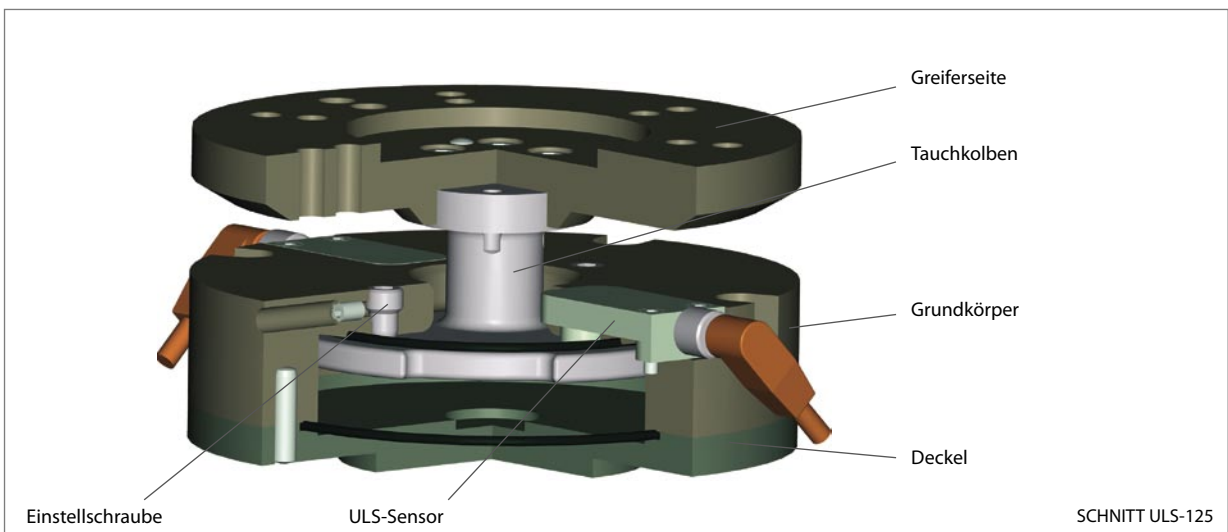


Funktionsprinzip

ULS

Roboter- und Werkzeugadapterplatten werden pneumatisch in Position gehalten und bilden unter normalen Arbeitsbedingungen eine starre Einheit. Über den eingestellten Luftdruck werden die Auslösekräfte bzw. Momente vorgegeben. Im Falle einer Überlastung geben die Adapterplatten nach. Ein Sensor

detektiert die Auslenkung und gibt ein Signal an die Robotersteuerung, welche die Robotereinheit anhält. Ist die Kollision beseitigt, und das Werkzeug wieder in vertikale Lage gebracht, kann die Einheit manuell über die zwei eingebauten Einstellschrauben in Ausgangslage zentriert werden.

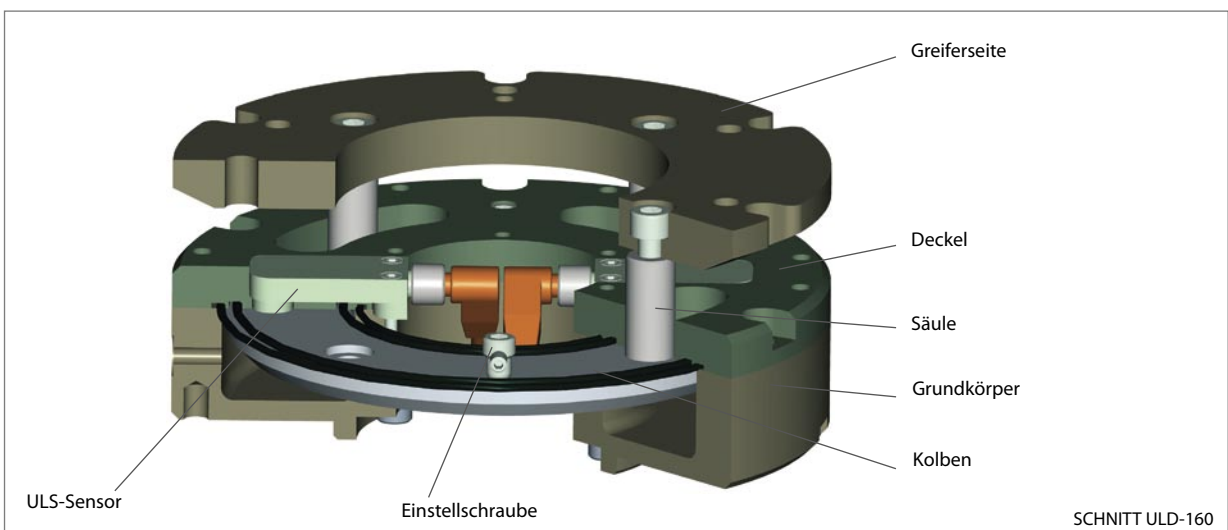


Funktionsprinzip

ULD

Roboter- und Werkzeugadapterplatten werden pneumatisch in Position gehalten und bilden unter normalen Arbeitsbedingungen eine starre Einheit. Über den eingestellten Luftdruck werden die Auslösekräfte bzw. Momente vorgegeben. Im Falle einer Überlastung geben die Adapterplatten nach. Ein Sensor

detektiert die Auslenkung und gibt ein Signal an die Robotersteuerung, welche die Robotereinheit anhält. Ist die Kollision beseitigt, und das Werkzeug wieder in vertikale Lage gebracht, kann die Einheit manuell über die zwei eingebauten Einstellschrauben in Ausgangslage zentriert werden.



ALLGEMEINE GRUNDDATEN

Betriebsdruck min:	2 bar
Betriebsdruck max:	10 bar
Wartung:	Siehe Betriebsanleitung
Temperaturbereich:	5° C - 80° C (höher auf Anfrage)
Antrieb:	Pneumatisch, keine geölte Druckluft verwenden!
Material:	Gehäuse hochfestes Aluminium hardcoatiert/ teilweise gehärteter Stahl/ Funktionsteile gehärteter Werkzeugstahl
Toleranzangabe Gewinde:	+/- 0,1
Toleranzangabe Passstiftbohrung:	+/- 0,02

ANWENDUNG HORIZONTAL / VERTIKAL

