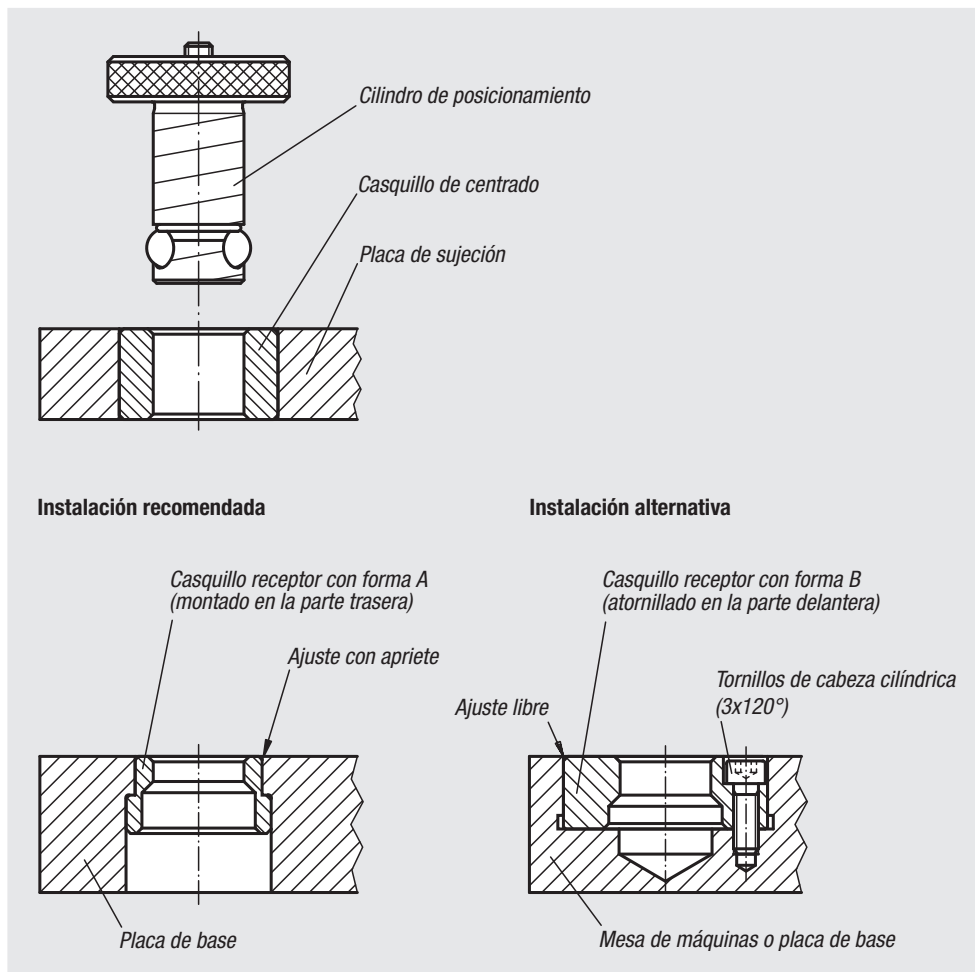
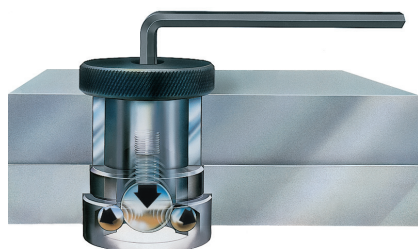
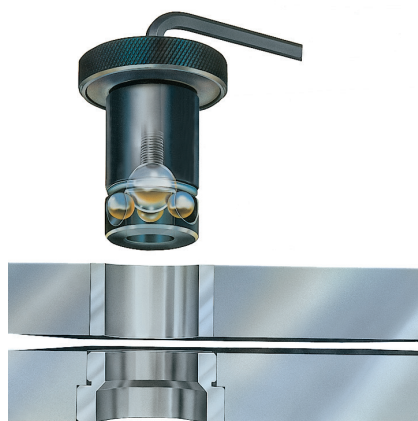


Sistemas de posicionamiento y sujeción



Información general

1. El sistema de posicionamiento y sujeción BALL lock permite posicionar y fijar con precisión placas tensoras y placas de base en cuestión de segundos. El sistema está formado por un cilindro de posicionamiento, un casquillo de centrado y un casquillo receptor.

2. La aplicación del sistema de posicionamiento y sujeción Ball lock se realiza en tres sencillos pasos:

montar 2 casquillos receptores en la mesa de máquinas o en la placa de base y 2 casquillos centradores en la placa tensora.

Introducir los cilindros de posicionamiento a través del casquillo centrador en los casquillos receptores para conseguir el posicionamiento exacto.

Girar el tornillo de sujeción de cada cilindro de posicionamiento un par de veces para lograr una sujeción firme en unión continua.

Hay disponibles 18 cilindros de posicionamiento diferentes, 2 tipos de casquillos centradores y 2 modelos de casquillo receptor.

3. En cada placa tensora, deben estar montados un casquillo de centrado de calidad I (abajo a la izquierda) y un casquillo de centrado de calidad I o II (arriba a la derecha) a la mayor distancia posible entre sí.

No resulta útil disponer de más de dos puntos de posicionamiento. Si se utilizan más de dos cilindros de posicionamiento para conseguir una fuerza de retención adicional (que dependerá de la aplicación), se deben taladrar perforaciones de 0,4 mm a 0,8 mm mayores que el diámetro escogido para los cilindros de posicionamiento en la placa tensora.

4. Si la distancia axial entre las dos perforaciones de posicionamiento, por ejemplo, en la mesa de máquinas, así como en la placa tensora, se mantiene con una tolerancia de $\pm 0,005$ mm y se utilizan dos casquillos de centrado de calidad I, se puede alcanzar una precisión de repetición dentro de $\pm 0,013$ mm.

Para una precisión de repetición algo menor, dentro de $\pm 0,04$ mm, se utiliza un casquillo de centrado de calidad I y un casquillo de centrado de calidad II, con una tolerancia de la distancia entre ejes de $\pm 0,03$ mm.

5. La diferencia entre el casquillo de centrado de calidad I y el casquillo de centrado de calidad II reside en que el casquillo de centrado de calidad II posee un mayor diámetro interior para adaptarse a la mayor tolerancia de la distancia entre ejes existente en la mesa de máquinas o en la placa de base.