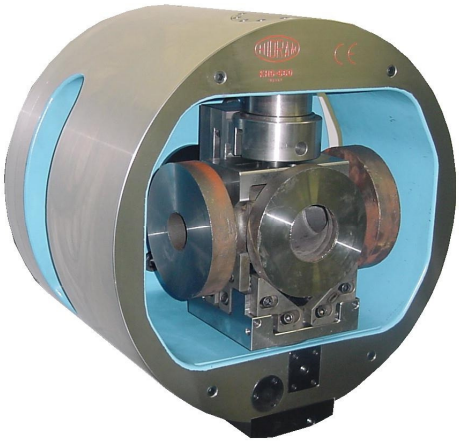
HIDRAM
AMARRES HIDRONEUMÁTICOS S.A.

MODELO KHG-D

PLATO INDEXABLE DE CAMBIO AUTOMATICO CON CAMAS DESPLAZABLES

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….
Con este modelo de plato podemos mecanizar además válvulas de compuerta que presentan el centro de algunas de las caras a mecanizar desplazado respecto al eje de la maquina



Características

- Desplazamiento de las camas que amarran la pieza para que el centro de la cara a mecanizar coincida con el eje de la máquina.
- 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 una gran rigidez que posibilita una garantía de 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.

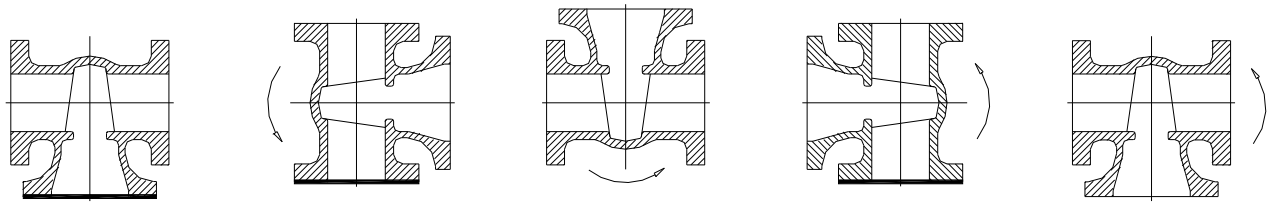
Sistema de seguridad

- 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.

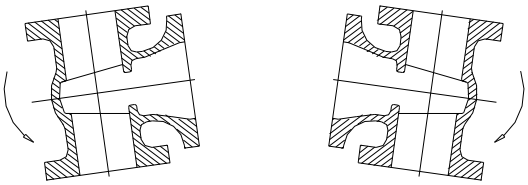
Funcionamiento

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:



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



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