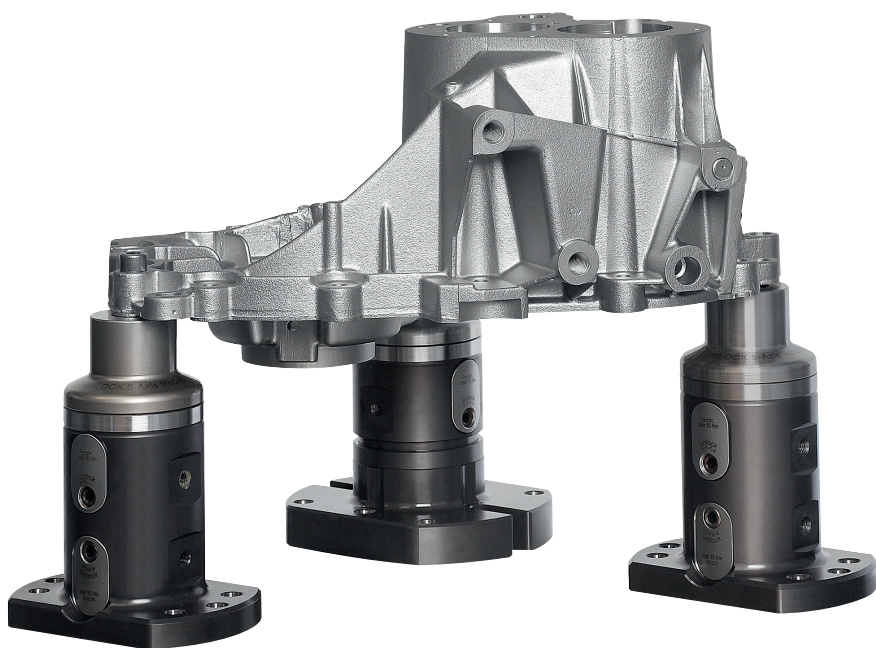


# Функция



Система UNI lock была специально разработана для 5-сторонней обработки деталей. Она идеально подходит для зажима сложных заготовок, которые можно полностью обработать в рамках одного установа. Возможна даже обработка с шестой стороны. Заготовки соединяются с 5-осевой модульной системой резьбовым соединением.

Системный размер 80 мм

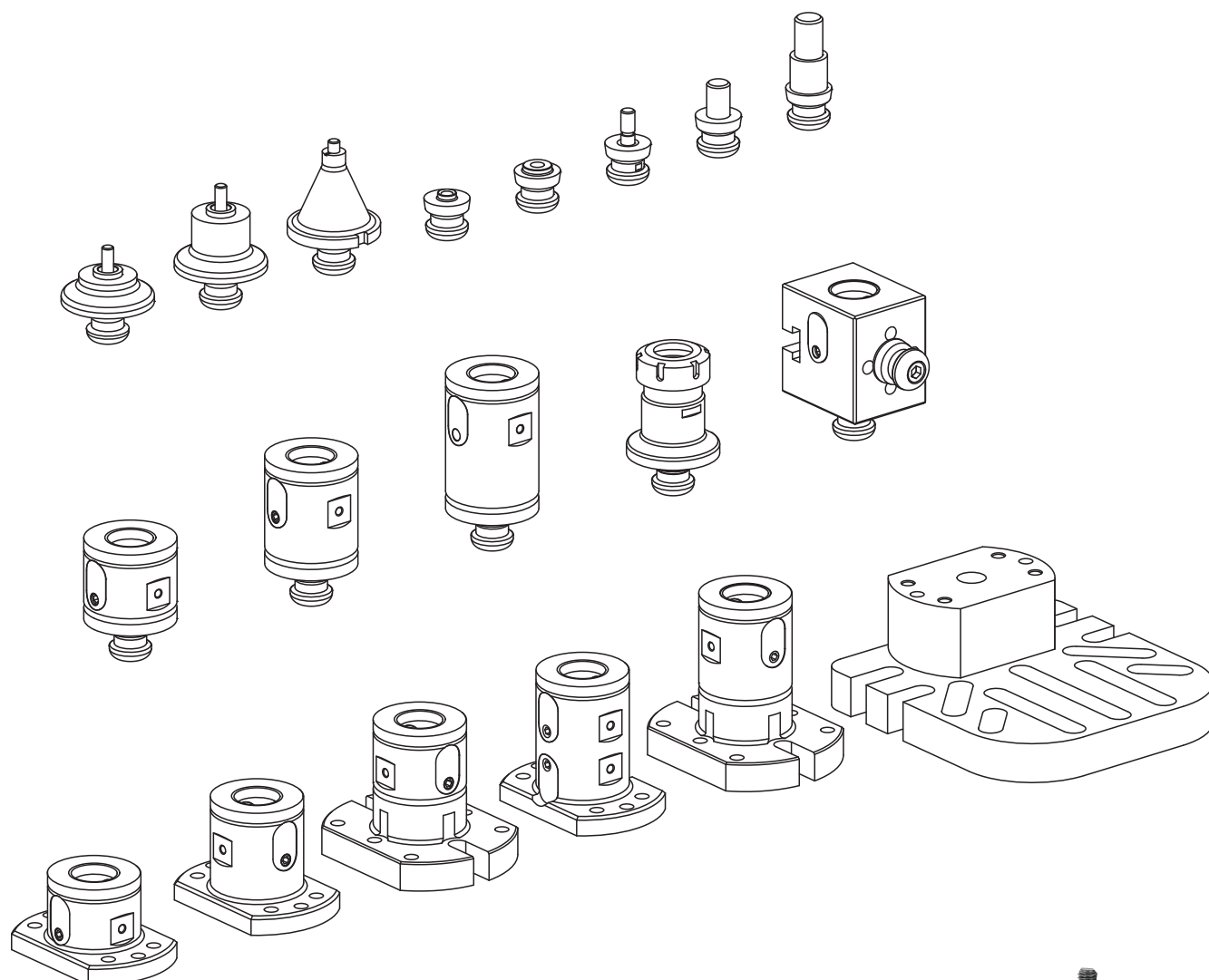


## ПРЕИМУЩЕСТВА:

- 5-сторонняя обработка без выступающих кромок
- Модульная конструкция гарантирует оптимальную гибкость
- Интерфейсы для распространенных систем
- Различные варианты крепления заготовок
- Заготовка соединяется с зажимной системой с геометрическим замыканием
- Удобное позиционирование заготовки с помощью резьбы или калибровкой посадки
- Нулевая точка переносится на заготовку
- Высокое усилие зажима модулей
- Очень высокая точность воспроизведения

В распоряжении имеется более 70 элементов: базовые модули, надстраиваемые модули и принадлежности. В сочетании они гарантируют реализацию различных высот, присоединение к интерфейсам и обработку сложных заготовок.

Модульная конструкция и большое количество модулей позволяет составлять систему и комбинировать ее в индивидуальном порядке для разнообразных случаев применения.



Многочисленные варианты монтажной высоты благодаря большому выбору базовых и надстраиваемых зажимных модулей

# Время переналадки

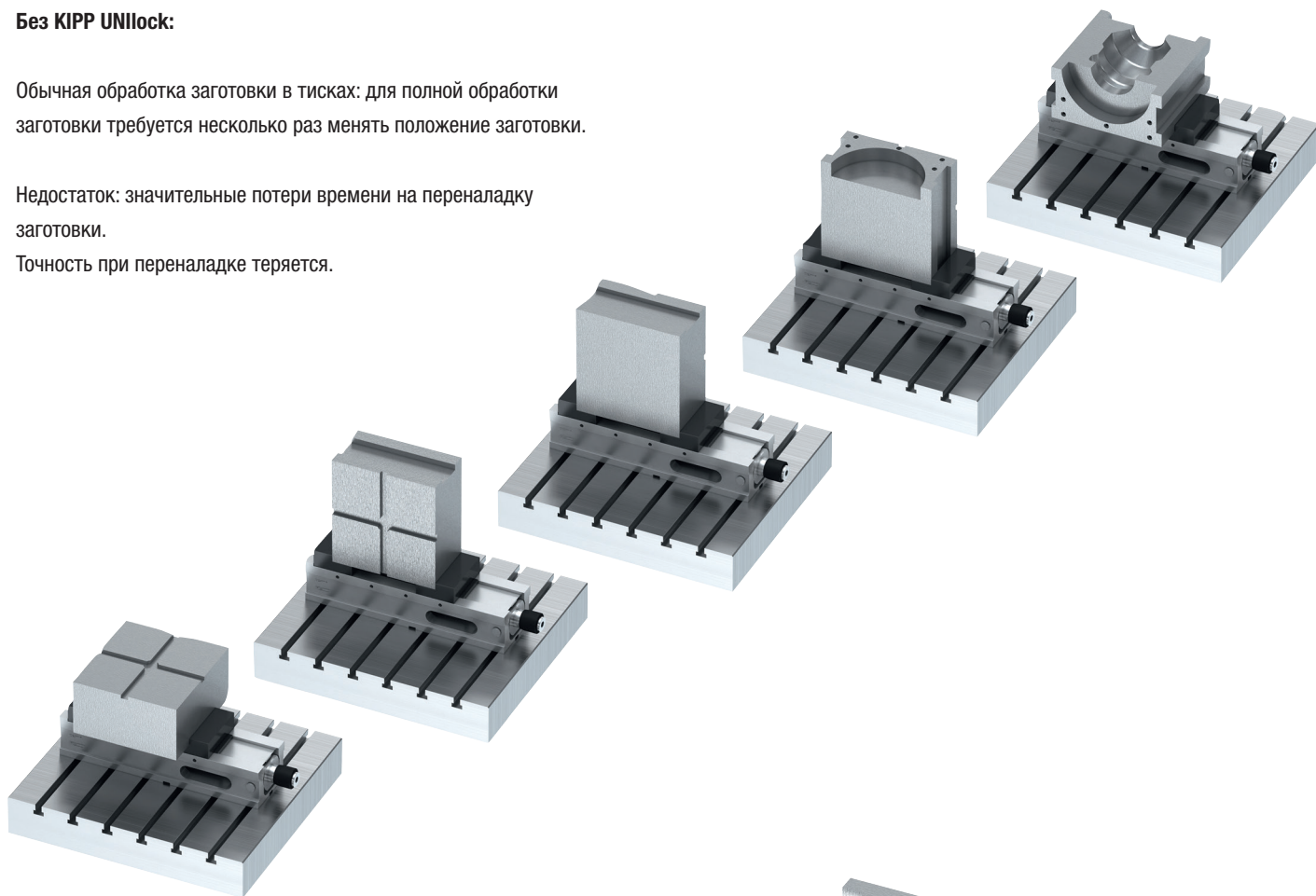


## Без KIPP UNIlOCK:

Обычная обработка заготовки в тисках: для полной обработки заготовки требуется несколько раз менять положение заготовки.

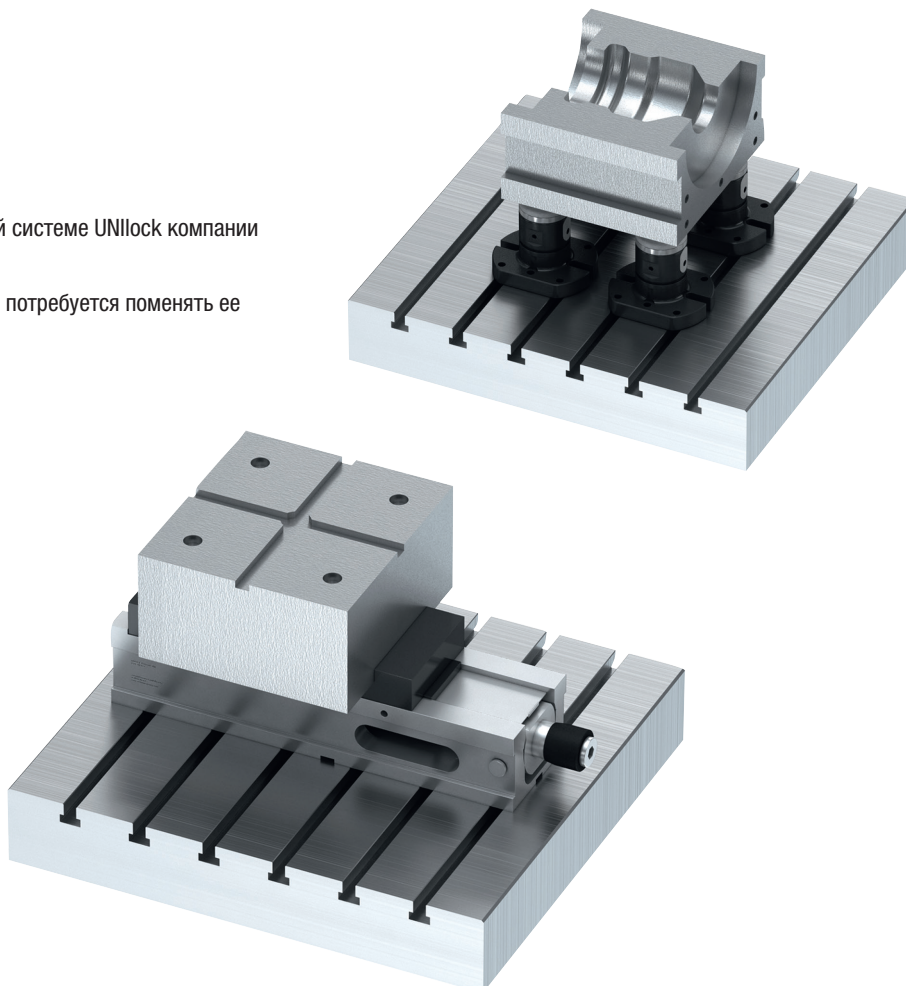
Недостаток: значительные потери времени на переналадку заготовки.

Точность при переналадке теряется.



## С KIPP UNIlOCK:

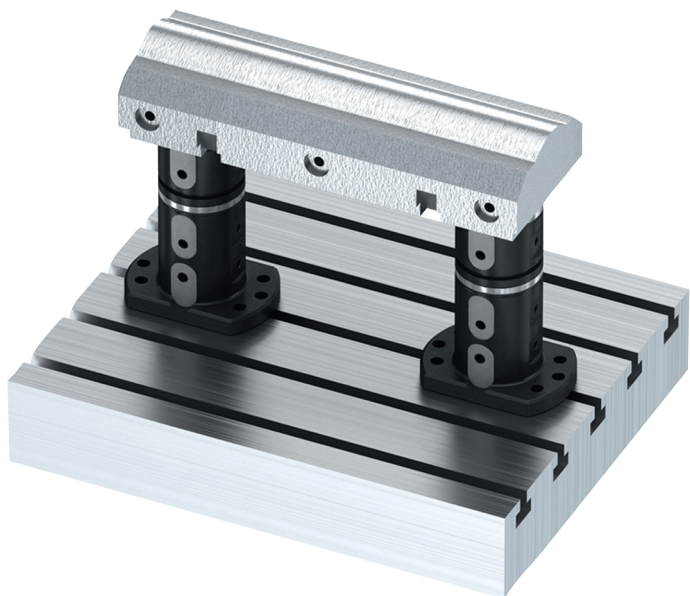
Обработка в 5-осевой модульной системе UNIlOCK компании KIPP:  
для полной обработки заготовки потребуется поменять ее положение всего 2 раза.



5-осевая модульная система может устанавливаться на столы с Т-образным пазом, системы перфорированных реек рамы или непосредственно на машинные столы. Помимо того, базовые модули могут адаптироваться к большинству распространенных нулевых точек зажимных систем.

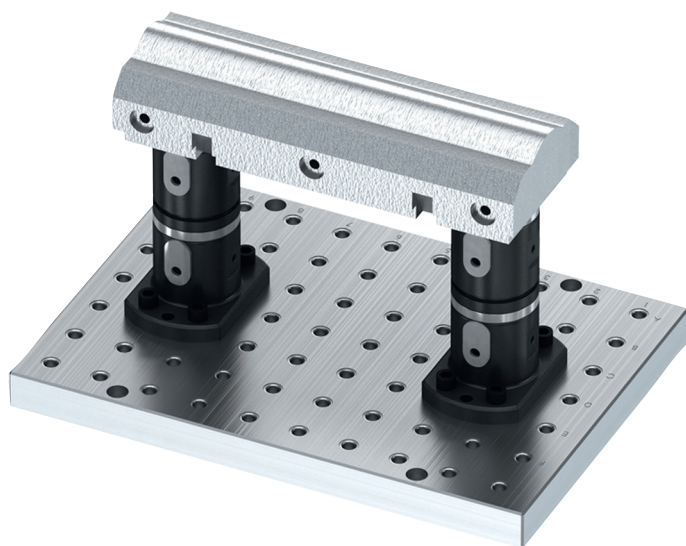
---

**Стол с Т-образными пазами**



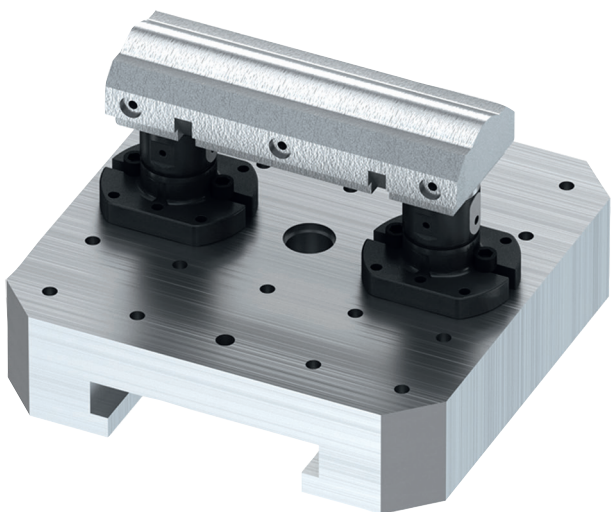
---

**Растровые системы**



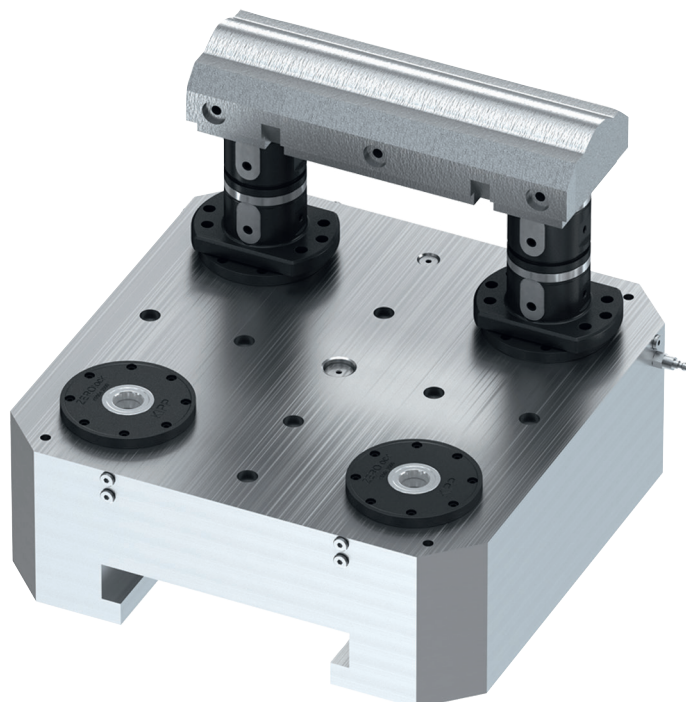
---

**Машинные столы**



---

**Зажимные системы в нулевой точке**



# Усилие, системный размер 80 мм



- Fr — допустимая поперечная сила
- Fa — допустимая удерживающая сила
- Fd — допустимая реакция опоры
- Fe — сила втягивания зажимного болта

Допустимая нагрузка при опоре по всей поверхности:

|                   |    | Fr | Fa | Fd | Fe |
|-------------------|----|----|----|----|----|
| Зажимной болт M10 | кН | 25 | 35 | 50 | 25 |
| Зажимной болт M12 | кН | 25 | 50 | 50 | 25 |
| Зажимной болт M16 | кН | 25 | 75 | 50 | 25 |



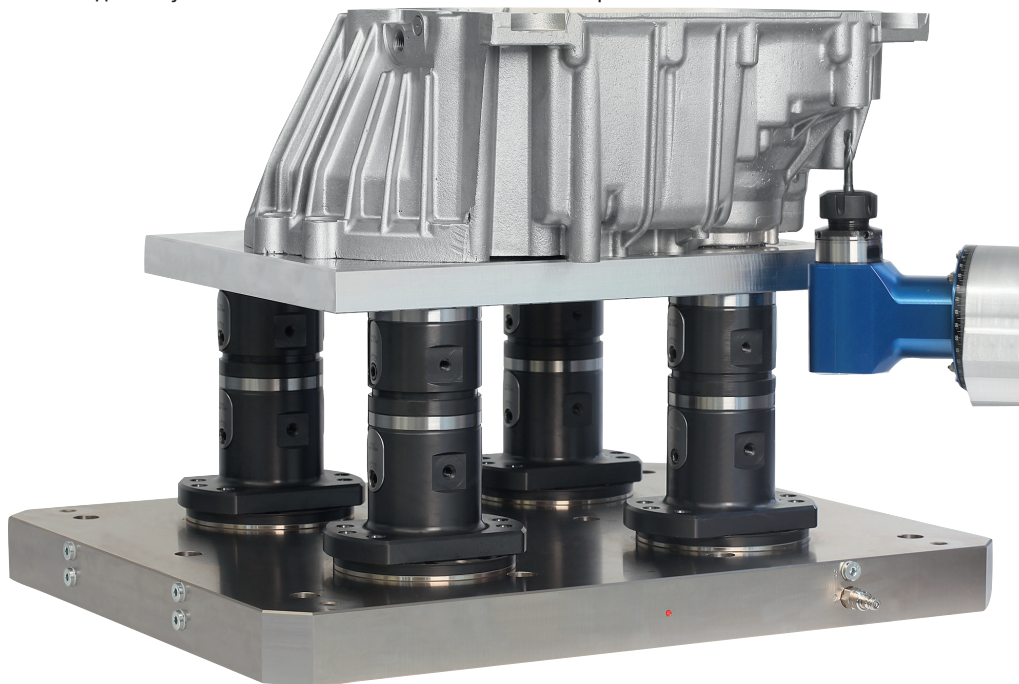
макс. момент затяжки 15 Нм (системный размер 80 мм)

# Примеры использования



Заготовка крепится на одной, двух или нескольких устойчивых стойках модульного типа. Для деталей большого размера можно без каких-либо затруднений добавить дополнительные стойки. Зажимная система приводится в действие вручную без подвода рабочей среды и имеет возможность очень быстрой переналадки для использования других заготовок или приспособлений.

Монтаж модулей осуществляется максимально просто: следует установить базовый модуль (привинтив его сверху или снизу), насадить на него надстраиваемые зажимные модули и понижающий адаптер с привинченной заготовкой, а затем вручную затянуть соединения динамометрическим ключом. Теперь система находится в устойчивом состоянии и готова к 5-осевой обработке.



4 базовых модуля H=100 установлены непосредственно на столе машины. Установленные на столе

4 редуктора H=50 обеспечивают оптимальный доступ к обрабатываемой детали.

**Высота зажима 150 мм**

# Примеры использования



Базовый модуль компании KIPR монтируется непосредственно на станочном столе с Т-образным пазом с помощью зажимного цангового адаптера.

**Высота зажима 220 мм**



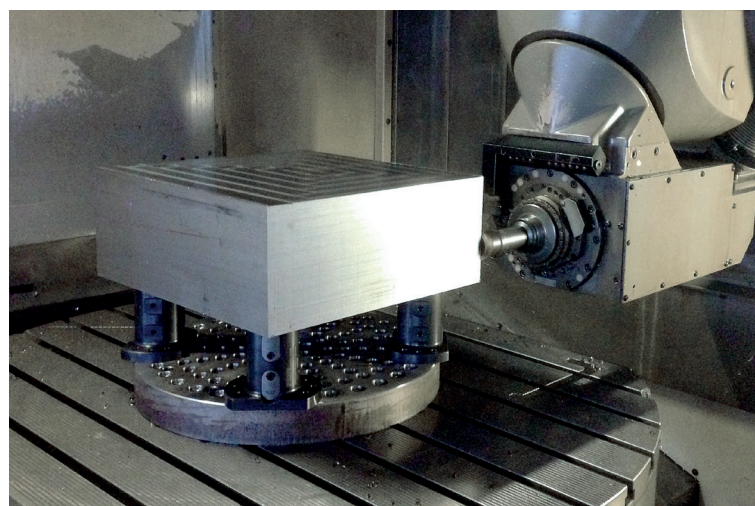
Корпус редуктора устанавливается на трех базовых модулях, трех настраиваемых модулях и трех понижающих адаптерах. Литой корпус соединяется с понижающими адаптерами с помощью трех винтов с цилиндрической головкой. Возможна обработка с шестой стороны с помощью угловой головки.

**Высота зажима 250 мм**



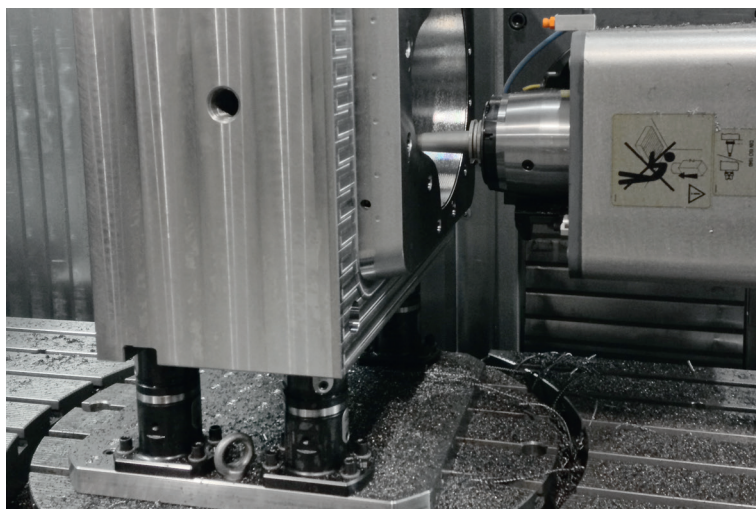
4 базовых модуля для двойного зажима установлены на растровой плите. Возможна оптимальная 5-сторонняя обработка.

**Высота зажима 125 мм**



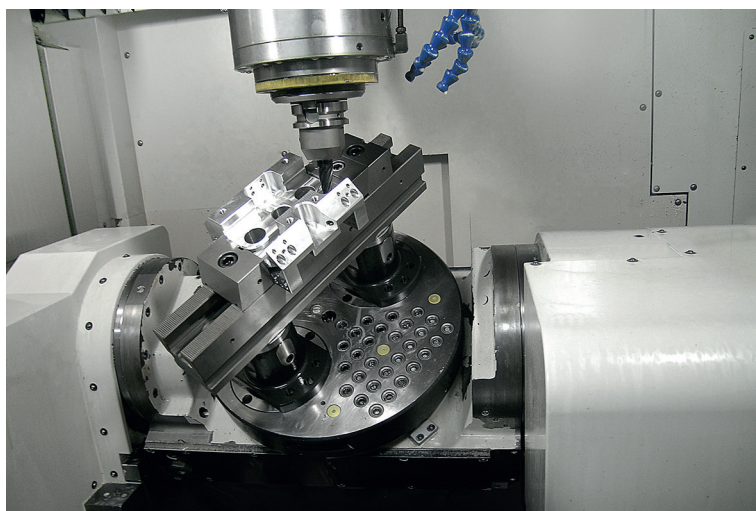
Массивная заготовка устанавливается на четырех базовых и четырех надстраиваемых модулях.

**Высота зажима 150 мм**



Положение двух базовых модулей с центрирующим зажимом адаптируется непосредственно к нулевой точке зажимной системы.

**Высота зажима 125 мм**



Загрузка длинных и тяжелых заготовок производится с помощью трех базовых модулей. Зажимные цапфы монтируются прямо на заготовке. Позиционирование заготовки осуществляется во время операции зажима.

**Высота зажима 100 мм**

