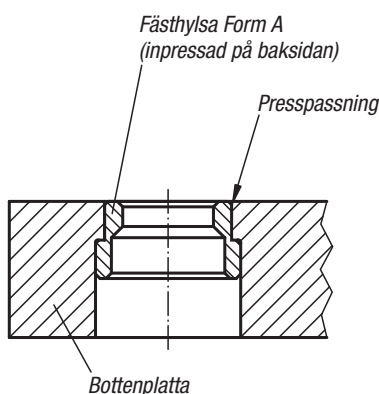
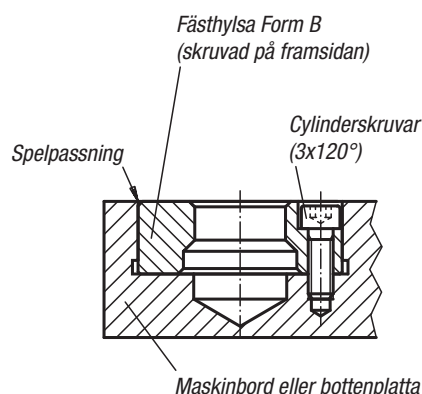


Rekommenderad montering



Alternativ montering



Allmän information

1. Med positionerings- och spännsystemet Ball Lock kan fastspännings- eller bottenplattor positioneras och fästas sekundsnabbt. Systemet består av en positioneringscylinder, en centreringshylsa och en fästhylsa.

2. Ball lock-systemet används i tre steg:

Sätt i två fästhylsor i maskinbordet eller bottenplattan och två centreringshylsor i fastspänningsplattan.

För in positioneringscylindern genom centreringshylsorna i fästhylsorna för att få korrekt placering.

Vrid låsskruven i varje positioneringscylinder ca två varv för att få en formslutande åtdragning.

Det finns 18 olika positioneringscylindrar, två typer av centreringshylsor och två former av fästhylsor.

3. I varje fastspänningsplatta ska en centreringshylsa av typ I (nere till vänster) och en centreringshylsa av typ I eller II (uppe till höger) monteras så långt från varandra som möjligt.

Mer än två positioneringspunkter behövs inte. Om fler än två positioneringscylindrar ska användas för att få extra hållkraft (beroende på användningen), måste hålen i fastspänningsplattan göras 0,4 till 0,8 mm större än den valda cylinderdiametern.

4. Om ett axelavstånd med en tolerans på $\pm 0,005$ mm hålls mellan de båda positioneringshålerna t.ex. i maskinbordet och fastspänningsplattan, och två centreringshylsor av typ I används, kan en upprepningsprecision inom $\pm 0,013$ mm nås.

För en lite lägre upprepningsprecision inom $\pm 0,04$ mm använder man en centreringshylsa av typ I och en centreringshylsa av typ II vid en axelavståndstolerans på $\pm 0,03$ mm.

5. Skillnaden mellan typ I och typ II av centreringshylsan, är att typ II har en större innerdiameter för att klara en större axelavståndstolerans på maskinbordet eller bottenplattan.