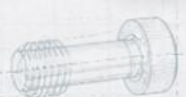


6 SPOSOBÓW* POZYCJONOWANIA CZĘŚCI W BUDOWIE MASZYN



6 ROZWIĄZAŃ Z PRAKTYCZNYMI PRZYKŁADAMI

*Z MOJEGO DOŚWIADCZENIA

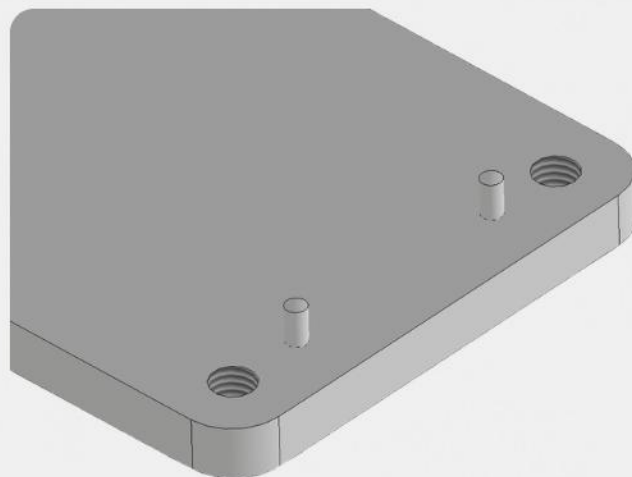


#1 KOŁKI WALCOWE

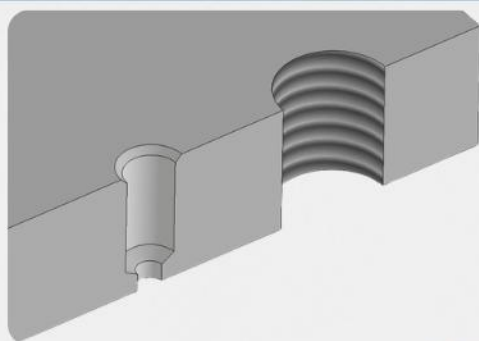
Najpopularniejszy sposób pozycjonowania dwóch lub więcej skręcanych ze sobą części

Dobre praktyki:

- Otwór w tolerancji H7
- Głębokość - 2 x średnica kołka
- Jeśli jest możliwość - wykonaj drugi mniejszy otwór osiowo do wybijania
- Dodaj fazy na wejściu otworu

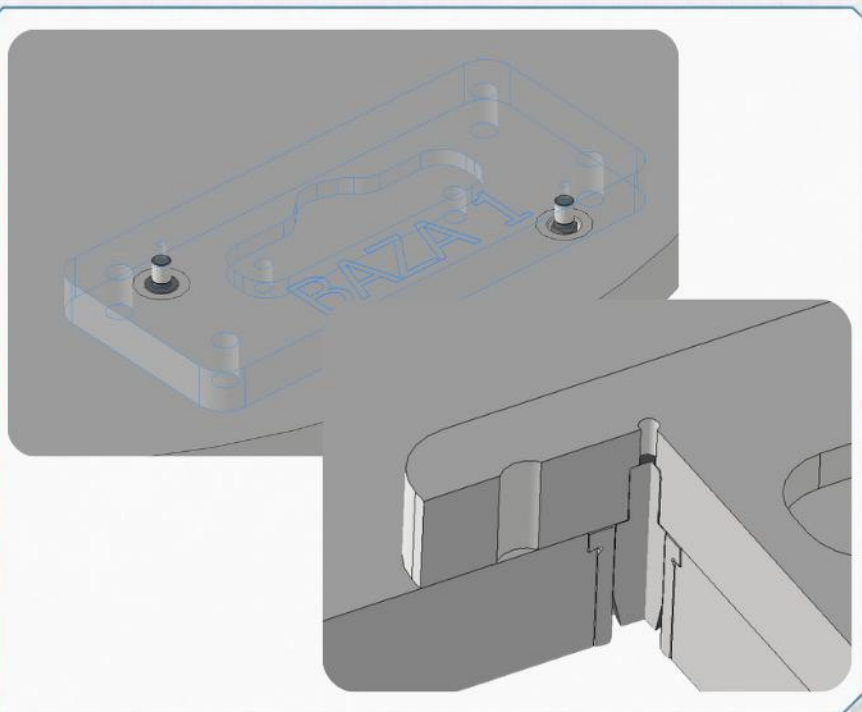
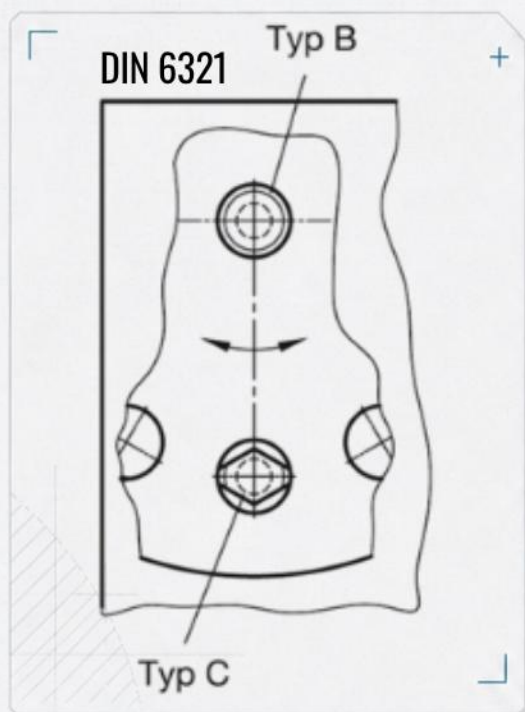


W zależności od zastosowania - używaj rozstawu symetrycznego albo asymetrycznego. Ten drugi stosuj kiedy musi być możliwy tylko jeden sposób montażu elementów



#2 KOŁEK OKRĄGŁY I DIAMENTOWY

Jeśli masz elementy lub moduły maszyny wymagające łatwego i wielokrotnego demontażu / montażu użyj pary kołków **DIN 6321 B i C** oraz tulei **DIN 172**



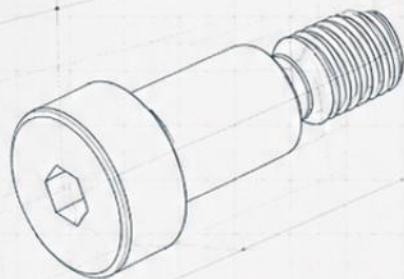
Zwróć uwagę na montaż kołka typu C !
Jego dłuższa krawędź powinna być ustawiona prostopadle do promienia okręgu kreślonego z środka kołka typu B



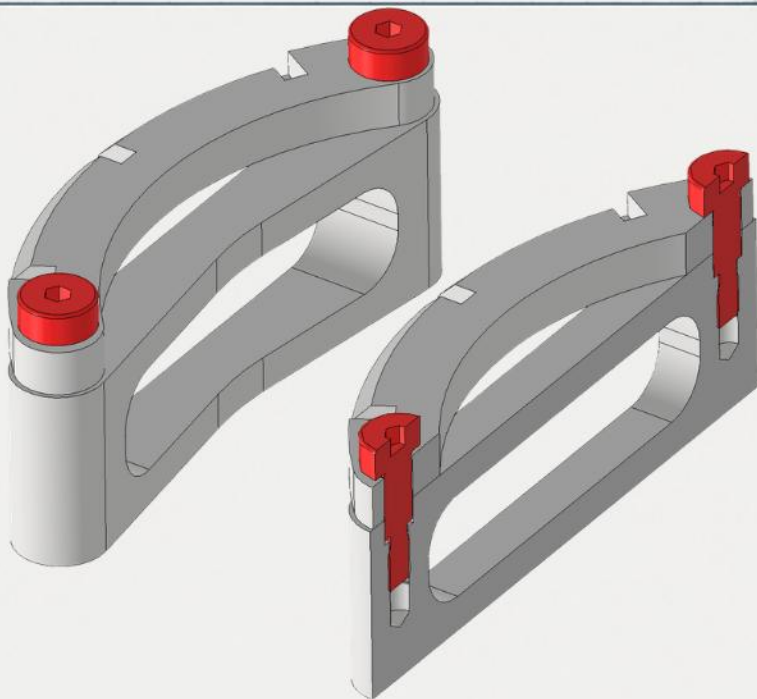
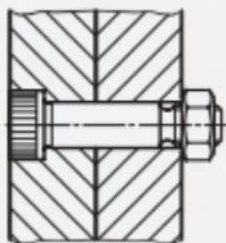
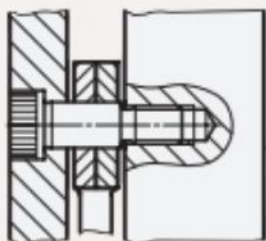
Dlaczego ta para kołków, jest świetna do wielokrotnego montażu/demontażu?
Pierwsze skrzypce gra tutaj kołek o kształcie rombu (czy tam diamentu 😊). Dzięki temu umożliwia pozycjonowanie tylko w jednym kierunku

#3 ŚRUBY PASOWANE

Stosuj tam, gdzie nie masz miejsca na standardowe kołki.



Przykłady montażu



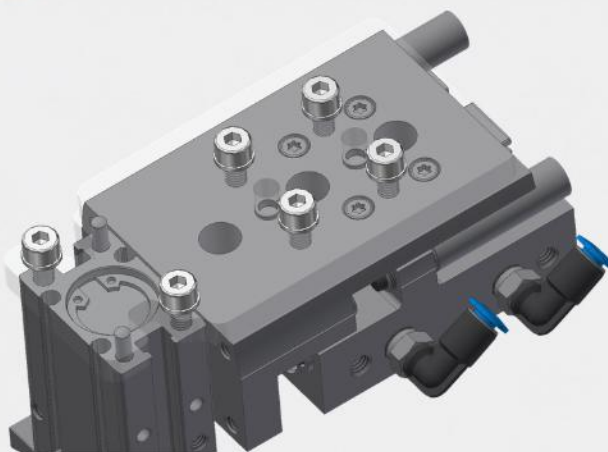
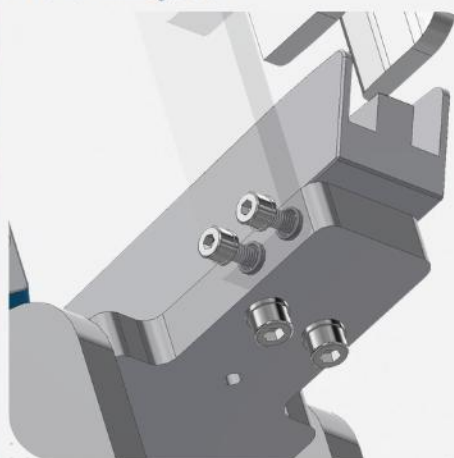
Śruby pasowane łączą funkcję mocowania z dokładnym ustaleniem części. Dzięki precyzyjnie wykonanej części walcowej sprawdzają się szczególnie tam, **gdzie nie ma miejsca na osobne kołki ustalające.**



#4 TULEJE POZYCJONUJĄCE ZBH-B

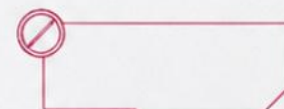
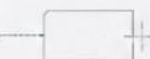
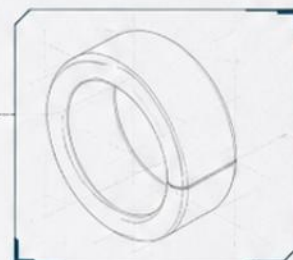
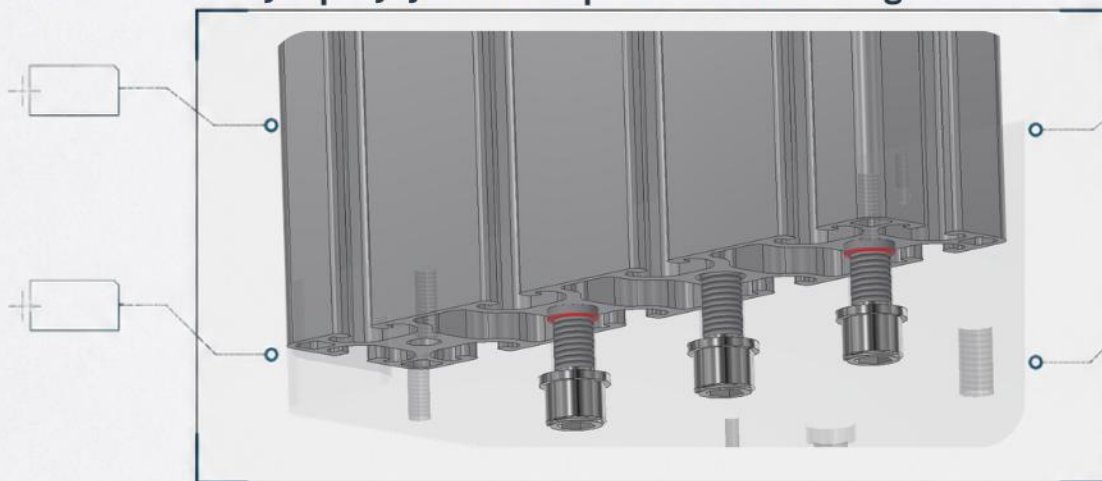
Produkt firmy FESTO. Najczęściej używany gdy **nie można wykonać głębokiego otworu** oraz nie ma miejsca na standardowy kołek walcowy.

Tam gdzie jest bardzo mało miejsca:



W wielu siłownikach FESTO
Otwory pod te tuleje wykonujemy w **tolerancji H7**

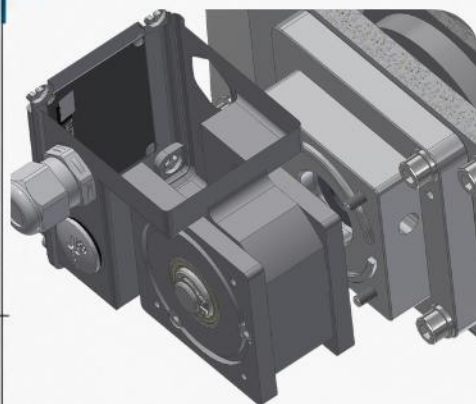
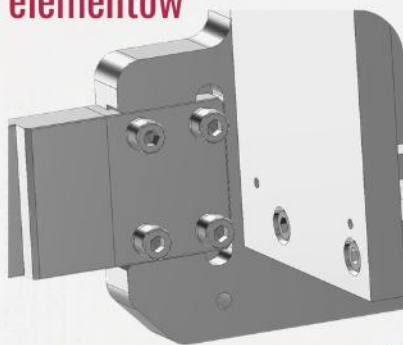
Pomysł pozycjonowania profilu aluminiowego



#5 POZYCJONOWANIE KSZTAŁTOWE

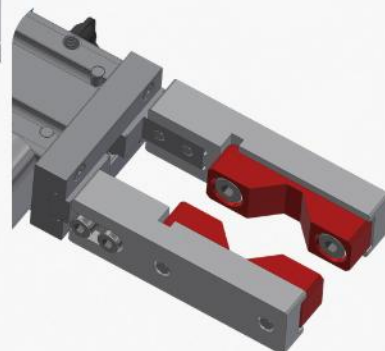
Do pozycjonowania można **wykorzystać również sam kształt projektowanych części**. Niektóre elementy handlowe również wymagają pozycjonowania kształtowego

Pozycjonowanie kształtowe elementów frezowanych - tak aby przy montażu **ograniczyć ilość elementów**

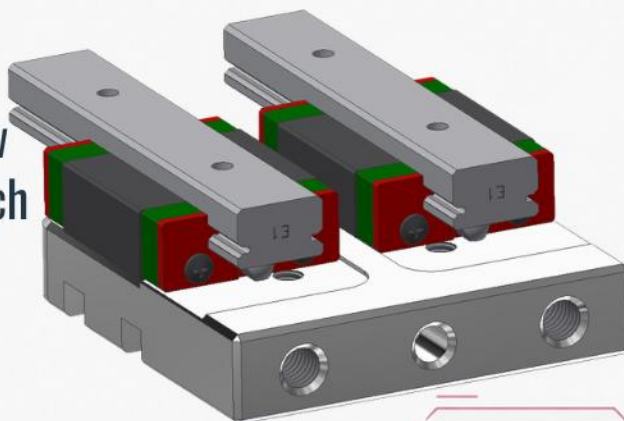


Pozycjonowanie kształtowe kołnierza motoreduktora

Pozycjonowanie kształtowe łapek chwytaka



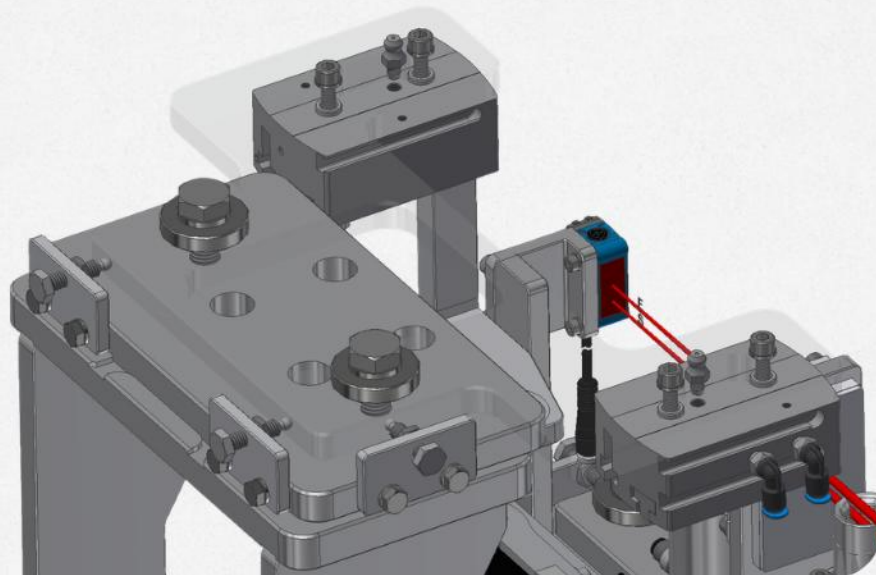
Pozycjonowanie kształtowe wózków przewodnic liniowych



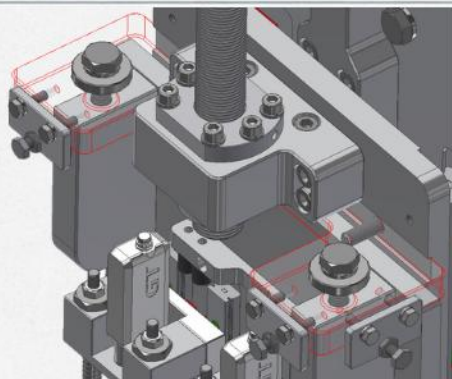
#6 POZYCJONOWANIE DO ZDERZAKA

Ten rodzaj pozycjonowania można wykorzystać na przykład kiedy maszyna musi mieć wymienne moduły, ale zachodzi potrzeba ich pierwotnego ustawienia (np. przy wielotaktowych modułach PICK & PLACE)

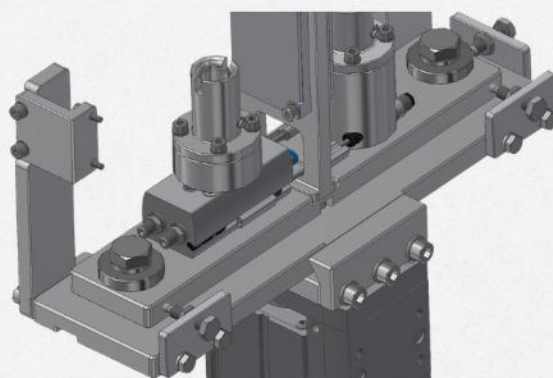
Żeby prawidłowo użyć zderzaków do pozycjonowania, trzeba pamiętać o ich odpowiednim rozstawie. Otwory mocujące muszą zapewnić wymagany zakres nastawy elementu. **Same śruby możemy wybrać w katalogu Elesa+Ganter**



Przykład 1



Przykład 2



JEŚLI SPODOBAŁA CI SIĘ TA TREŚĆ:

- ZOSTAW REAKCJĘ
- PODZIEL SIĘ SWOIM SPOSOBEM NA POZYCJONOWANIE
- UDOSTĘPNIJ



**TWÓJ
SPOSÓB**