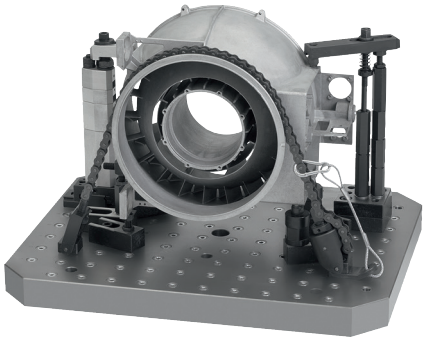
Technické informace pro napínáky řetězu

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 upusit od upínání složitých obrobků pomocí speciálních upínacích zařízení. Díky rovnoměrnému rozložení síly v napnutí 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:

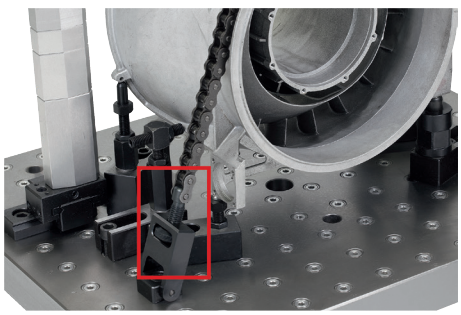


Montáž:

1. Upínací hák a protikus namontujte na obráběcím stroji nebo upínací desce co nejblíže k obrobku.

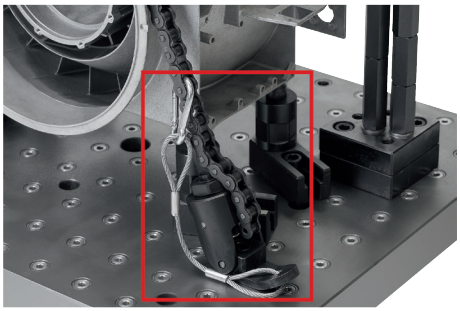
2. Sada napínáku řetězu K1650.15
   Upínací háky a protikusy lze ke stolu stroje nebo k upínací desce připevnit následujícími maticemi pro T-drážky DIN 508 (K0377) a šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912 / DIN EN ISO 4762 (K0869) (viz tabulka 1).
   Sada napínáku řetězu K1650.40
   Upínací háky a protikusy lze ke stolu stroje nebo k upínací desce připevnit následujícími maticemi pro T-drážky DIN 508 (K0377) a šrouby s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem DIN 912 / DIN EN ISO 4762 (K0869) (viz tabulka 1).

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



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.

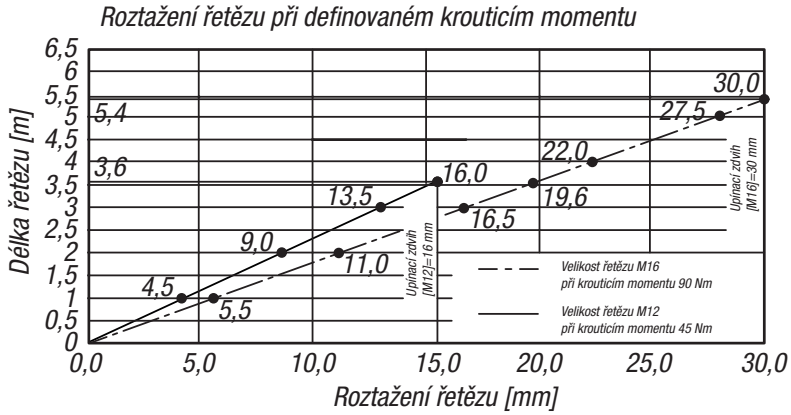


6. Předpětí se provádí pomocí rýhované matice na protikusu, rýhovanou maticí je třeba otáčet, dokud řetěz nebude lehce dosedat k obrobku.

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

Obj. č.	Drážka	Šroub	Max. krouticí moment Nm	Upínací síla max. kN	Hmotnost g
K1650.15	K0377	K0869	45	15	2628
K1650.40	K0377	K0869	90	40	7640

Tabulka 1



Ocelové napínáky pro sady napínáků řetězu

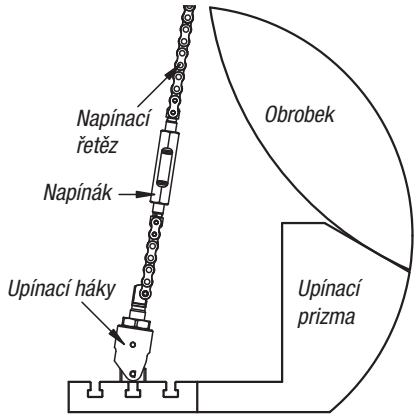
Sada napínáků řetězu se předpíná pomocí napínáku. Napínák se mezi řetězy montuje pomocí dvou závěrných článků. Napínák se ovládá otáčením šestihranného šroubu. Řetěz se tím předepne a vůle - způsobená prodloužením řetězu - se odstraní.
Použití napínáků se rozhodně doporučuje od délky řetězu tři metry.

Přednosti:

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

Obj. č.	L	Upínací síla max. kN
K1656.15052	52	15
K1656.40066	66	40

Tabulka 2



Válečkové řetězy pro sady napínáků řetězu

Kromě řetězů dostupných v sadě nabízí společnost KIPP další délky řetězů, které odpovídají sadám napínáků řetězu K1650.15 a K1650.40. 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

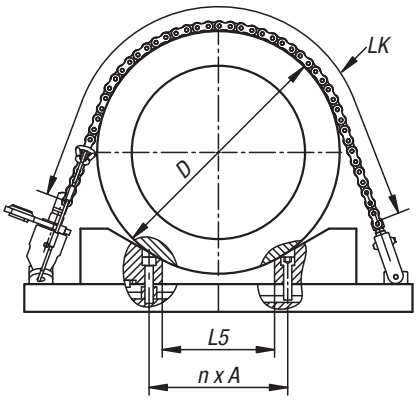
Obj. č.	L	Upínací síla max. kN
K1655.150125	126	15
K1655.150250	253	15
K1655.150500	507	15
K1655.151000	1015	15
K1655.400125	148	40
K1655.400250	250	40
K1655.400500	504	40
K1655.401000	1012	40

Tabulka 3

Ocelová prizmata 120° pro sady napínáků řetězu

Flexibilním umístěním prizmat na strojním stole lze sadu napínáku řetězu optimálně využít k napínání. Tyto se připevňují ke strojnímu stolu pomocí matic pro T-drážky DIN 508 K0377. V případě potřeby lze také prizmata na strojním stole přesně vyrovnat pomocí vodicí 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 x A	Ø D [mm]	Délka řetězu LK [mm] (x) = počet článků	L5
K1662.11847080	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
K1662.14847100	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