

CCL CILINDRO AUTOCENTRANTE ESTENSIBILE

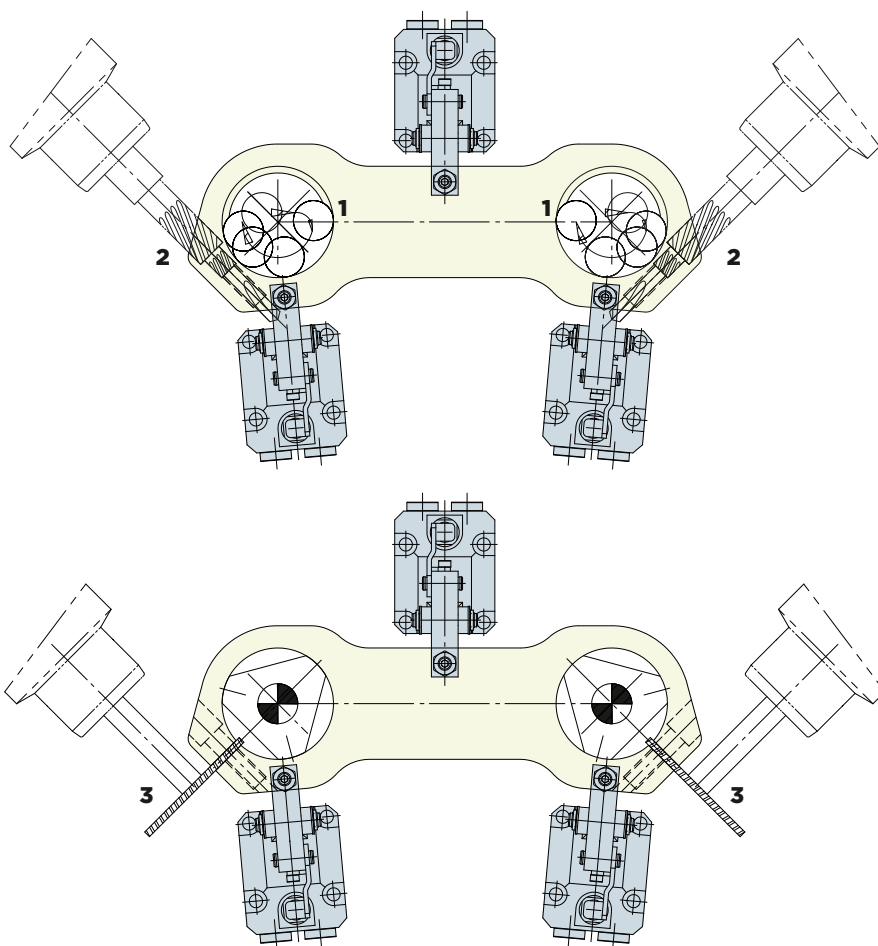


INTRODUZIONE AL CILINDRO CENTRATORE CCL

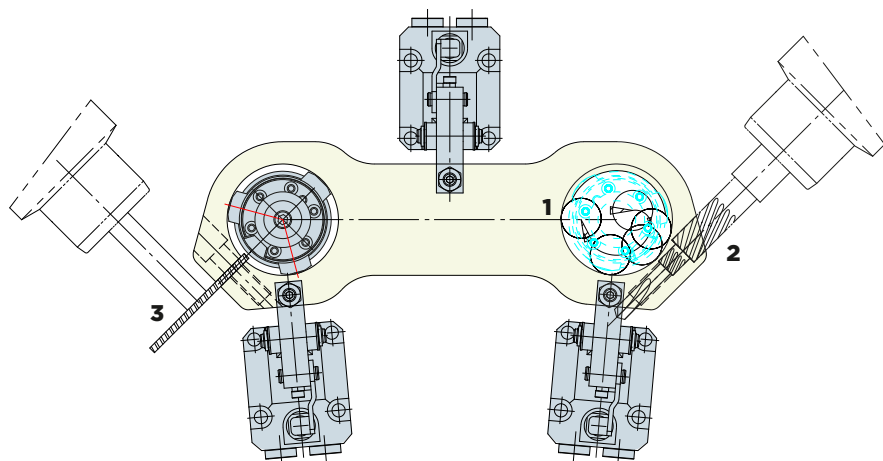
SCOPO DEL DISPOSITIVO:

il dispositivo CCL nasce per migliorare e velocizzare i processi di lavorazione, permette di ottenere pezzi finiti in una sola fase di lavorazione evitando il secondo riposizionamento del pezzo sulle attrezzature riducendo errori e tempi morti.

ATTREZZATURA TRADIZIONALE CON DUE FASI DI LAVORAZIONE



ATTREZZATURA IN FASE UNICA CON CCL



Tradizionalmente molti pezzi devono essere finiti in più fasi.

Sono molti i componenti che necessitano di un riposaggio per poter essere completamente lavorati e questa necessità costringe ad una produttività limitata dei componenti con conseguente necessità di ricorrere a più macchine attrezzate per poter raggiungere i target di produttività richiesti.

Questi investimenti richiedono costi che vanno a gravare sulla lavorazione del pezzo, incidendo sulla competitività nei confronti di un mercato sempre più aggressivo. HYDROBLOCK, che da sempre segue i propri clienti nella risoluzione delle nuove problematiche produttive, continua ad investire in nuovi prodotti dedicati al miglioramento dei cicli di bloccaggio e lavorazione, eliminando tempi morti e migliorando i parametri di taglio e lavorazione. Il nuovo dispositivo di bloccaggio CCL fa parte di questa filosofia, permette di produrre in una unica fase di bloccaggio componenti che con tradizionali tecniche di bloccaggio necessitano almeno di una seconda fase di lavorazione. Come schematizzato nelle pagine seguenti è possibile produrre un pezzo finito, partendo da un grezzo, in una unica fase e con parametri di taglio più elevati.

Il dispositivo CCL è fornibile con dimensione di installazione personalizzata, nelle diverse configurazioni è in grado di lavorare su un ampio range di diametri garantendo un vincolo stabile con forze gestibili in base alla necessità, con corsa di estensione flessibile e registrabile direttamente in opera. Per disponibilità e modelli richiedere a HYDROBLOCK.

Il dispositivo CCL permette nuove logiche di realizzazione delle attrezzature ed incrementerà la vostra produttività in modo innovativo.

ESEMPIO DI UTILIZZO DEL COMPONENTE CCL

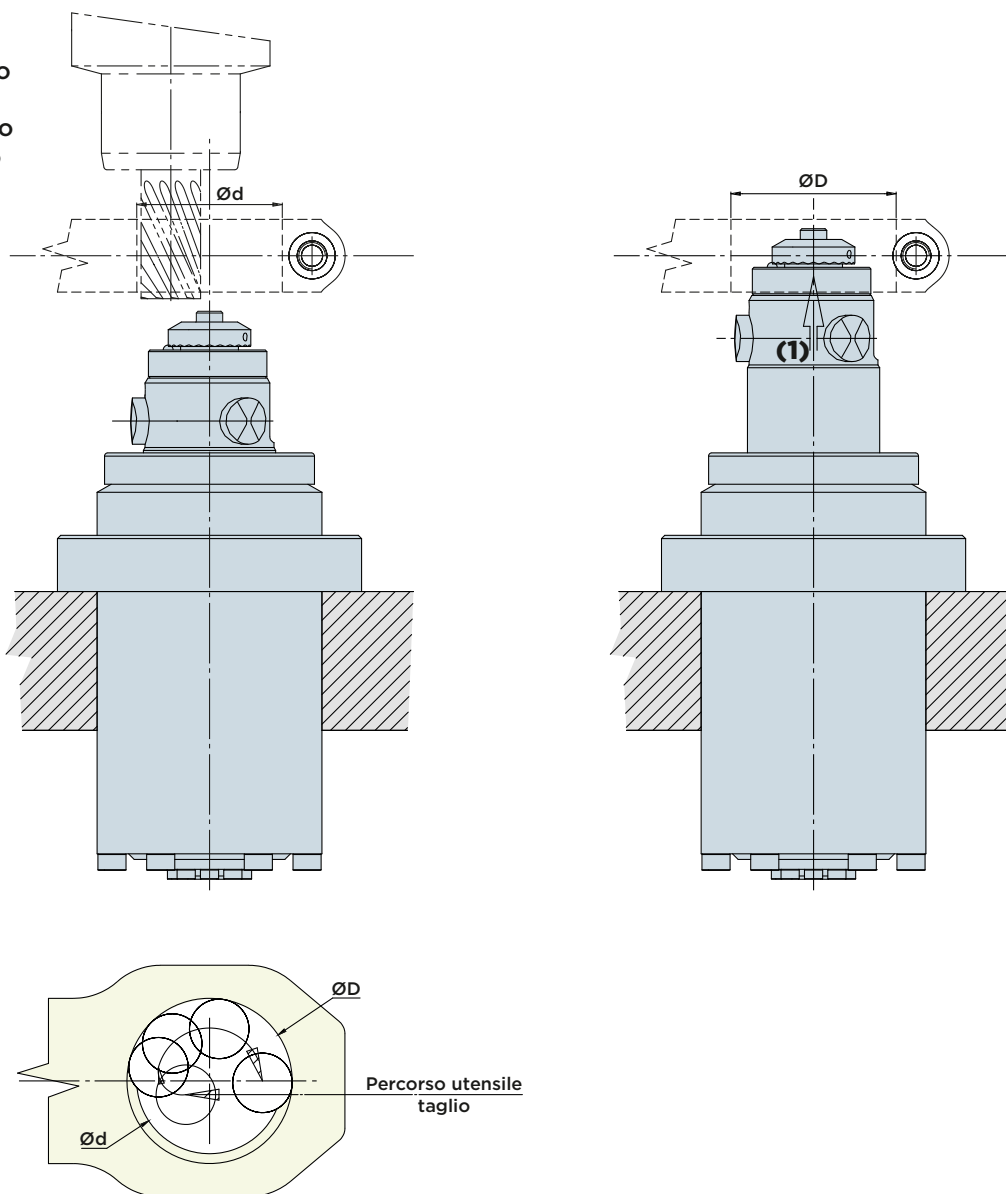
1

Il pezzo da lavorare viene bloccato sull'attrezzatura come in una normale prima fase di lavorazione. Nella posizione assiale di lavorazione diametro "D", posizionare il dispositivo CCL in modo che con la sua corsa di avanzamento posizioni i perni di vincolo nella mezziera del pezzo da lavorare. Il pezzo viene lavorato in questa fase come da normale ciclo con finitura del diametro.

2a

Terminata la lavorazione del pezzo del diametro "D" nella posizione prevista, alimentare il dispositivo e farlo estendere fino al finecorsa esteso. (1) (AVANZAMENTO GRUPPO CENTRATORE FINO AL FINECORSA)

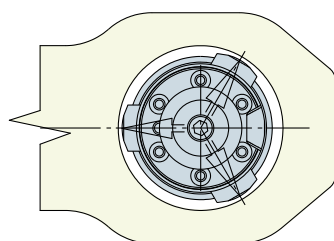
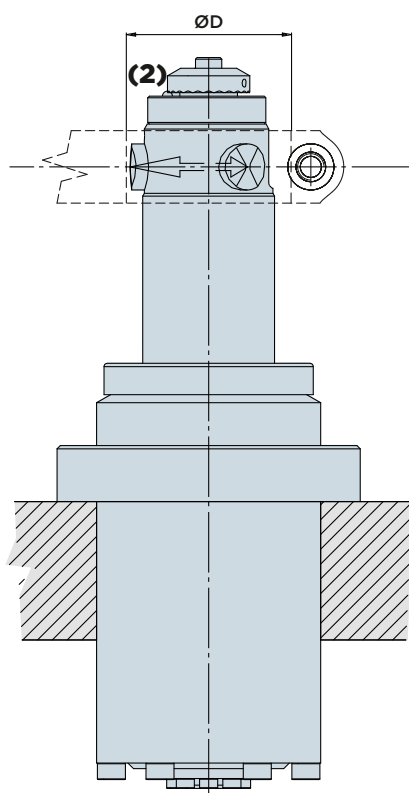
$\varnothing d$ = diametro grezzo
 $\varnothing D$ = diametro lavorato



ESEMPIO DI UTILIZZO DEL COMPONENTE CCL

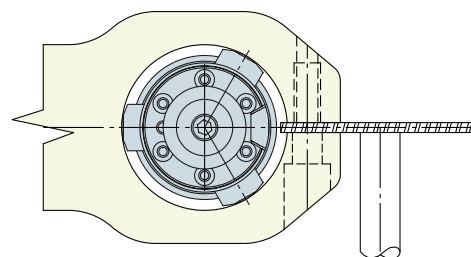
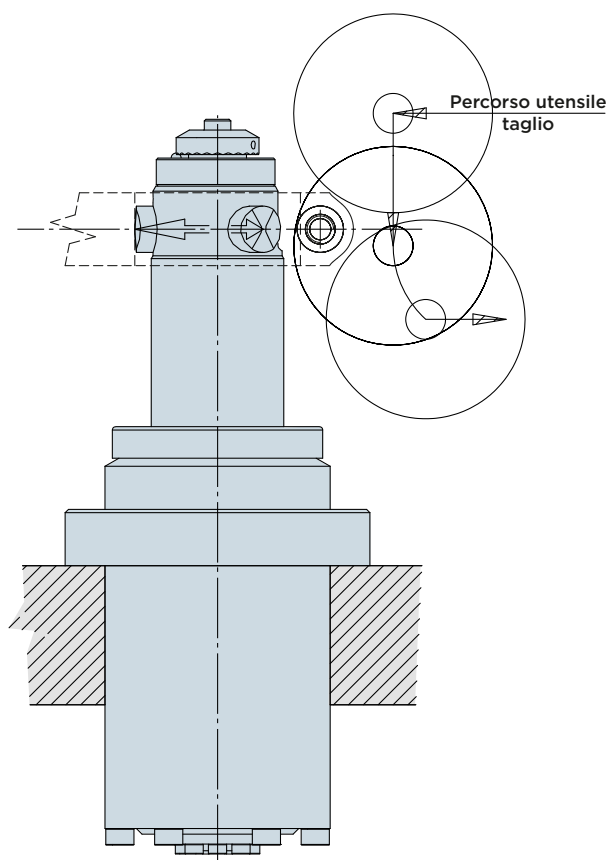
2b

Al raggiungimento del finecorsa esteso, il dispositivo CCL automaticamente inizia la estensione dei perni AUTOCENTRANTI fino al raggiungimento del diametro "D" (2).



3

Al raggiungimento del diametro "D", i perni del dispositivo CCL si assestano sul diametro (autoallineamento) adattandosi al diametro e compensando automaticamente eventuali piccoli disallineamenti dovuti a imperfette lavorazioni o posaggi, così da ridurre al minimo eventuali deformazioni del pezzo (AUTOCENTRAGGIO SUL DIAMETRO PEZZO: VINCOLO SUL PEZZO). A questo punto è possibile eseguire le lavorazioni della fase successiva, terminando la lavorazione del pezzo.



ESEMPIO DI UTILIZZO DEL COMPONENTE CCL

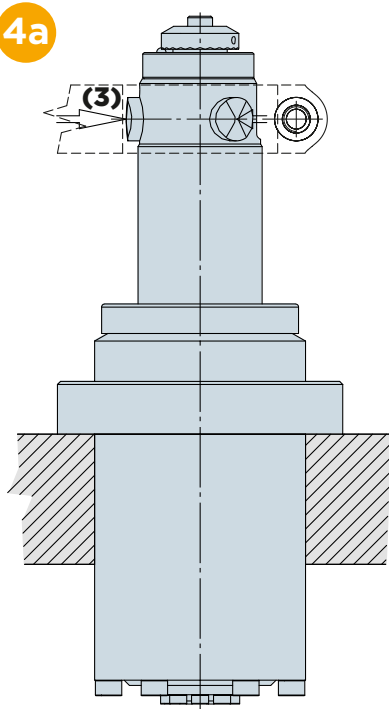
4

Eseguite tutte le lavorazioni, si sblocca il dispositivo CCL alimentando il ritorno del componente alla posizione di base: automaticamente il componente farà rientrare i perni (3) e, successivamente, inizierà a muoversi in rientro fino alla posizione iniziale (4).

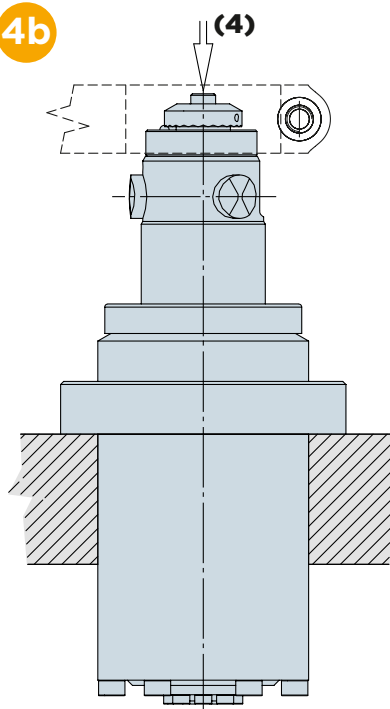
5

Al raggiungimento della posizione di base del componente CCL si possono riaprire i bloccaggi tradizionali sui punti fissi e rimuovere il pezzo finito, sostituendolo con un nuovo pezzo da lavorare.

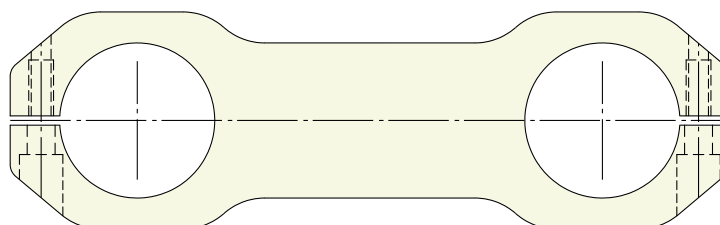
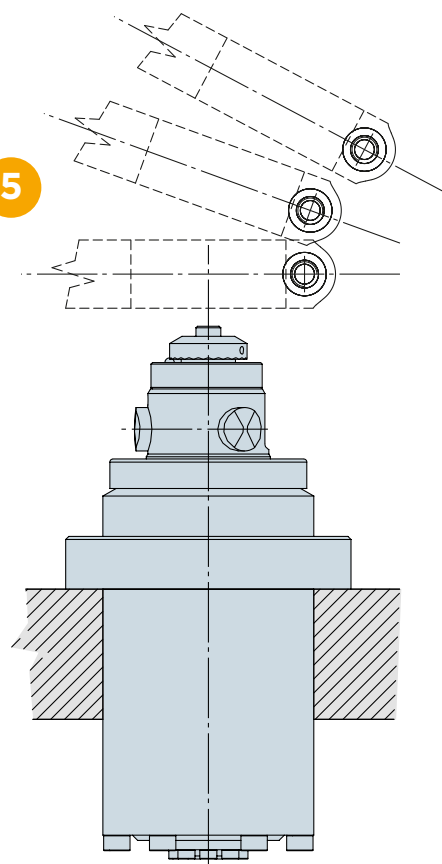
4a



4b



5



**A causa dell'elevata personalizzazione dovuta al pezzo da lavorare non esistono cilindri con corse di lavoro, diametri di presa e forze standardizzate.
Per dimensioni e sedi di installazioni CONTATTARE HYDROBLOCK.
Indicativamente i diametri di presa pezzo possono essere realizzati con le stesse dimensioni e corse di estensione dei dispositivi CCA come a pagina 224**



HYDROBLOCK