

4. SUJECIÓN DE CABEZALES

4.1. Unión o acoplamiento para unidades de mecanizado, taladrado, etc.

El acoplamiento mediante una unión se utiliza para dar mayor robustez al conjunto, evitar vibraciones y flexiones.

La rigidez del acoplamiento es máxima, ya que siempre nos guiamos haciendo un buen centraje en el cabezal de la máquina.

En algunas ocasiones el cliente necesita variar las posiciones del producto respecto a la máquina. Esto puede conseguirse con una unión giratoria o que posea diferentes posiciones, ayudado por modificaciones en la brida del cabezal.

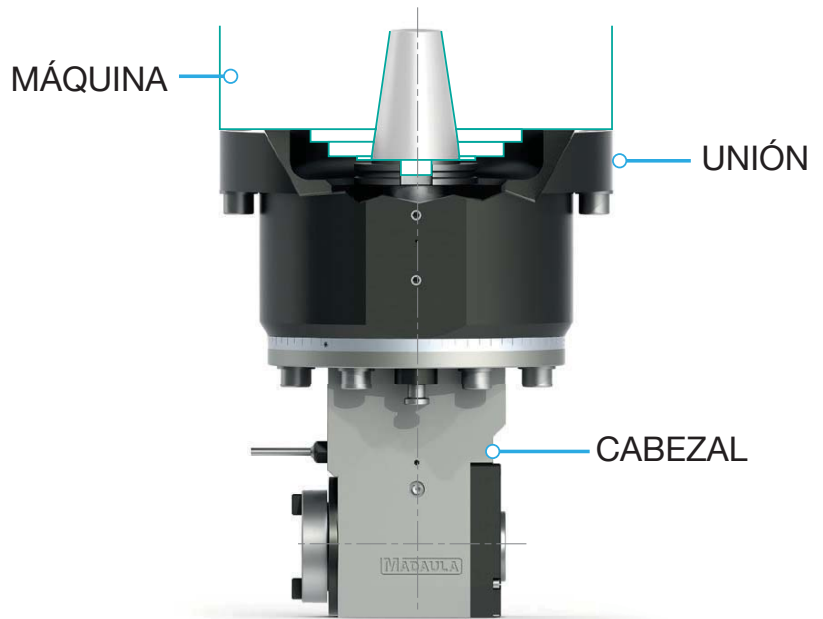
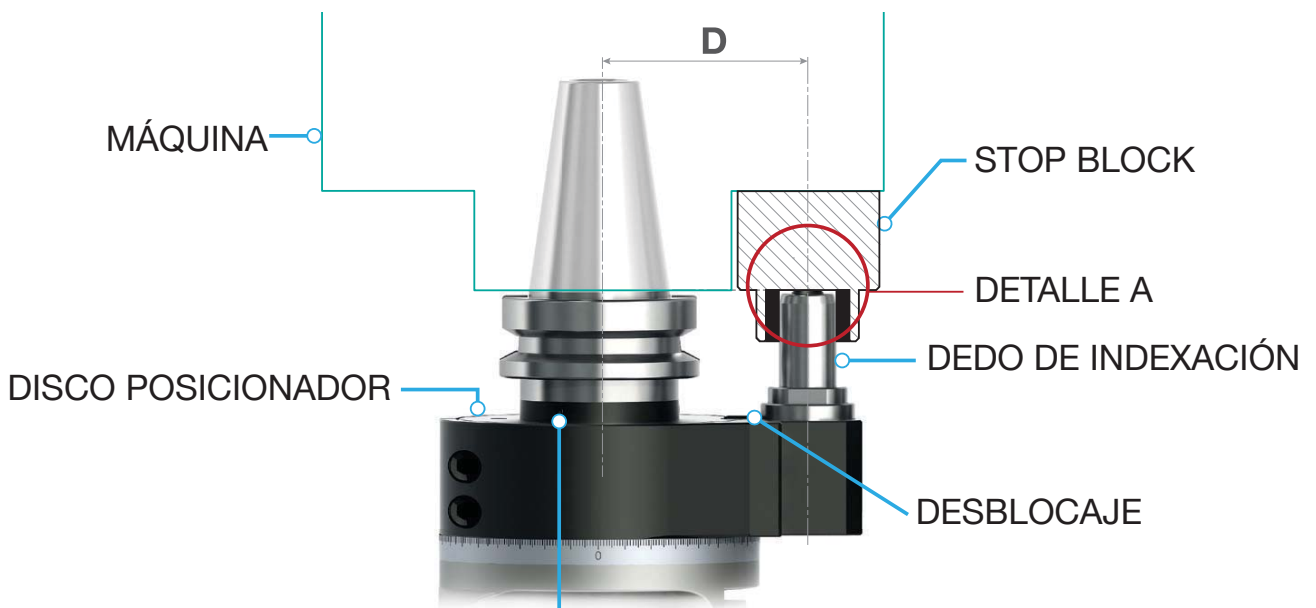


Imagen 3

4.2. Stop block para centros de mecanizado

Fundamentalmente precisamos que una vez cambiado el producto y depositado en el almacén de herramientas quede siempre en la misma posición, preparado para un próximo cambio de herramienta. Para obtener este resultado precisamos de dos piezas clave: stop block situado en el husillo de la máquina y el dedo de indexación y/o posicionador situado en el aparato.

Debe proveerse en la máquina (cuando no lo equipe de serie) una pieza que colocada a una distancia "D" del centro del husillo libere el pasador que inmoviliza el giro cuando se inserta el cono en la máquina.



AFLOJAR LOS TORNILLOS (A)
PARA CAMBIAR LA POSICIÓN DEL DISCO

Imagen 4

El stop block debe montarse en la parte fija (no rotativa) del cuerpo del husillo de la máquina y en una zona que no interfiera con el cambiador automático de herramientas (si lo tiene).

Una vez montado el producto en máquina, el dedo de indexación quedará al mismo nivel que la línea de cono (si no hay indicación contraria por parte del cliente en el momento del pedido). Asegurar que el posicionador no toca en el fondo del Stop Block (debe quedar a 1mm aproximadamente). Sólo debe apoyar en el Stop Block la parte que desbloquea el conjunto. Ver detalle A.

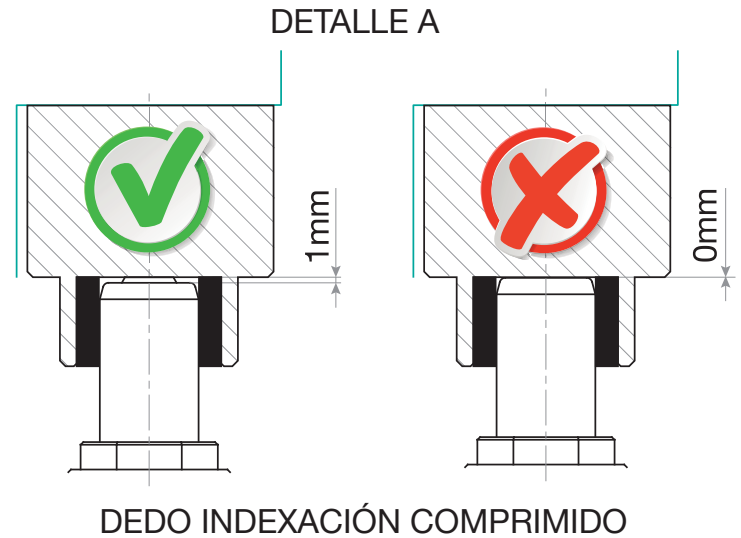


Imagen 5

Madaula posee un Stop block estándar, el cual se adapta en un 80% de las ocasiones. Ver detalle inferior con dimensiones.

La altura H del stop block, debe ajustarse de tal forma que una vez montado el producto en la máquina, éste quede desbloqueado.

En el caso que este stop block no se ajustara, tendría que ser de fabricación especial.

La rosca 1/8" indicada en el dibujo adjunto del stop block, sirve para acoplar una toma de refrigerante que pase a través del dedo de indexación.

STOP BLOCK ESTÁNDAR

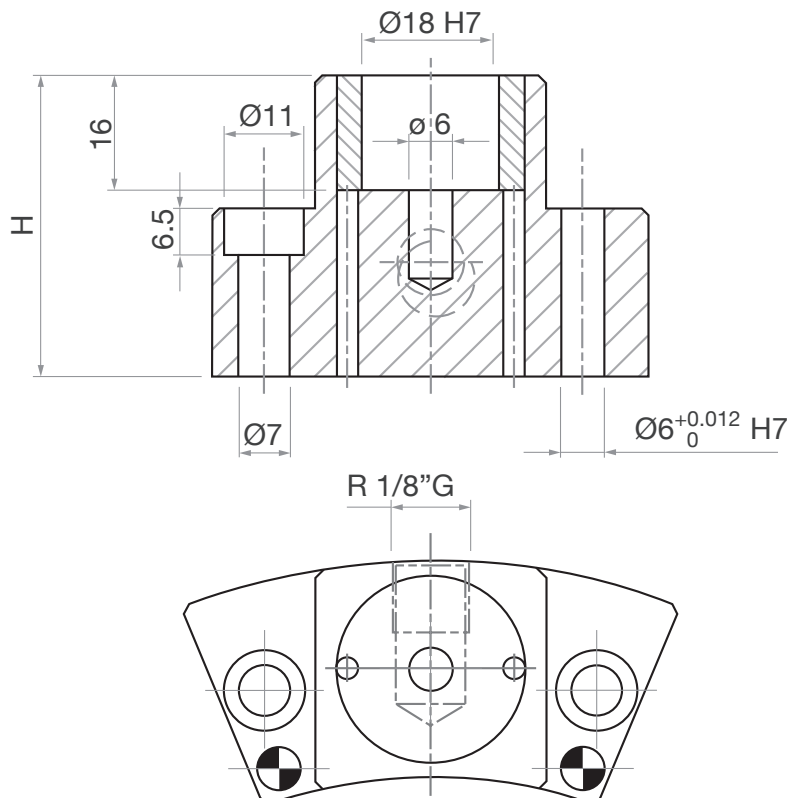


Imagen 6