

PRAXISBEISPIEL 11.09

Zweifach-Kupplungsplatte in der Be- und Entladestation einer Werkzeugmaschine

Projektbeschreibung:

Zur Druckölübertragung in der Be- und Entladestation wird die Vorrichtungspalette über zwei Kupplungselemente mit Drucköl versorgt. Bei dieser Kupplungsplatte kann je eine Druck- und eine Tankleitung geschaltet werden.

Standardisierte Kupplungsplatten mit drei, vier, fünf, sieben und acht Schnittstellen sind verfügbar.

Die Kupplungselemente sind zur besseren Reinigung stirnseitig glatt. Zur Optimierung können Störkonturen wie z. B. die Senkung der Innensechskantschrauben mit Kunststoffabdeckungen ausgerüstet werden.

Zur weiteren Verbesserung der Reinigung der gefährdeten Dichtflächen können federbelastete Blasdüsen in die Kupplungsplatte integriert werden (nicht abgebildet).

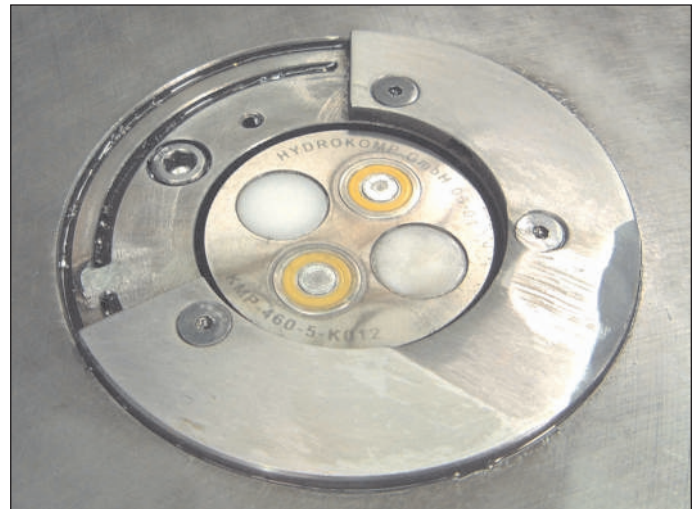
Als Gegenelemente können Kupplungsrippel unterschiedlicher Gehäusegestalt eingesetzt werden.

Neben kompletten Nippelplatten stehen Einbau- oder Einschraubelemente zur Verfügung. Besonders vorteilhaft ist die Positionstoleranz der Elemente.

Die stirnseitige Dichtscheibe zur Abdichtung zwischen Kupplungsmechanik und Kupplungsrippel ist bei Verschleiß oder Beschädigung leicht mit dem Montagewerkzeug von HYDROKOMP wechselbar.

Mehr Informationen auf Datenblätter:

- 100-3 (Kupplungselemente)
- 100-4 (Mehrfach-Kupplungssysteme)
- 100-5 (Montagewerkzeug)



Die Kupplungsplatte in der Be- und Entladestation



Das Montagewerkzeug im Einsatz an einer Kupplungsplatte, in der Mitte ist eine federbelastete Blasdüse zu erkennen.