

Bracci per cilindri morsa rotanti/Staffe/Guide

Pinze parallele compatte - Panoramica

Bracci per cilindri morsa rotanti

Tipo	Materiale	Trattamento superficie
RCLA	EN 1.0038 Equiv.	-
RCLAB	EN 1.1191 Equiv.	Ossido nero
RCLAM	EN 1.1191 Equiv.	Nichelatura chimica

RoHS 10

Staffe per cilindri morsa rotanti

Tipo	Materiale	Trattamento superficie
RCYB	EN 1.0038 Equiv.	-
RCYBB	EN 1.1191 Equiv.	Ossido nero

RoHS 10

Guide per cilindri morsa rotanti

Tipo	Materiale	Trattamento superficie
RCYG	EN 1.0038 Equiv.	-
RCYGB	EN 1.1191 Equiv.	Ossido nero

RoHS 10

Ordering Example

Cod. comp.	L, T
RCLA32	- 100
RCY40-25	- 12
RCYB32	

Alterations

Cod. comp.	L - (ZA, PC, TA, XA)	MT
RCLA32	- 100 - ZA6	RCYB32 - MT4
RCLAM50	- 150 - XA	

Varianti	Modifica di foro svasato	Aggiunta foro di montaggio	Modifica in foro passante	Modifica lunghezza X	Foro maschiato per finecorsa																																																								
Codice	ZA	PC	TA	XA	MT																																																								
Spec.	<p>Modifica da foro maschiato a foro svasato.</p> <table border="1"> <tr><th>M</th><th>ZA</th><th>d2</th><th>D</th><th>h2</th></tr> <tr><td>6</td><td>6</td><td>6.6</td><td>11</td><td>6.6</td></tr> <tr><td>8</td><td>8</td><td>9</td><td>14</td><td>9</td></tr> <tr><td>10</td><td>10</td><td>11</td><td>17.6</td><td>11</td></tr> </table> <p>Non disponibile in combinazione con la modifica in foro svasato (ZA).</p> <p>In caso di combinazione con TA, viene aggiunto un foro di montaggio dopo la modifica.</p> <p>Applicabile solo ai bracci (RCLA).</p> <p>Codice d'ordine: ZA8</p> <p>Applicabile solo ai bracci (RCLA).</p>	M	ZA	d2	D	h2	6	6	6.6	11	6.6	8	8	9	14	9	10	10	11	17.6	11	<p>Aggiunge un foro maschiato a foro passante.</p> <p>Incrementi di 1mm</p> <p>Codice d'ordine: PC20</p> <p>Non disponibile in combinazione con la modifica in foro svasato (ZA).</p> <p>In caso di combinazione con TA, viene aggiunto un foro di montaggio dopo la modifica.</p> <p>Applicabile solo ai bracci (RCLA).</p>	<p>Modifica da foro maschiato a foro passante.</p> <p>Incrementi di 0,5mm</p> <table border="1"> <tr><th>N.</th><th>TA</th></tr> <tr><td>20, 25</td><td>4.0-12.0</td></tr> <tr><td>32, 40, 50</td><td>4.0-14.0</td></tr> </table> <p>Non disponibile in combinazione con la modifica in foro svasato (ZA).</p> <p>Codice d'ordine: TA4.5</p> <p>Applicabile solo ai bracci (RCLA).</p>	N.	TA	20, 25	4.0-12.0	32, 40, 50	4.0-14.0	<p>Dimensione X da modificare.</p> <table border="1"> <tr><th>N.</th><th>X</th></tr> <tr><td>20</td><td>25</td></tr> <tr><td>25</td><td>30</td></tr> <tr><td>32</td><td>35</td></tr> <tr><td>40</td><td>40</td></tr> <tr><td>50</td><td>45</td></tr> </table> <p>Codice d'ordine: XA</p> <p>Applicabile solo ai bracci (RCLA).</p>	N.	X	20	25	25	30	32	35	40	40	50	45	<p>Aggiunge un foro maschiato per la finecorsa.</p> <table border="1"> <tr><th>N.</th><th>E2</th><th>MT</th></tr> <tr><td>20</td><td>3</td><td>M3 M4</td></tr> <tr><td>25</td><td>4</td><td>M3 M4 M5</td></tr> <tr><td>32</td><td>5</td><td>M3 M4 M5</td></tr> <tr><td>40</td><td>6</td><td>M3 M4 M5 M6</td></tr> <tr><td>50</td><td>7</td><td>M4 M5 M6 M8</td></tr> </table> <p>Codice d'ordine: MT4</p> <p>Applicabile solo alla staffa (RCYB).</p>	N.	E2	MT	20	3	M3 M4	25	4	M3 M4 M5	32	5	M3 M4 M5	40	6	M3 M4 M5 M6	50	7	M4 M5 M6 M8
M	ZA	d2	D	h2																																																									
6	6	6.6	11	6.6																																																									
8	8	9	14	9																																																									
10	10	11	17.6	11																																																									
N.	TA																																																												
20, 25	4.0-12.0																																																												
32, 40, 50	4.0-14.0																																																												
N.	X																																																												
20	25																																																												
25	30																																																												
32	35																																																												
40	40																																																												
50	45																																																												
N.	E2	MT																																																											
20	3	M3 M4																																																											
25	4	M3 M4 M5																																																											
32	5	M3 M4 M5																																																											
40	6	M3 M4 M5 M6																																																											
50	7	M4 M5 M6 M8																																																											

Cod. comp.	L Incrementi di 1mm	W	T	H	G	d	h	A	X	M	F	C	l	Prezzo unitario	
Tipo	N.													RCLA RCLAB RCLAM	
RCLA RCLAB RCLAM	20	15-100	16	16	10	14	9	9	3	9	6	7	2	L+16	
	25	15-100	16	16	10	14	9	9	3	9	6	7	2	L+16	
	32	20-160	20	20	14	17.5	11	11	4	12	8	10	2	L+22	
	40	20-160	20	20	14	17.5	11	11	4	12	8	10	2	L+22	
50	25-200	22	22	17	20	14	13	4	13	10	10	3	L+23		

Cod. comp.	T	D	A	P	X	B	E	F	M	d	d1	h1	Prezzo unitario
Tipo	N.												RCYB RCYBB
RCYB RCYBB	20	9	24	38	25.5	18.25	P+E+X	6.25	19	M4	6.5	11	6.5
	25	9	24	44	28	19	P+E+X	6	20	M4	6.5	11	6.5
	32	9	30	50	34	18	P+E+X	8	25	M4	6.5	11	6.5
	40	9	35	60	40	19	P+E+X	10	30	M4	6.5	11	6.5
	50	12	37	65	50	26.5	P+E+X	7.5	32.5	M6	9	14	9

Il N. indica il D.I. del tubo del cilindro morsa rotante applicabile.

Cod. comp.	Selezione T	W	S	H	B	A	P	C	d	Prezzo unitario
Tipo	N.									RCYG RCYGB
RCYG RCYGB	20-21	9 12 16	16	9	30	22				
	20-31	9 12 16			40	32				
	25-21	9 12 16			30	22				
	25-31	9 12 16			40	32				
	32-25	9 12 16	20	9	33	22			3	4.5
	32-35	9 12 16			43	32				
	40-25	9 12 16	20	9	33	21				
	40-35	9 12 16			43	31				
	50-40	9 12 16	22	12	50	34				
	50-70	9 12 16			80	64				
					65	50	4			6.5

Il N. indica il D.I. del tubo del cilindro morsa rotante applicabile/corsa.

Example

Dopo aver rimosso delle viti, regolare RCYB e riserrare le viti.

es

Pinze parallele compatte - Caratteristiche

- Leggere e compatte, offrono alta rigidità ed elevate forze di presa.
- L'elevata ripetibilità di serraggio ne riduce le possibilità di errore.
- Utilizzabili con le dita, facili da selezionare in base al profilo a colonna, cilindrico o quadrato dei pezzi.
- Le dita possono essere montate direttamente sul corpo principale, avendo maggiore libertà di progettazione.
- Grazie all'aggiunta di accessori (opzionali), è possibile adottare lo stesso metodo di montaggio con le pinze pneumatiche con guida integrata.

Guida alla selezione

Procedura di selezione

1. Verifica delle condizioni: verificare la corsa di apertura/chiusura necessaria, il peso e il profilo del pezzo.
2. Calcolo della forza di presa richiesta: la forza di presa richiesta deve essere 10 - 20 volte il peso del pezzo. (In caso di elevata accelerazione, decelerazione o carico d'urto, selezionare un moltiplicatore superiore.)
3. Selezione dei tipi: le forze di presa sono differenti a seconda dei metodi di presa (esterna/interna), della distanza del punto di presa e della pressione d'esercizio dei diversi tipi. Selezionare il modello adeguato dal grafico delle forze di presa.

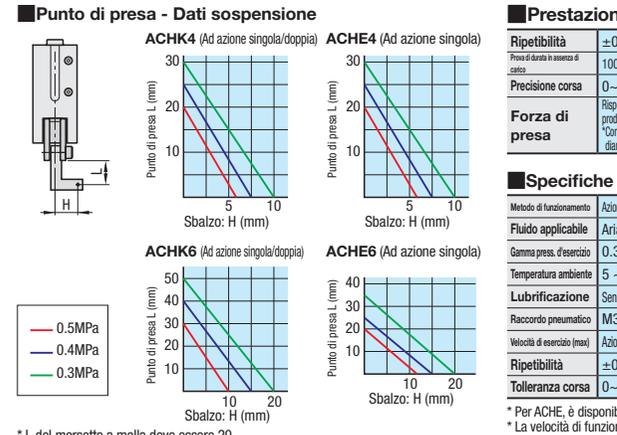
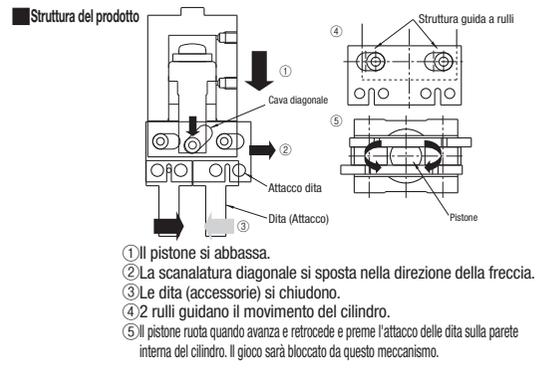
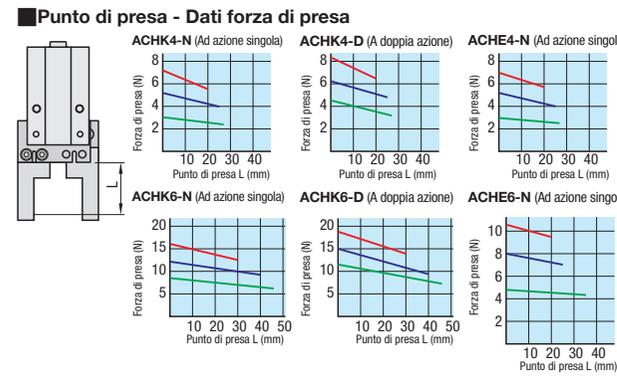
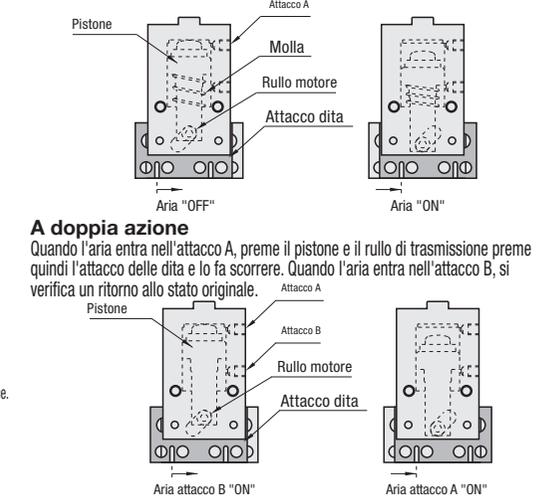
Precauzioni per la selezione

- Progettare dita accessorie leggere e corte.
- Regolare l'oggetto entro il limite del valore specificato per ogni tipo di prodotto.
- I carichi di oggetto laterale applicano momenti di torsione ai componenti scorrevoli e ne possono determinare l'usura precoce.

Funzionamento in apertura/chiusura

Azione singola

Quando l'aria entra nell'attacco A, preme il pistone e il rullo di trasmissione preme quindi l'attacco delle dita e lo fa scorrere. Quando l'aria fuoriesce dall'attacco A, un meccanismo a molla consente il ritorno allo stato originale.



Prestazioni

Ripetibilità	±0.01mm
Prova di durata in assenza di carico	100 milioni di cicli di apertura/chiusura
Precisione corsa	0-0.3mm
Forza di presa	Rispetto ai prodotti della stessa misura di altri produttori: circa 2 volte. *Confronta tra cilindri di altri produttori con 6mm di diametro e ACHK4 (Ricerca MISUMI)

Specifiche

Metodo di funzionamento	Azione singola e doppia/Apertura/chiusura parallela
Fluido applicabile	Aria pulita (Aria compressa filtrata)
Gamma press. d'esercizio	0.3-0.5MPa
Temperatura ambiente	5-50°C
Lubrificazione	Senza lubrificazione (grasso al lubrificato)
Raccordo pneumatico	M3x0.5 (ACHE: M5x0.8)
Velocità di esercizio (max)	Azione singola 120CPM/Doppia azione 180CPM
Ripetibilità	±0.01mm
Tolleranza corsa	0-0.3mm

* Per ACHE, è disponibile solo il tipo ad azione singola.
* La velocità di funzionamento di ACHE è max 180CPM.

Presse

- **Azione singola**: Serraggio pneumatico, Morsetto a molla
- **A doppia azione**: Serraggio pneumatico

Presse esterne / Presse interne

Precauzioni di sicurezza

Pericolo

- Non utilizzare il cilindro per le applicazioni seguenti:
 1. Apparecchiature mediche salvavita
 2. Sistemi o apparecchiature per lo spostamento o il trasporto di persone.
 3. Parti vitali di macchinari
 Questi prodotti non sono destinati all'uso per scopi che richiedano elevati livelli di sicurezza. In tali situazioni, possono porre un pericolo di morte.
- Non utilizzare in luoghi con combustibili pericolosi o in presenza di oggetti infiammabili. Gli oggetti possono prendere fuoco.
- Non apportare alcuna modifica ai prodotti. Ne deriva il rischio di lesioni, shock elettrici o incendi dovuti ad anomalie di funzionamento.
- Evitare di scorporare o rimontare impropriamente prodotti che hanno un impatto sulla struttura base, sulle prestazioni o sulle funzioni.
- Non consentire spruzzi di acqua sui prodotti. Se bagnati, lavati o utilizzati in acqua, questi prodotti possono provocare lesioni, shock elettrici o incendi dovuti ad anomalie di funzionamento.

