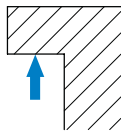


Zastosowania

- Do wszystkich typów pras
- Do tłoczników o różnych wymiarach i grubościach płyt
- Do mocowania górnych i dolnych części tłocznika
- Dla tłoczników z wybraniem pod śruby mocujące
- Jako element mocujący i ustalający podczas obróbki skrawaniem

Sposób działania



- Nakrętka mocująca jest wsuwana w wybranie tłocznika i rowek teowy stołu prasy.
- Kręcimy korpusem nakrętki, aż do wyraźnego oporu.
- Dokręcamy śrubę sześciokątną, tak aby uzyskać wymaganą siłę mocującą. Przekładnia planetarna powoduje wielokrotny wzrost siły mocującej.
- Demontaż następuje poprzez odkręcenie śruby sześciokątnej.

Opis

Zintegrowana przekładnia planetarna zapewnia wielokrotne wzmocnienie momentu obrotowego, który jest następnie przekazywany do nakrętki.

Obrót nakrętki powoduje zmianę skoku roboczego docisku. Zastosowana siła mocująca zależy od momentu obrotowego i sztywności całej instalacji.

Siły mocująca i robocza są przekazywane przez łożysko wzdłużne i płytę dociskową bezpośrednio do stołu lub suwaka prasy. Mechanizm mocujący zapewnia samoblokadę we wszystkich pozycjach.

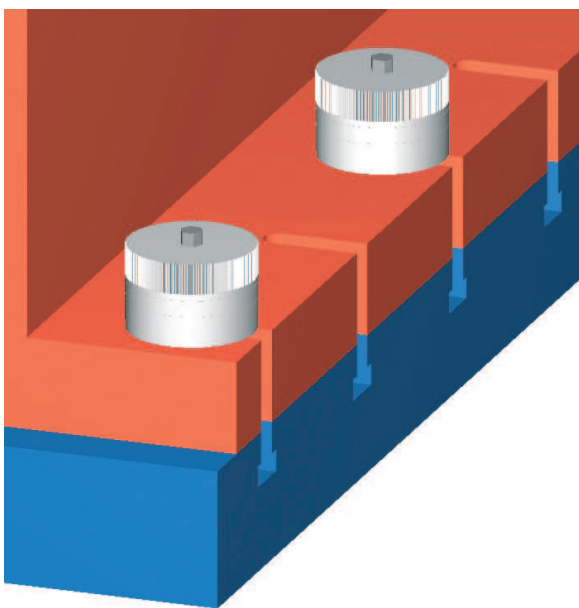


Zalety

- Płynne dostosowanie do różnych rozmiarów tłoczników
- Duża tolerancja grubości mocowanego elementu
- Ochrona przed korozją
- Wysoka siła mocująca, ustawiana ręcznie
- Mechanizm samoblokujący
- Nie wymaga konserwacji
- Łatwość montażu
- Uniwersalność
- Maks. temperatura pracy 200°C

Akcesoria

- Śruby teowe

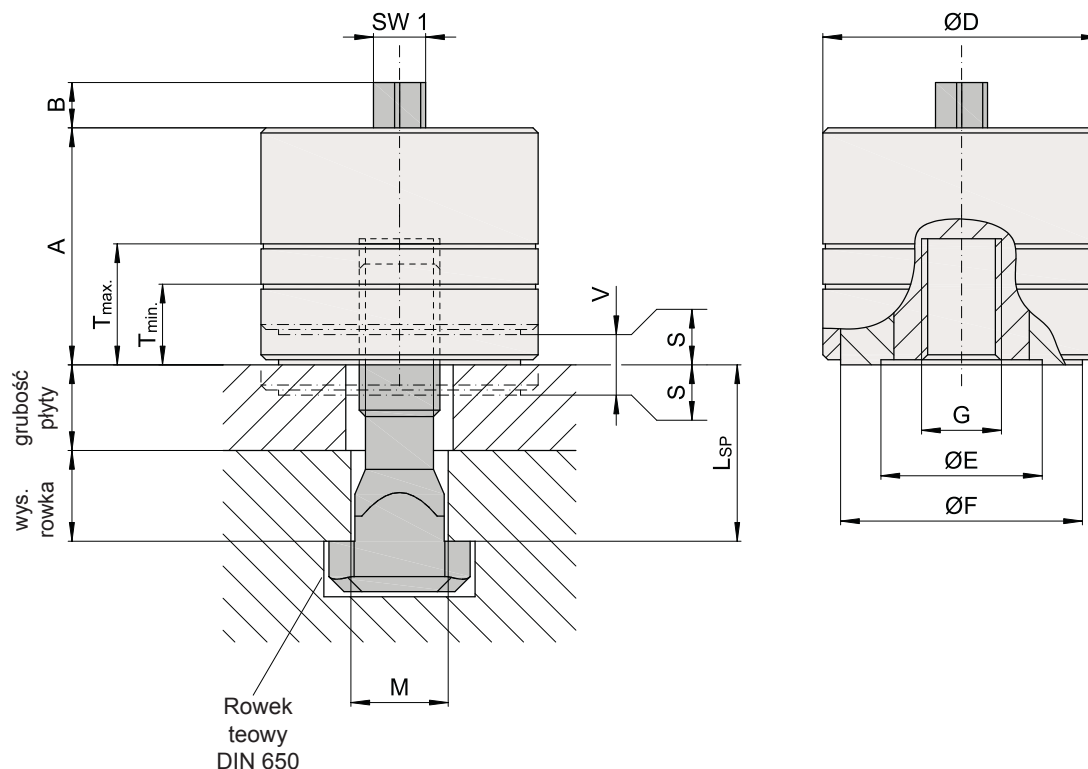


Uwaga

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

Nakrętki mocujące posiadają oznaczenia Min/Max w celu ułatwienia wizualnej kontroli położenia gwintu.

Należy upewnić się czy śruby teowe są odpowiednio osadzone w rowkach, tzn. nie obracają się razem z jednostką mocującą.



Przykładowe zamówienie

bez śruby teowej **MKA 100 - M 24**
 ze śrubą teową **MKA 100 - 28 - 82**
 Typ _____
 Rozmiar rowka teowego zgodnie z DIN 650 _____
 LSP _____

LSP = Nominalny wymiar mocowania [mm]

Specyfikacja techniczna może ulec zmianie bez uprzedzenia!

Typ	Siła mocująca (kN)	Maks. moment obrotowy (Nm)	Maks. obciążenie ¹⁾ (kN)	Waga (kg)	M Rowek teowy DIN 650	V	S	A	B	ØD	ØE	ØF	G* Gwint	T		SW 1
														Zasięg gwintu min.	max.	
MKA 60	60	25	120	0,9	18	8	4	50	10	62	32	60	M 16	16	24	13
		30	120		M 20											
MKA 100	100	45	200	1,8	28	10	5	70	10	73	42	71	M 24	25	35	15
		50	200		M 30											
MKA 150	150	70	300	2,4	36	10	5	75	12	83	52	81	M 30	30	40	17
		75		42	M 36											
		80		48	M 42											
		-		-	-											
MKA 200	200	120	400	4,9	42	10	5	80	12	120	82	118	M 36	35	45	17
		125	450	4,8	48								M 42			
		130	450	4,7	54								M 48			
		140	500	4,5	-								M 56			
		150	500	4,3	-								M 64			

* Klasy wytrzymałości śrub teowych do M24 minimum 10.9, od M30 8.8

¹⁾ Ryzyko uszkodzenia mechanicznego przy większych obciążeniach.