

Positionskona i stål för centreringsenheter

Artikelbeskrivning/produktbilder



Beskrivning

Material:

Kona i stål.

Kulor i rullagerstål.

Utförande:

Kona härdad och slipad.

Kulorna är invulkaniserade i konan.

Anmärkning:

Positionskonorna bildar tillsammans med positionsbussningarna en centreringsenhet för att kunna positionera två komponenter mycket exakt. Systemet har en upprepningsnoggrannhet $< 0,003$ mm. Det påvulkaniserade gummit blir inte sprött och är inte känsligt mot föroreningar eller spån. Små intryckta spån är ofarliga för systemet.

Temperaturområde:

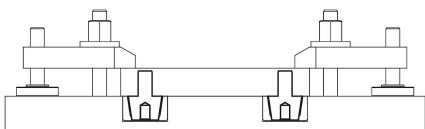
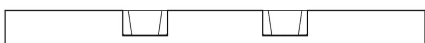
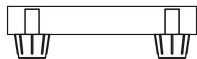
max. $+80$ °C.

Funktionsprincip:

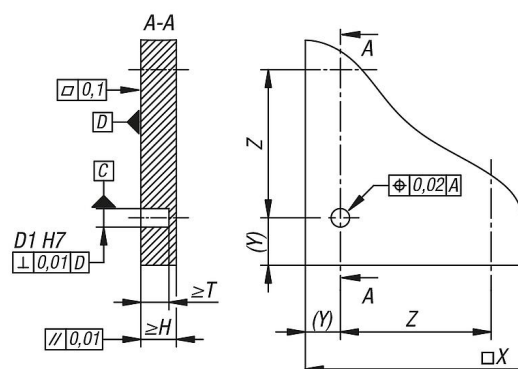
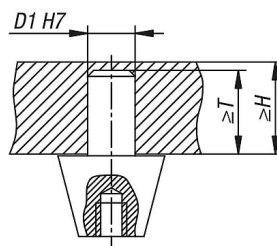
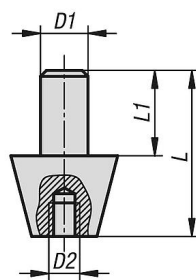
När konan och bussningen sitter ihop trycks kulorna i det elastiska området samman och fixerar de båda delarna med hög precision. För att kulorna ska deformeras i det elastiska området behöver man bara se till att djupet på hålet där positionsbussningen pressas in hålls exakt. Positionskonan som trycks in i bussningen passar redan vid leveransen, och behöver bara ligga an mot motstyckets yta. Nu finns ett exakt system för nollpunktspositionering.

Positionskona i stål för centreringsenheter

Artikelbeskrivning/produktbilder



Ritningar



Positionskona i stål för centreringsenheter

Artikelöversikt

Centreringsenhetens kona

Beställningsnr.	Storlek	D1	D2	H min.	L max.	L1	T min.	för artikelnummer
K1627.1	1	6	M4	12	17,5	9	9	K1628.1
K1627.3	3	10	M8	21	35	18	18	K1628.3