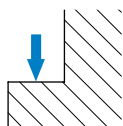


Zastosowania

- Do wszystkich typów pras
- Do tłoczników o różnych wymiarach i grubościach płyt
- Do mocowania górnych i dolnych części tłocznika
- Optymalne do mocowania narzędzi bez wybrań (prosta krawędź mocująca)
- Jako element mocujący i ustalający podczas obróbki skrawaniem

Sposób działania



- Docisk jest wsuwany do rowka teowego stołu prasy.
- Śruba mocująca dokręcana jest ręcznie, tak aby ustawić właściwą pozycję docisku.
- Wymaganą siłę mocującą uzyskujemy dokręcając śrubę kluczem maszynowym. Klinowy system mocujący zapewnia wielokrotny wzrost momentu obrotowego.
- Luzowanie docisku wykonuje się poprzez obrót śruby w lewo.

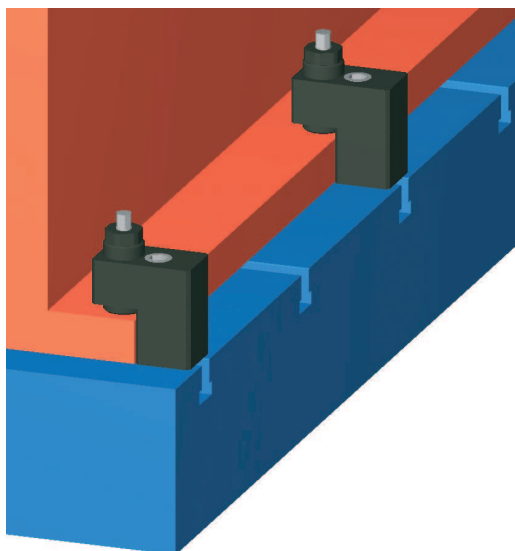
Opis

Klinowy system mocujący zapewnia wielokrotny wzrost momentu obrotowego.

Docisk wsuwamy do rowka teowego stołu prasy. Dokręcamy wstępnie śrubę imbusową SW₃ (patrz rysunek). Kręcimy śrubą mocującą SW₂ do wyraźnego oporu.

Dokręcając śrubę sześciokątną SW₁ przesuwamy klin blokujący osiowo w kierunku mocowania. Docisk zamyka się. Siła mocująca jest przekazywana na stół prasy.

Mechanizm umożliwia duży skok mocujący. Dopuszczalny skok może być sprawdzony poprzez odkręcenie i dokręcenie śruby sześciokątnej. System klinowy jest automatycznie zabezpieczony, co zapewnia stałą siłę mocującą.



Zalety

- Płynne dostosowanie do tłoczników o różnych rozmiarach
- Duża tolerancja grubości mocowanego elementu
- Odporność na korozję
- Wysoka siła mocująca ustawiana ręcznie
- Mechanizm samoblokujący
- Możliwość modernizacji
- Nie wymaga konserwacji
- Łatwość montażu
- Uniwersalność
- Maks. temperatura pracy 200°C

Akcesoria

- Śruby teowe

Uwaga

W celu zapewnienia odpowiedniej siły mocującej oraz ochrony mechanizmu przed uszkodzeniem, zaleca się stosowanie klucza dynamometrycznego. W szczególnym przypadku dopuszcza się dokręcanie kluczem standardowym.

Śruby mocujące są fabrycznie smarowane i nie wymagają konserwacji w normalnych warunkach pracy.

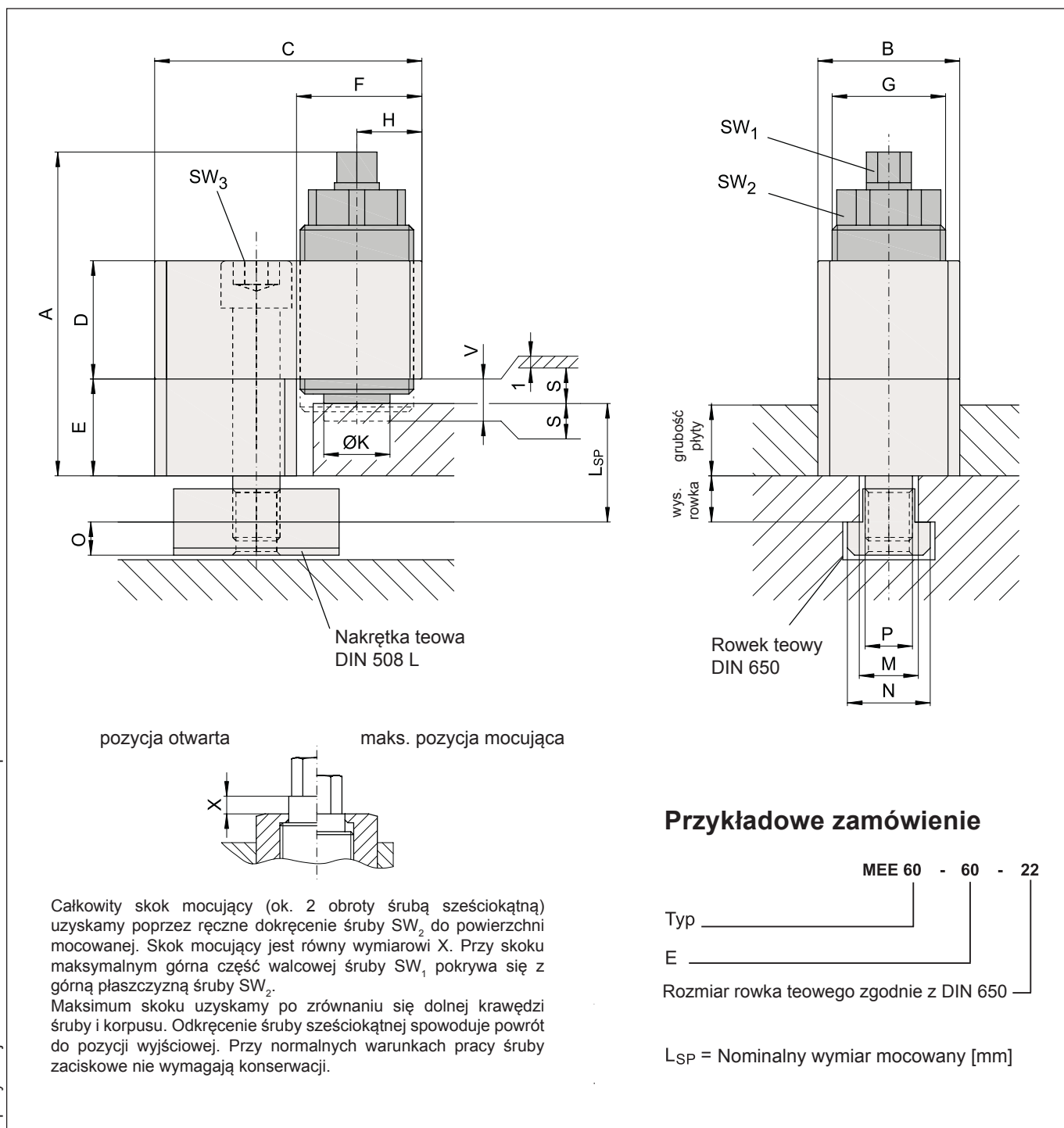
Dane techniczne

Typ	MEE 30	MEE 60	MEE 100
Siła mocująca [kN]	30	60	100
Maks. moment obrotowy „SW1” [Nm]	35	80	130
Maks. skok [mm]	1,5	2,2	2,5
Maks. obciążenie [kN] ¹⁾	60	120	200
Maks. możliwy skok „V”	22	25	35
Waga [kg]	3	5	8
Rowek teowy „M” DIN 650*	18 ; 22	22 ; 28	28 ; 36

* Dodatkowe rozmiary rowków teowych dostępne na specjalne zamówienie.

¹⁾ Ryzyko uszkodzenia mechanicznego przy większych obciążeniach.

Specyfikacja techniczna może ulec zmianie bez uprzedzenia!



Specyfikacja techniczna może ulec zmianie bez uprzedzenia!

Typ	M Rowek teowy	V	S	Krawędź		A		B	C	D	E*	F	G Gwint	H	K	N	O	P	SW ₃	SW ₂	SW ₁				
				min.	max.	min.	max.																		
MEE 30	18	22	10,5	8	29	100	120	50	90	40	30	40	M36x3	21	19	28	10	M16	13	30	14				
	22			28	49	120	142															50	70	35	14
				48	69	140	162																		
MEE 60	22	25	12	15	39	125	150	60	113	50	40	53	M48x3	28	28	35	14	M20	17	41	17				
	28			35	59	145	170															60	80	44	18
				55	79	165	190																		
MEE 100	28	35	17	15	49	145	180	80	150	60	50	70	M64x4	37	39	44	18	M24	19	55	19				
	36			45	79	175	210															80	80	54	22

* Preferowany zakres mocowanej wysokości „E”