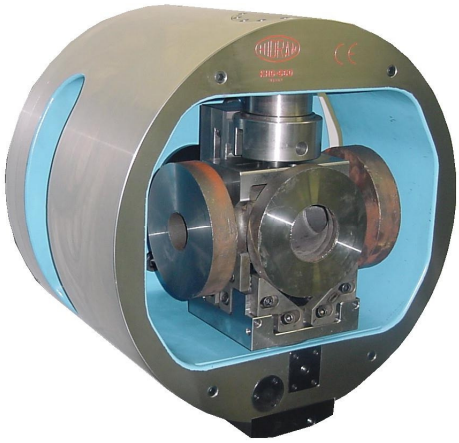
HIDRAM
AMARRES HIDRONEUMÁTICOS S.A.

MODELO KHG

PLATO INDEXABLE DE CAMBIO AUTOMATICO

Este modelo de plato está concebido para el amarre de piezas que precisan un giro para el mecanizado de varias de sus caras como cuerpos de válvulas, tapas de cierre de válvulas, Componentes de automoción, acoplamientos, racores hidráulicos….



Características

- Conseguimos una alta productividad puesto que con un único amarre de la pieza puede ser mecanizada en todas sus caras ya que el plato gira automáticamente los grados necesarios para su mecanización.
- La estructura del cuerpo del plato aporta rigidez al conjunto, lo que garantiza una gran precisión en el mecanizado.
- Fácil instalación en la máquina.
- Alta precisión de indexaje y repetitividad de posicionamiento.
- Control automático de seguridad.
- Equipados con el sistema de alimentación, el portaplato y la central hidráulica para que el plato realice su ciclo de trabajo en coordinación con el control de la máquina.

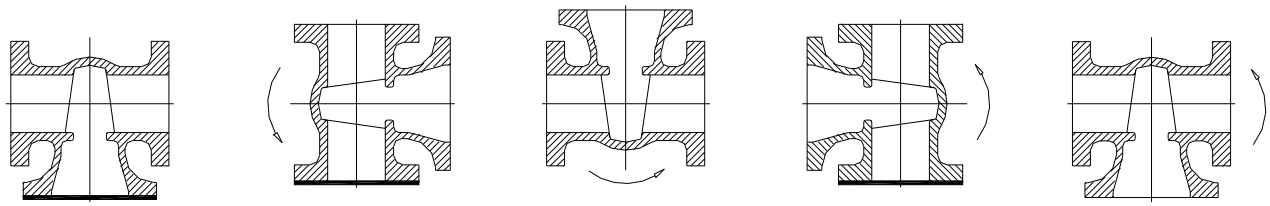
Sistema de seguridad

- Provisto de una válvula de seguridad situada en la parte trasera para mantener la presión de amarre en el plato en caso de que la central hidráulica dejara de funcionar.
- Sistema de detectores que dan señal al control de la maquina cuando el plato realiza cada uno de sus movimientos. Hasta que el sistema de detectores no da la señal, el control de la maquina no continua con el ciclo de operaciones.
- El sistema de detección de posición está totalmente integrado en el sistema de división, de manera que cuando el plato realiza una división, el control de la maquina lo detecta inmediatamente, sin interrumpir el proceso de mecanizado, evitando tiempos muertos de mecanizado.

Funcionamiento

El sistema de giro de la pieza está basado en el accionamiento hidráulico de una cremallera que actúa sobre un sistema de engranajes transmitiendo ese giro hasta la pieza a mecanizar. El hecho de realizar la división con el sistema de engranajes nos garantiza una precisión de 10 segundos de grado en el giro.

El ciclo de divisiones para el mecanizado de la válvula es el siguiente:



CARGA
1ª OPERACIÓN

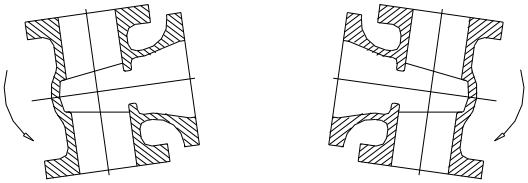
1º CICLO 90°
2ª OPERACIÓN

2º CICLO 180°

3º CICLO 270°
3ª OPERACIÓN

4º CICLO 360°
DESCARGA

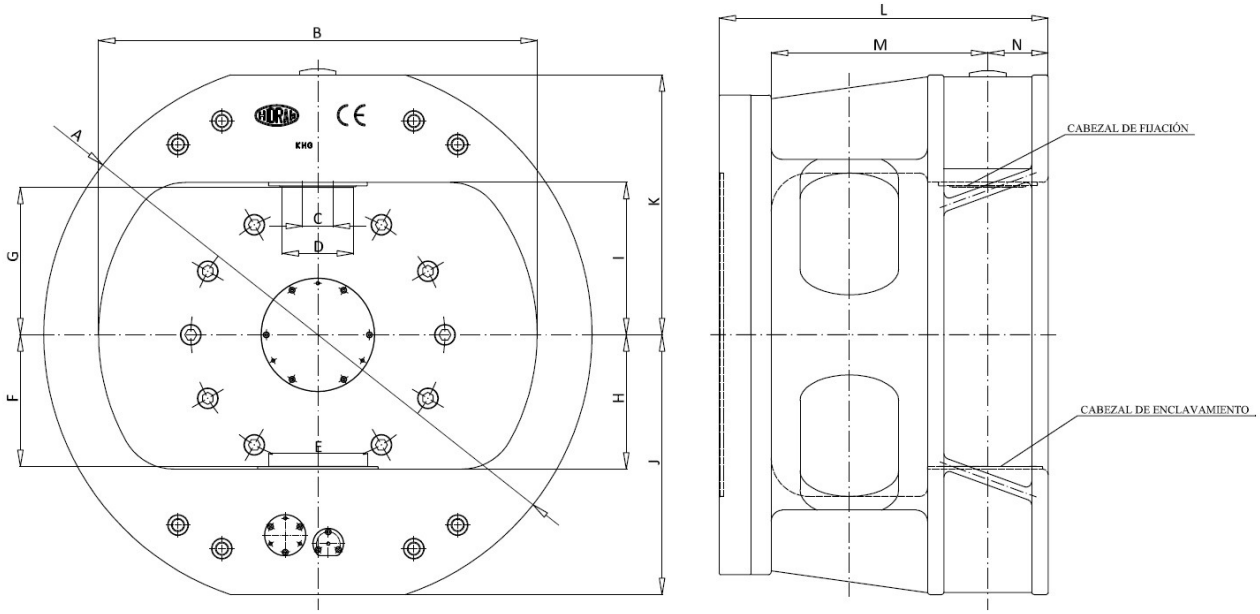
En caso de ser necesarias operaciones de mecanizado intermedias, existe la posibilidad de giro de 5º



CICLO 95°

CICLO 265°

¡¡Atención!! En el momento de realizar los giros de la pieza, el plato debe estar parado (r.p.m=0)



MODELO	KHG	600	660	750	1000	1200
REFERENCIA		015060	015066	015075	015100	015120
Diámetro exterior	A	600	660	750	1000	1200
	B	495	545	600	800	920
	C	--	--	45	56	--
	D	120	120	115	130	145
	E	145	105	170	180	210
	F	121	189	202	240	313
	G	144,5	198,5	236,5	269	348
	H	140	198	233	245	322
	I	160	212	247	278	354
	J	--	--	--	474	--
	K	--	--	--	474	--
	L	450	473	522	600	721
	M	250	388	308	395	480
	N	85	85	95	110	130
Peso	Kg	630	690	670	870	1730
Máx R.P.M (en vacío)	r.p.m	620	650	600	600	400
Presión Max. De Trabajo	Bar	50	50	50	50	50
Presión Max. De Apriete	Kg	6000	6000	8250	1050	12026,5
Sección Embolo Apriete	cm^2	120	120	165	201	240,5
Momento de inercia	Kgm^2	43,2	47,5	90	120	342,43