

Gewinde-Ausschraubeinheiten

„Informationen und Hilfestellungen für den Konstrukteur“



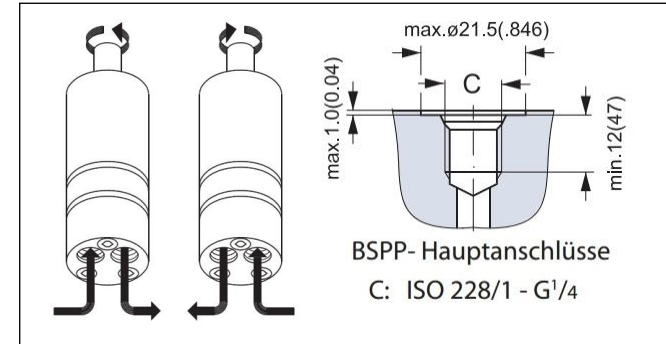
Anschlussdimensionen und Lage der Orbital-Motoren:



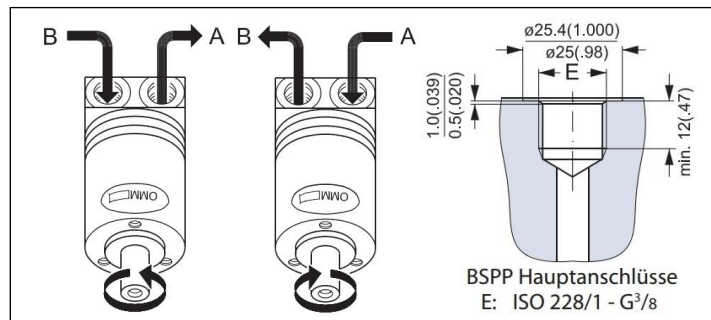
WICHTIGE Information:

Die Lage der Hauptanschlüsse des jeweiligen Motors, kann nur durch komplettes drehen des Motors in eine variable Richtung geändert werden. Das lösen und herausschrauben von versiegelten Schrauben ist unzulässig!!

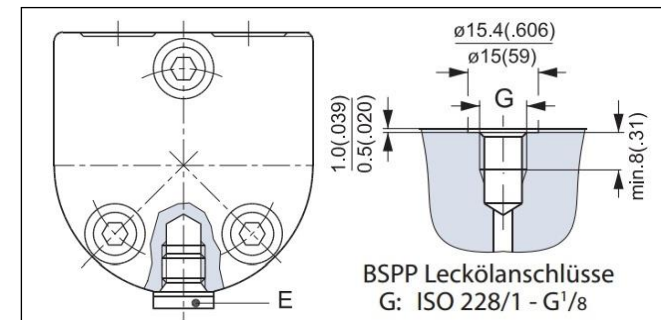
Für jede Gewinde-Ausschraubeinheit, muss ein freier Kernzug zur Verfügung stehen!



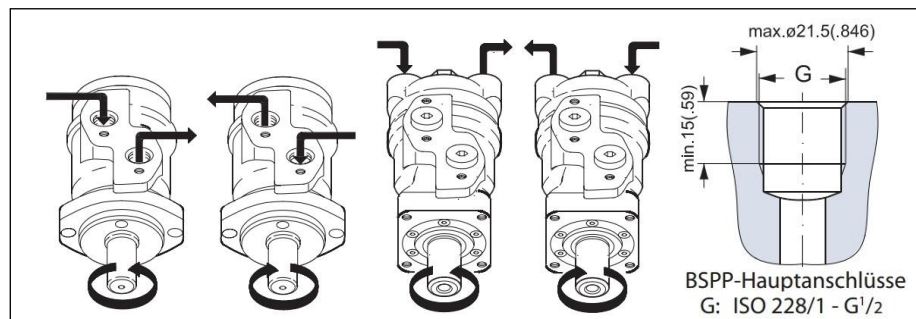
Ausführung OML



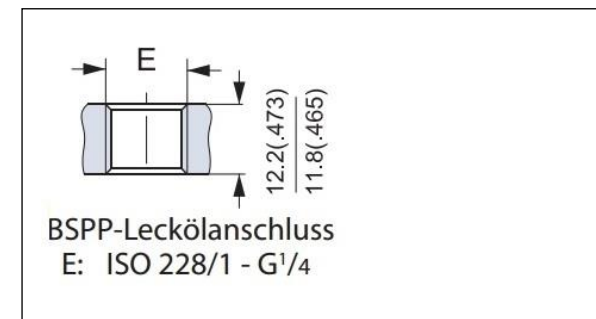
Ausführung OMM



Leckölanschluss OMM



Ausführung OMP



Leckölanschluss OMP



WICHTIGE Information:

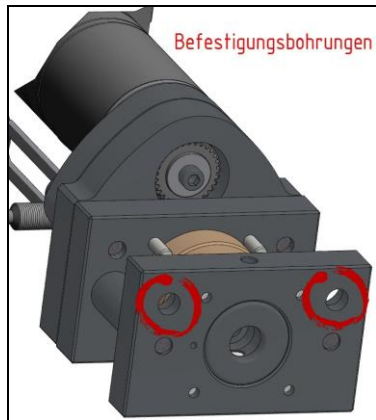
- Toleranzfelder sind vom Konstrukteur selber festzulegen und den vorliegenden Gegebenheiten anzupassen.
- Die Anschlagfläche muss Widerstandsfestigkeit aufweisen, es darf zu keinen Verformungen kommen.
- Anschlussmaße und Einbaudimensionen sind aus den jeweiligen CAD-Daten zu entnehmen
- Das vorhandene Endschalterblech, kann auch ersetzt und kundenseitig am Werkzeug angebracht werden.
- Weitergehende Informationen sind in den jeweiligen Original Betriebsanleitungen nachzulesen

HINWEISE zur Verwendung der Gewinde-Ausschraubeinheit mit einer Aktiv-Kernkühlung

Ist für die Gewinde-Ausschraubeinheit eine Kernkühlung vorgesehen, sind folgende zusätzlichen Punkte zu beachten:

- es muss für eine zusätzliche Abdichtungsmöglichkeit durch einen O-Ring am Kern gesorgt werden.
- die Länge und der Durchmesser des Kühlkanals sind den vorliegenden Gegebenheiten anzupassen.
- ein Schmutzfilter und ein Druckwächter sollten in die Zuführleitung integriert werden.
 - Schmutzfilter 1/4" SR-FI-0001-B
 - Schmutzfilter 3/4" SR-FI-0002-B
 - Druckwächter SR-DW-003

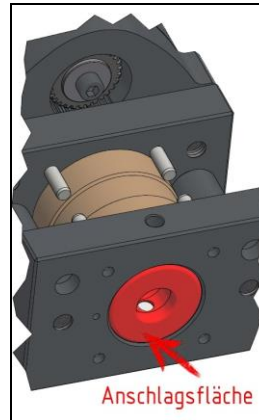
Befestigungsmöglichkeiten der jeweiligen Ausschraubeinheit



In den Grundplatten befinden sich freie Bohrungen (rot markiert) über diese die gesamte Einheit am Werkzeug befestigt werden kann.

Bei Einfach-Einheiten kann eine zusätzliche Fixierung durch Verstiften vorgesehen werden!

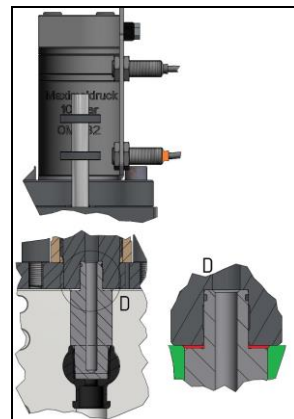
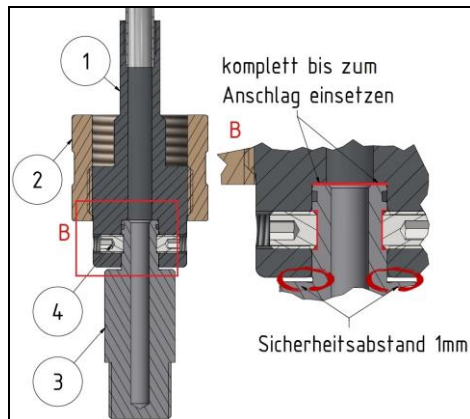
Anschlagfläche für den Kernhalter schaffen



Durch die Ungenauigkeit der Endschalter, kann keine genaue Positionierung der Gewindetiefe erreicht werden. Daher muss für den Kernhalter (Darstellung rot) eine entsprechende Anschlagfläche geschaffen werden.

Um einer unnötig hohe Flächenpressung vorzubeugen, sollte die Anschlagfläche so groß wie nur möglich gewählt werden.

Auslegung (Sicherheitsabstand, Zentrierung und Befestigung)

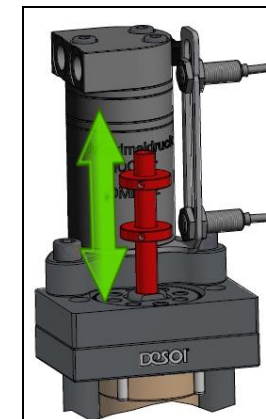


Der Kernhalter muss komplett in den Kernhalter eingesetzt und gesichert werden.

Es sollte sich ein Sicherheitsabstand von 1mm zwischen den freien Kanten (Kernhalter und Kern) befinden.

Den Kern so auslegen, dass dieser sich z.B. im Werkzeug selber zentriert, oder es muss zusätzlich für eine entsprechende Führung gesorgt werden.

Übertragung der notwendigen Ausschraublänge



Bauteile welche mit dem Kernhalter verbunden sind, führen die erforderliche Ausschraubbewegung (hoch & runter) mit aus. z.B.:

- Stellingrohr
- Kernkühlung
- Schwinge bei Winkleinheiten