

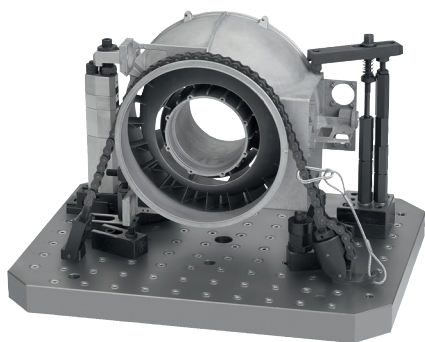
Technické informace pro napínáky řetězu

Napínáky řetězu se používají hlavně při výrobě strojů a zařízení a umožňují bezpečné upnutí a fixaci obrobků s nepravidelnými obrysy a tvary. Pomocí napínáků řetězu lze obrobky účinně upínat. Lze tak upustit od upínání složitých obrobků pomocí speciálních upínacích zařízení. Díky rovnoměrnému rozložení síly v napnutém řetězu mohou být obrobky upnuty relativně bez deformací. Napínáky řetězu se upevňují pomocí upínacích šroubů a vložek do T-drážky na obráběcí stroj nebo na upínací desku.

Vlastnosti:

- Rovnoměrné rozložení tlaku
- Ochrana obrobku pomocí plastových prvků
- Velký rozsah nastavení
- Žádná speciální řešení upínacích přípravků
- Vysoká upínací síla

Příklady použití:



Montáž:

1. Upínací hák a protikus namontujte na obráběcí stroj nebo upínací desce co nejbliže k obrobku.

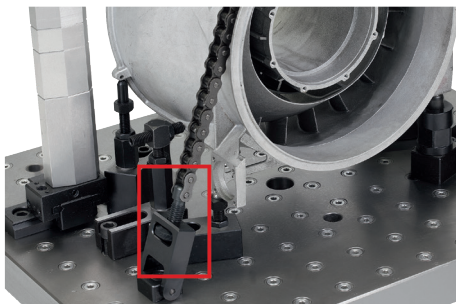
2. Sada napínáku řetězu 04211-15

Upínací háky a protikusy lze ke stolu stroje nebo k upínací desce připevnit následujícími maticemi pro T-drážky DIN 508 (07060) a šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912 / DIN EN ISO 4762 (07160) (viz tabulka 1).

Sada napínáku řetězu 04211-40

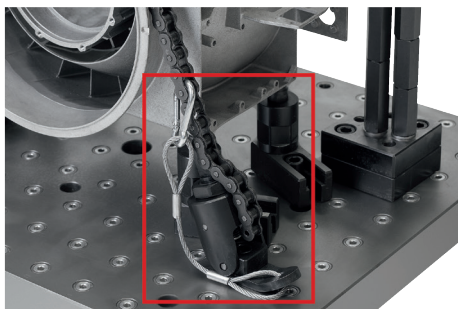
Upínací háky a protikusy lze ke stolu stroje nebo k upínací desce připevnit následujícími maticemi pro T-drážky DIN 508 (07060) a šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912 / DIN EN ISO 4762 (07160) (viz tabulka 1).

3. Otáčejte rýhovanou maticí na protikuse, dokud táhlo zcela nevyčnává.



4. Délku řetězu lze přizpůsobit obrobku odstraněním a přidáním článků řetězu. Poté musí být jeden konec připevněn k táhlu.

5. Volný konec je zavěšen na upínací hák a musí být dodatečně zajištěn zajišťovací sadou pro napínací řetězy.

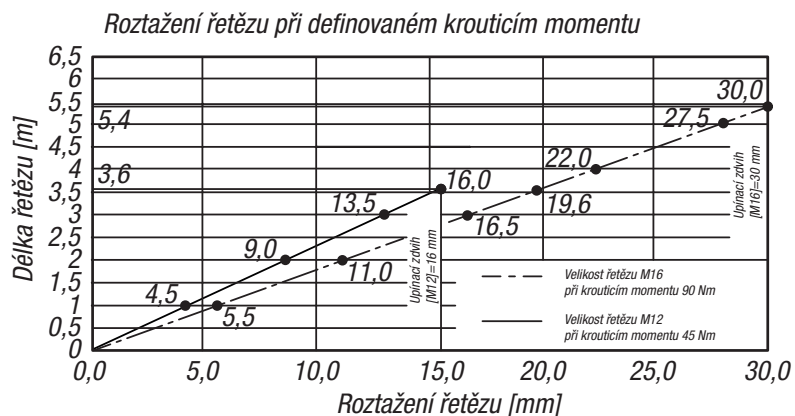


6. Předpětí se provádí pomocí rýhované matice na protikus, rýhovanou maticí je třeba otáčet, dokud řetěz nebude lehce dosedat k obrobku.

7. Vlastní proces upínání se uskutečňuje dotažením upínací matice na upínacím háku.

Obj. č.	Drážka	Šroub	Max. kroučící moment Nm	Upínací síla max. kN	Hmotnost g
04211-15	07060	07160	45	15	2628
04211-40	07060	07160	90	40	7640

Tabulka 1



Ocelové napínáky pro sady napínáků řetězu

Sada napínáků řetězu se předpíná pomocí napínáku. Napínák se mezi řetězy montuje pomocí dvou závěrných článků. Napínák se ovládá otáčením šestihřanného šroubu. Řetěz se tím předepne a vůle - způsobená prodloužením řetězu - se odstraní.

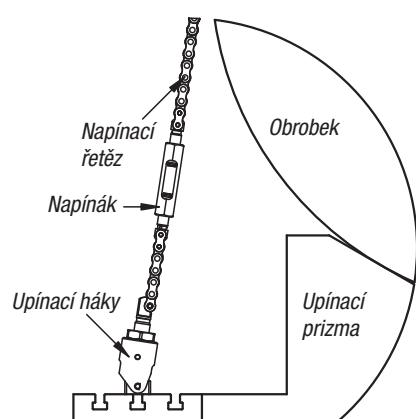
Použití napínáků se rozhodně doporučuje od délky řetězu tři metry.

Přednosti:

- Optimální předpětí
- U dlouhých řetězů působí napínáky proti roztažení řetězu

Obj. č.	L	Upínací síla max. kN
04211-06-15052	52	15
04211-06-40066	66	40

Tabulka 2



Válečkové řetězy pro sady napínáků řetězu

Kromě řetězů dostupných v sadě nabízí společnost Norelem další délky řetězů, které odpovídají sadám napínáků řetězu 04211-15 a 04211-40. Pomocí dalších délek řetězu lze pružně reagovat na nejrůznější průměry a tvary obrobků.

Přednosti:

- Délku řetězu napínáku řetězu lze flexibilně prodloužit a upravit
- Malé prodloužení řetězu díky předpětí
- Odolnost vůči znečištění a teplotním vlivům

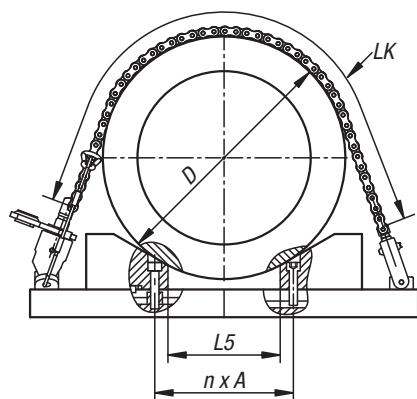
Obj. č.	L	Upínací síla max. kN
04211-03-150125	126	15
04211-03-150250	253	15
04211-03-150500	507	15
04211-03-151000	1015	15
04211-03-400125	148	40
04211-03-400250	250	40
04211-03-400500	504	40
04211-03-401000	1012	40

Tabulka 3

Ocelová prizmata 120° pro sady napínáků řetězu

Flexibilním umístěním prizmat na strojním stole lze sadu napínáků řetězu optimálně využít k napínání. Tyto se připevňují ke strojnímu stolu pomocí matic pro T-drážky DIN 508 07060. V případě potřeby lze také prizmata na strojním stole přesně vyrovnat pomocí vodící vložky do drážky.

Tabulka 4 ukazuje několik možností, jak lze namontovat obrobky s určitým průměrem a jaké délky řetězu jsou k tomu potřebné.



Obj. č.	$n \times A$	$\emptyset D$ [mm]	Délka řetězu LK [mm] (x) = počet článků	L5
04211-09-11847080	1 x 40 = 40	190 - 280	413 (26) - 635 (40)	2
	2 x 40 = 80	250 - 360	413 (26) - 635 (40)	42
	3 x 40 = 120	270 - 440	603 (38) - 1048 (66)	82
	4 x 40 = 160	300 - 520	635 (40) - 1238 (78)	122
	5 x 40 = 200	350 - 600	762 (48) - 1429 (90)	162
	6 x 40 = 240	430 - 680	953 (60) 1619 (102)	202
	7 x 40 = 280	510 - 760	1143 (72) - 1810 (114)	242
	8 x 40 = 320	620 - 840	1397 (88) - 2000 (126)	282
	9 x 40 = 360	760 - 920	1778 (112) - 2191 (138)	322
	10 x 40 = 400	920 - 1000	2191 (138) - 2413 (152)	362
04211-09-14847100	1 x 50 = 50	250 - 370	559 (22) - 864 (34)	2
	2 x 50 = 100	320 - 470	711 (28) - 1118 (44)	52
	3 x 50 = 150	320 - 570	711 (28) - 1372 (54)	102
	4 x 50 = 200	320 - 670	711 (28) - 1575 (62)	152
	5 x 50 = 250	430 - 770	965 (38) - 1829 (72)	202
	6 x 50 = 300	530 - 870	1168 (46) - 2083 (82)	252
	7 x 50 = 350	630 - 970	1422 (56) - 2337 (92)	302
	8 x 50 = 400	760 - 1070	1727 (68) - 2591 (102)	352
	9 x 50 = 450	960 - 1170	2235 (88) - 1794 (110)	402
	10 x 50 = 500	1160 - 1270	2743 (108) - 3048 (120)	452

Tabulka 4