a jednocześnie zaciskany z powtarzalną dokładnością.



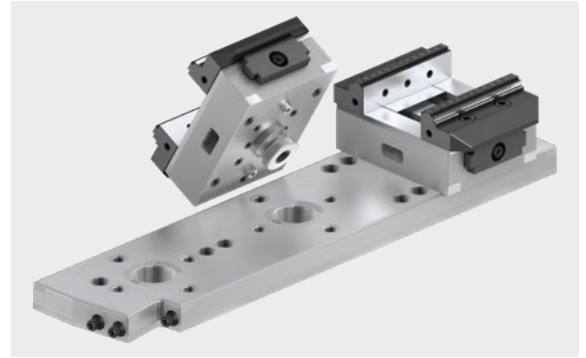
Sworzeń pojedynczy

W odróżnieniu od pneumatycznego odpowiednika VERO-S, urządzenia zaciskowe lub osprzęt mocowany jest za pomocą standardowego sworznia. Przedefiniowaniu zapobiega się poprzez równomierne i osiowe dociskanie sworzni mocujących do tej samej, precyzyjnie dopasowanej pozycji półskorupy.



Indeksowanie

Na wypadek ręcznego paletyzowania pojedynczego wszystkie stacje nastawcze GFD są wyposażone w otwory indeksujące na każdej pozycji sworznia zaciskowego. Sworznie przestawne umożliwia precyzyjne i bezluzowe mocowanie urządzeń mocujących lub palety mocującej w dwóch pozycjach.



Rozmiar siatki 100 mm

Szczególną zaletą poczwórnej i 10-krotnej stacji nastawczej GFD jest wymiar siatki wynoszący 100 mm. Standardowe stacje nastawcze i mocujące mają odległości wynoszące maksymalnie 200 mm. Dzięki mniejszemu rozmiarowi siatki z jednej strony można umieścić kilka urządzeń mocujących, a z drugiej strony jedno urządzenie mocujące bezpośrednio na środku stacji nastawczej.



Wykonanie ze stali nierdzewnej – długa trwałość użytkowa

Wszystkie elementy funkcyjne wykonano z hartowanej stali nierdzewnej



Stacja nastawcza

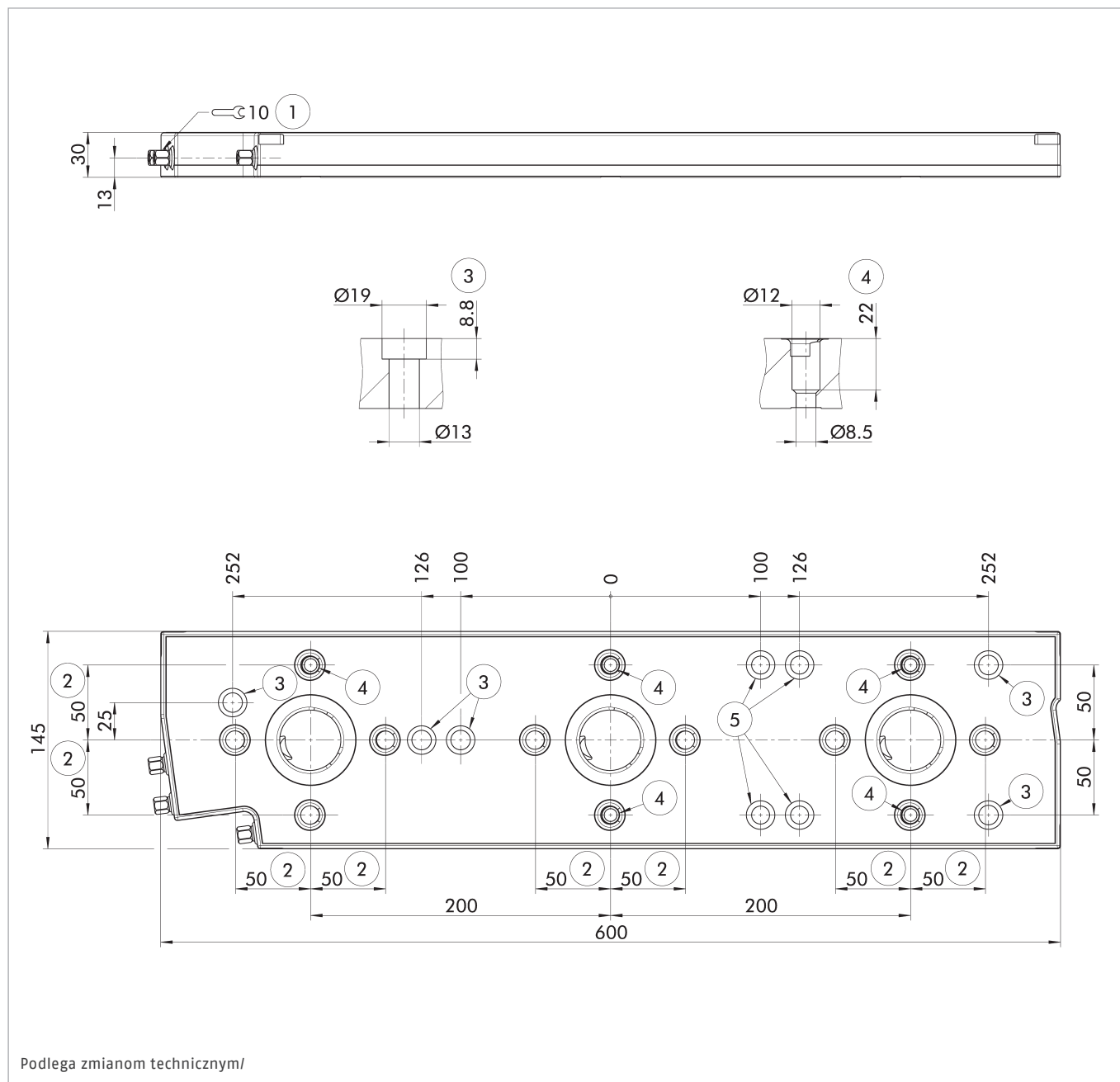
Trójpozycyjna stacja nastawcza z indeksowaniem GFD 4 x 90° każda

Zakres dostawy

Stacja nastawcza, instrukcja obsługi; nie zawiera sworzni mocujących, nie zawiera sworznia indeksującego

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Siła dociągająca [kN]	Maks. moment obrotowy [Nm]	Masa [kg]
GFD-NSL-3 600 x 130	1381161	60	30	18



Podlega zmianom technicznym/

- ① Mechanizm blokujący SW 10
- ② Luz 50 ±0.01 mm dla sworznia indeksującego GFD-IXB
- ③ Przygotowany pod pięć śrub z obniżonym łbem walcowym M12
- ④ Przygotowany pod pięć śrub specjalnych GFD M8
- ⑤ Przygotowany pod zestaw mocująco-nastawczy

Akcesoria

Sworzeń mocujący GFD-SP

Sworzeń mocujący do połączenia kształtowego ze stacjami nastawczymi GFD.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GFD-SP 40	0433600

Sworzeń indeksujący GFD

Sworznie przestawne do orientacji położenia palet chwytających i urządzeń chwytających na stacjach nastawczych GFD.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GFD-IXB	1367937

Klucz dynamometryczny 5 – 50 Nm

Służy do stosowania określonego momentu obrotowego.
Z napędem kwadratowym 3/8"



Nadaje się do	Opis	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GSH-D 5-50	0432355

Wkładka sześciokątna SW 10

Pasuje do napędu kwadratowego 3/8".



Nadaje się do	Opis	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GSK-I SW10-3/8"	1537874

Zestaw mocujący ze specjalną śrubą GFD

Do bezpośredniego mocowania urządzeń mocujących, w tym wkładek teowych.



Nadaje się do	Opis	Rowek teowy	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-G-5 M8-T12	12 mm/M8	1542851
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-G-5 M8-T14	14 mm/M8	1451024
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-G-5 M8-T16	16 mm/M8	1587071
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-G-5 M8-T18	18 mm/M8	1449313

Zestaw mocujący ze śrubą z łbem walcowym obniżonym

Do bezpośredniego mocowania urządzeń mocujących, w tym wkładek teowych.



Nadaje się do	Opis	Rowek teowy	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-GN-1 M10-T12	12 mm/M10	1383603
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-GN-1 M12-T14	14 mm/M12	1426244
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-GN-1 M12-T16	16 mm/M12	1394831
GFD-NSL-3 600 x 130	GSC-GN-1 M12-T18	18 mm/M12	1399453

Zestaw wyrównawczy i centrujący

Do szybkiego i łatwego wyrównywania i mocowania na stołach z rowkami teowymi.



Nadaje się do	Opis	Rowek teowy	Nr id.
GFD-NSL-3 600 x 130	GAZ-7 T12	12 mm/M10	1383597
GFD-NSL-3 600 x 130	GAZ-7 T14	14 mm/M10	1421522
GFD-NSL-3 600 x 130	GAZ-7 T16	16 mm/M10	1375817
GFD-NSL-3 600 x 130	GAZ-7 T18	18 mm/M10	1399440



**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