






Pneumatické kulisové upínky jsou vhodné zejména pro upínání prvků při svařování, v automobilovém průmyslu nebo tam, kde je zapotřebí aby upínka nezabírala velký prostor. Výhodou upínky je zakrytí pohyblivých částí s přímočarým pohybem a tím jejich ochránění před odlétajícími okujemi a prachem. Po upnutí dojde k mechanickému samosvornému zajištění upínky a nehrozí tak uvolnění při výpadku stlačeného vzduchu.

Minimální tlak	0,4 MPa
Maximální tlak	0,6 MPa
Teplota okolí	+5°C až +45°C
Pracovní médium	upravený stlačený vzduch

Průměr pístu [mm]	32	50
Závitové přípoje	G1/8"	G1/4"
Úhel otevření (uvolnění) [°]	90, 105	90, 105, 135
Upínací moment (0,5 MPa) [Nm]	50	125
Zajišťovací moment upnuté polohy [Nm]	75	400
Pracovní tlak [MPa]	0,4 až 0,6	0,4 až 0,6
Způsob tlumení koncové polohy	pryžový doraz (vyžaduje se použití škrtkicích ventilů na obou závitových přípojích)	
Doporučený minimální čas upnutí/uvolnění [s]	1	1
Hmotnost [kg]	0,98 vč. ramena	3,98 vč. ramena
Hmotnost upínacího ramena [kg]	0,23	0,97

Objednací kódy

18201 10 00 032 0105

Pozice ramena		Průměr pístu		Úhel otevření ramena	
10	90° 	032	32 mm	0090	90°
20	180° 	050	50 mm	0105	105°
00	bez ramena 			0135	135° (pouze ø50)

i V případě požadavku na snímání polohy, kontaktujte prosím naše technické oddělení

i Pozici ramena je možné kdykoliv změnit.



Upozornění

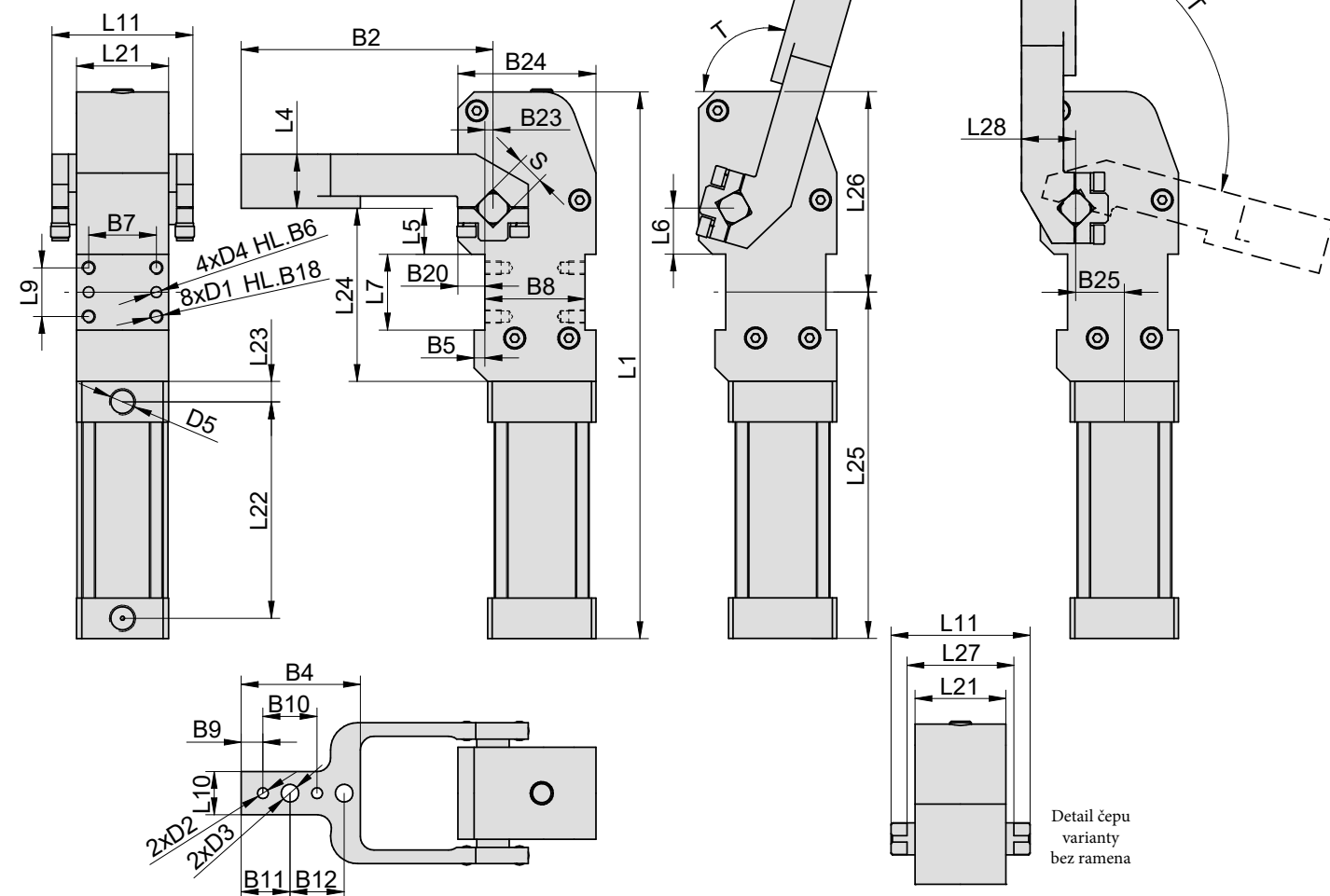
Upínka musí být správně seřízena ve své pracovní (upnuté) poloze. Postup nastavení je popsán na následující straně.



Upozornění

Při instalaci je nutné použít škrtkicé ventily na oba vzduchové přívoody, jinak může dojít k poškození upínky.

Rozměry Pozice ramena 90°



Ø	B2	B4	B5	B6	B7*	B8 ±0,01	B9	B10 ±0,02	B11	B12 ±0,01	B18	B20	B23	B24	B25	D1	D2 H7	D3	D4 H7	D5	L1	L4 ±0,1
32	93	44	4	-	25	37	8	20	18	20	6	10	3	51	18	M5	4	6,5	-	G1/8"	199	20
50	144	65	6,5	12	30	93	9	30	24	30	13	10,5	13	108	32	M8	6	9	8	G1/4"	322	28

Ø	L5	L6	L7 ±0,1	L9 ±0,1	L10	L11	L21	L22	L23	L24	L25	L26	L27	L28	S	T max.
32	17	17	28	18	16	52	34	80	7,5	64	128	74	40	20	10	105°
50	51,5	36,5	55	32	20	68	46	134	11	123	200	122	48	43	19	135°

* Tolerance pro hladké otvory ±0,02,
pro závitové otvory ±0,01

Nastavení upínky

Pro správnou funkci upínky, je velmi důležité, dbát na její správné seřízení. Správné seřízení zajišťuje nejlepší silové využití, malé opotřebení a zajištění samosvornosti upnutí.

Postup nastavování:

1. Upínku osadit potřebným příslušenstvím – (upínacím náradím)
2. Uvést upínku do upnutého stavu
3. Seřídít sevření upínky tak aby byla uzavřena s minimální vůlí bez upínací síly (možno ověřit např listem papíru).
4. Předepnout pomocí šroubů, nebo podložit plechem o tloušťce 1,5 až 2,3 mm (pro tlak 0,5 MPa)
5. Předepínání (podkládání) musí respektovat rameno rotace v těžišti upínacího přípravku a hodnotu tlaku vzduchu v upínce

- S prodloužením ramene se lineárně zvětšuje i předepnutí (podložení)
6. Po zkušebním upnutí ověřit samosvornost upínky vypuštěním stlačeného vzduchu. Upínky musí držet upnuté
- Při použití příliš slabé podložky (malého předepnutí) nebude upínka dostatečně využita a síla upnutí bude nízká.
Při použití příliš silné podložky (značné předepnutí) nedosáhne upínka samosvorné oblasti upnutí a opět nebude dosahovat potřebné upínací síly vlivem nízkého převodu kulisy.