



TANDEM® KSP3-A

**Wydajne urządzenia pneu-
matyczne z funkcją
kompensacji**

Kompaktowe, uruchamiane pneumatycznie urządzenia o dużej mocy z funkcją kompensacji redukującą drgania i odkształcenia długich detali

TANDEM KSP3-A firmy SCHUNK wyróżniają się wysoką wydajnością oraz pneumatycznymi blokami siły docisku z funkcją kompensacji. Imadła posiadają „pływający” tłok umożliwiający kompensację szczęk wynoszącą $\pm 0,5$ mm. Dzięki temu idealnie nadają się do mocowania długich detali, a drgania i odkształcenia są minimalne. Wszystkie imadła KSP3-A są w 100% kompatybilne z imadłami KSP3, co umożliwia ich wymianę w stosunku 1:1.



Zalety – Korzyści dla użytkownika

- + Funkcja kompensacji**
Umożliwia kompensację osiową szczęk i tym samym kompensację zacisku w przypadku długich detali
- + Precyzyjny blok zaciskowy z układem klinowo-hakowym spełnia najbardziej rygorystyczne wymagania jakościowe.**
Zapewnia doskonałe wyniki obróbki
- + Kwadratowy wzór z idealnymi konturami zewnętrznymi**
Idealny do obróbki 6-stronnej w dwóch ustawieniach z najlepszą dostępnością boczną
- + Wysoki stopień wydajności systemu klinowo-hakowego**
Niezawodny proces mocowania dzięki dużym siłom zaciskowym
- + Szczęki bazowe z wrębem krzyżowym oraz drobnym zazębieniem jako połączeniem podwójnym 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

Działanie KSP3-A

Siła przenoszona jest z regulowanego osiowo cylindra pneumatycznego na szczęki bazowe za pomocą diagonalnego układu klinowo-hakowego i powoduje synchroniczny ruch szczęk w kierunku środka mocowania. „Pływający” tłok umożliwia osiową kompensację szczęk wynoszącą $\pm 0,5$ mm.

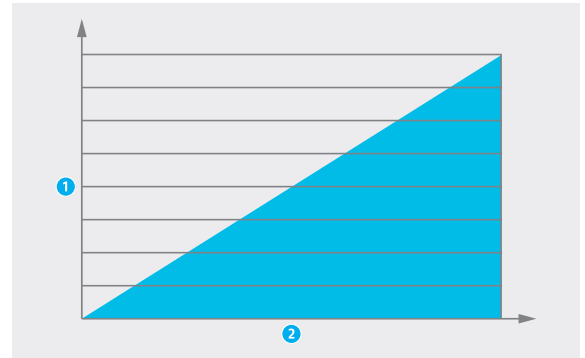


- 1 Napęd poprzez układ klinowo-hakowy**
Stała, wysoka siła mocowania podczas pracy
- 2 Tłok pływający**
Umożliwia kompensację osiową szczęk $\pm 0,5$ mm
- 3 Hartowany i bardzo sztywny korpus główny**
Dlatego rozwiązanie to zapewnia większą żywotność przy zachowaniu najwyższej precyzji. Nawet przy maksymalnej sile mocowania
- 4 Innowacyjny układ smarowania**
Większa wydajność i stała siła mocowania
- 5 Długie prowadnice szczęki**
Optymalne wsparcie przy mocowaniu średnicy wewnętrznej i zewnętrznej
- 6 Niewielka wysokość konstrukcyjna**
Powiększa przestrzeń roboczą Twojej maszyny
- 7 Udoskonalona konstrukcja niepodatna na zanieczyszczenia**
Poprzez celowe uszczelnienie
- 8 Standardowe złącze szczęk**
Do pracy przy użyciu standardowych szczęk firmy SCHUNK
- 9 Idealny kontur zewnętrzny**
Dla zapewnienia najlepszej dostępności i optymalnego odprowadzania wiórów
- 10 Kontrola bloku zaciskowego**
Z boku lub z dołu, jak pasuje
- 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 powietrza nie powinno spaść poniżej minimalnego poziomu 2 barów.

- 1 Siła mocująca
- 2 Ciśnienie aktywacji



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 spiekanyim 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 (prowadnice szczęk, prowadnice tłoka i cięgno diagonalne).
- 2 Centralny układ smarowania
Złącza od strony podstawy służą do równomiernego podawania środka smarującego na wszystkie powierzchnie narażone na tarcie (prowadnice szczęk, prowadnice tłoka i cięgno 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



Przykład zastosowania



Podczas mocowania długich przedmiotów obrabianych mogą wystąpić wibracje i odkształcenia przedmiotu obrabianego. Aby skutecznie przeciwdziałać tym drganiom i odkształceniom, pomiędzy zewnętrznymi punktami mocowania można zastosować „kompensacyjne” bloki zaciskowe. Dzięki kompensacji szczęki systemowe dotykają przedmiotu obrabianego i utrzymują go w pozycji.

1 Blok zaciskowy w wersji standardowej

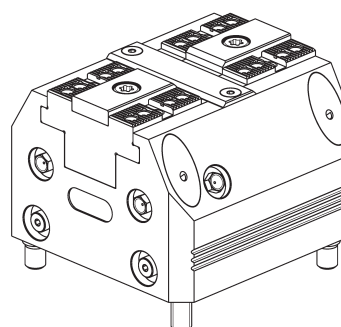
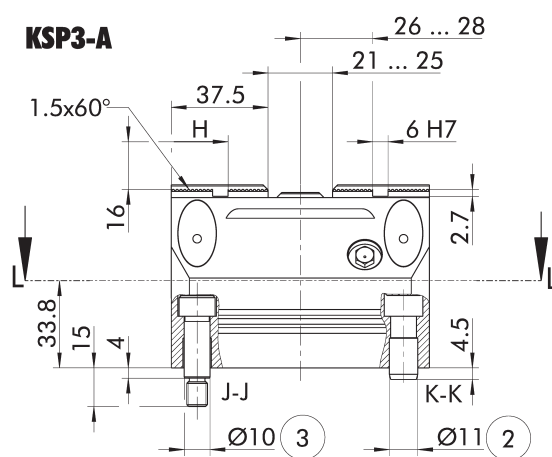
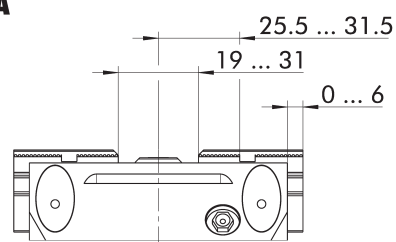
W dwóch zewnętrznych punktach mocowania stosowane są bloki zaciskowe o standardowej konstrukcji.

2 Blok zaciskowy w wersji kompensacyjnej

Imadła mocujące z funkcją kompensacji są stosowane we wszystkich wewnętrznych punktach mocowania, aby uniknąć deformacji przedmiotu obrabianego.

3 Maksymalna kompensacja długości

Wartość wynosi $\pm 0,5$ mm dla wszystkich bloków zaciskowych.



- ① wariant Z ± 0.01 mm do środka mocowania
- ② Tuleja zaciskowa ± 0.04 mm do środka mocownia

- ③ Śruba pasowana ± 0.02 mm do środka mocowania
- ④ Przyłącze powietrza do przedmuchu M5

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Otwory pozycjonujące wykonane przyrządem obróbkowym	Funkcja kompensacji	Siła mocowania przy maks. ciśnieniu operacyjnym [kN]	Kompensacja szczęki [mm]	Ciśnienie robocze [bar]
KSP3 100-A	1607221		●	18	±0.5	2 - 9
KSP3 100-Z-A	1607234	●	●	18	±0.5	2 - 9
KSP3-LH 100-A	1607222		●	8	±0.5	2 - 9
KSP3-LH 100-Z-A	1607235	●	●	8	±0.5	2 - 9

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.

Kompensacja szczęki

Umożliwia kompensacyjne mocowanie długich detali oraz redukcję drgań i odkształceń.

Uwaga ogólna

Specyfikacje dotyczą wyłącznie smarów LP 410 stosowanych przez firmę SCHUNK.

Dalsze dane techniczne

Opis	Wersja skoku	Skok na szczękę [mm]	Maks. wysokość szczęki [mm]	Powtarzalność [mm]	Zużycie powietrza na cykl przy ciśnieniu 6 barów [cm³]	czas zamykania/otwierania [s]	Masa [kg]
KSP3 100 ...	Skok standardowy	2	60	0.01	1000	0.2	3.7
KSP3-LH 100 ...	Długi skok (-LH)	6	150	0.01	1000	0.2	4

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.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	S5A-G5 100	1471190

Szczęka surowa nasadowa STR

Szczęki surowe górne z drobnym ząbkowaniem do przerobienia przez klienta.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	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.
KSP3 100-A	STR-S 100	0402111

Szczęki nasadowe

Szczęka stopniowa

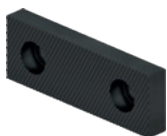
Ze stopniem chwytu, 5 mm.
Do mocowania z wytlaczaniem
materiałów niehartowanych do 22 HRC.



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 wytlaczaniem
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.
KSP3 100-A	KSL3 100-1	1466119

Pojedyncza płyta bazowa

Zapewnia bezpośredni montaż i uruchamianie jednego bloku siły docisku TANDEM z VERO-S i bez.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSP3 100-A	ABP-h plus 100/160-1	1323973

Podwójna płyta bazowa

Zapewnia bezpośredni montaż i uruchamianie maks. dwóch bloków siły docisku TANDEM z VERO-S, a także bez.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSP3 100-A	ABP-h plus 100/160-2	1323974

Potrójna płyta bazowa

Zapewnia bezpośredni montaż i uruchamianie maks. trzech bloków siły docisku TANDEM z VERO-S, a także bez.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSP3 100-A	ABP-h plus 100/160-3	1323975

Akcesoria

Przyrząd do pomiaru siły mocującej

Do pomiaru siły mocowania szczęk w stacjonarnych urządzeniach mocujących.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
KSP3 100-A	IFT SST Set	1475766

Sworznie mocujące SPx

Sworznie mocujący do połączenia kształtowego z modułami mocującymi NSE3.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
ABP-h plus 100/160-1		
ABP-h plus 100/160-2		
ABP-h plus 100/160-3		
KSL3 100-1	SPA 40	0471151
ABP-h plus 100/160-2		
ABP-h plus 100/160-3	SPB 40	0471152
ABP-h plus 100/160-3	SPC 40	0471153

Sworzeń przestawny

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



Nadaje się do	Opis	Nr id.
ABP-h plus 100/160-1		
KSL3 100-1	IXB V1	0471980

Niewykończone zaciski cylindryczne

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



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