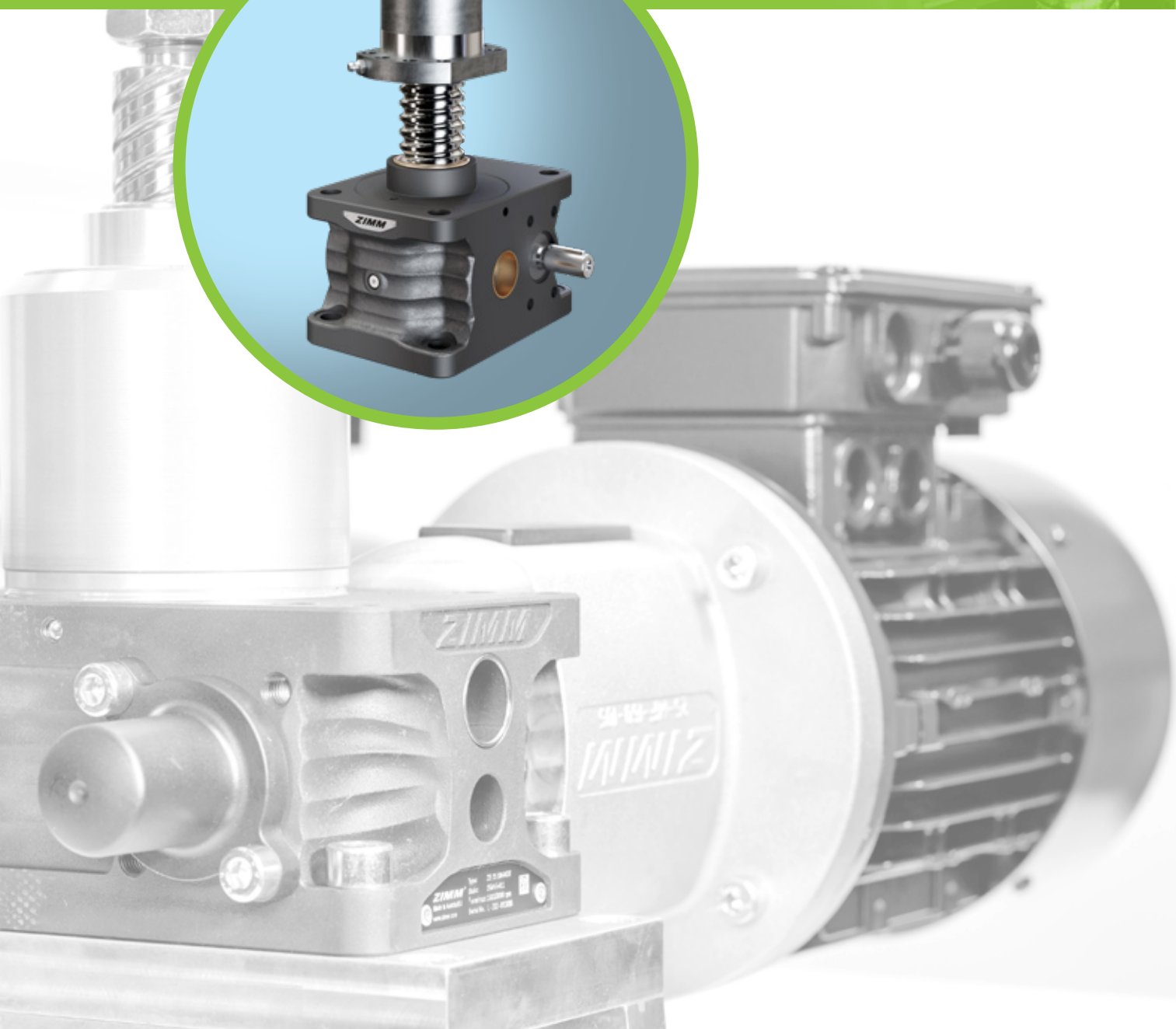


KUGLESPINDLER

Kuglespindler i automatiseringsteknologi

ZIMM

Bevægelse med præcision



BRUG AF KUGLESPINDLER i automatiseringsteknologi

Fremstillingsvirksomheder investerer i stigende grad i udvidelse og indførelse af robotteknologier og -processer med det formål at hurtigere og mere omkostningseffektivt produktion. Disse teknologier giver også et mere effektivt energiforbrug og mulighed for lettere at reagere på anmodninger om tilpasning fra kunderne.

Gennemførelsen og udviklingen af disse teknologier kræver ofte hurtige bevægelser, høje arbejdsrytmer og nøjagtighed. Robuste spindler med trapezgevind anvendes primært til justeringer med lavere arbejdsrytmer på grund af deres lavere effektivitet.

I modsætning hertil tilbyder kuglespindler med deres effektive rullefriktion og deraf følgende højere effektivitetsgevinst, som kan være så høj som 90%, de ideelle betingelser for automatiseringsopgaver.

Derudover tillader nogle kuglespindler, at møtrikkerne justeres stort set uden backlash eller for belastes med overdimensionerede kugler (banen skal være mindre end diameteren). Afhængigt af kravene kan der også anvendes forspændte dobbeltmøtrikker, hvilket har en positiv indvirkning på driftsydelsen.



KUGLESKRUE- FAKTA

Hastighed:

Den maksimale spindelhastighed er 3000 omdr./min. Tilladt op til Ø 50 mm og under optimale forhold.

Nøjagtighed:

PITCH nøjagtighed er 0,05 mm/300 mm (andre nøjagtigheder kan bestilles). Den aksiale frigang er normalt 0,08 mm. Der kan bestilles indsnævret aksial frihøjde på 0,02 mm.

Arbejdscyklus:

Kuglespindler muliggør arbejdscyklusser på op til 100%. En høj belastning kombineret med en høj driftscyklus kan reducere levetiden.

Installationsposition:

Installationspositionen kan vælges efter behov. Det eneste aspekt, der skal tages i betragtning, er, at alle radiale kræfter, der opstår, skal absorberes af eksternt support.

Ikke selvlåsende:

På grund af deres lave rullefriktion er kuglespindler ikke selvlåsende. Det betyder, at der skal anvendes en bremse.

Temperaturer:

Driftstemperaturen er -25 °C til +80 °C. Arbejds cyklussen kan være op til 4x højere end med en trapezformet spindel og op til 2x højere end med en trapezformet spindel i forbindelse med stor pitch.

Forurensning:

Omløberne er altid udstyret med skrabere. I tilfælde af kraftig tilsmudsning og fint støv/spåner anbefaler vi installation af bælge eller en metalfjederbælg.

Smøring:

Korrekt smøring, lav varmeudvikling og jævn kørsel er afgørende for at sikre levetiden for en kuglespindel. De samme smøremidler anvendes til KGT kuglespindler, som bruges til rullelejer.

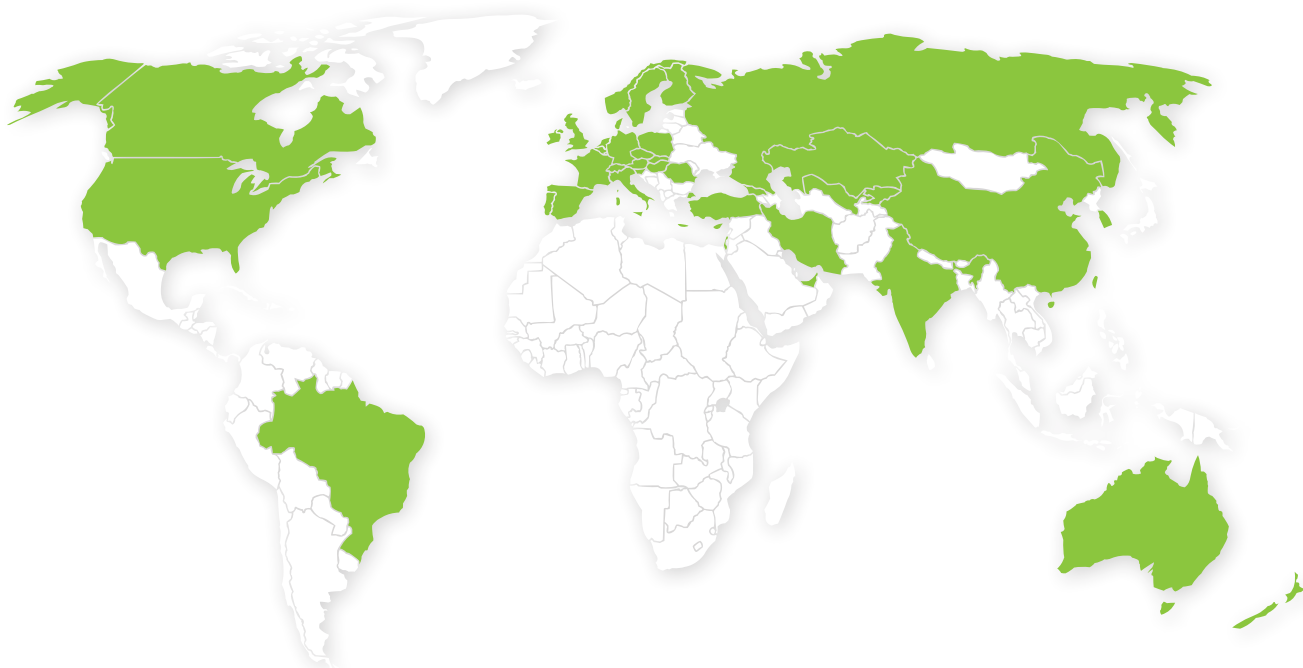
Beregning af levetid:

Vi beregner gerne levetiden i henhold til dine krav.

Har du spørgsmål? Har du brug for en skræddersyet, pålidelig og sikker løsning til netop din opgave? Vores dygtige og pålidelige kontor- og salgsteams hjælper dig gerne

– ZIMM, Bevægelse med præcision.

PRODUKTIONSFACILITETER OG DISTRIBUTIONSNETVÆRK



ZIMM GmbH
Lustenau, Austria
ZIMM Group hovedkvarter
Udvikling og produktion af
screw jack systemer

ZIMM USA Inc.
Bloomington/Chicago
Salg og service
datterselskab

ZIMM Turkey
Ankara, Tyrkiet
Udvikling og produktion

Din anmodning er vores drivkraft

ZIMM Group GmbH
Millennium Park 3, 6890 Lustenau/Austria
T +43 5577 806-0, E info@zimm.com