

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH



ALLMATIC firması 1973 senesinde kurulmuş olup 2001 den beri takriben 70 çalışanı ile Jakob-grubunun yan kuruluşudur. Firmamız hem universal tezgahlarda ve hemde modern CNC-işleme merkezlerinde yapılan frezeleme işlemleri için iş parçalarını sıkma sistemleri konusunda dünya çapında uzman firmalardan birisidir. Ürün portföyümüzde en basit mekanik mengenerler, NC-yüksek basınçlı mengenerler, dayamalı-yüksek basınçlı mengenerler ve esnek imalat sistemleri için karmaşık çoklu sıkma sistemleri mevcuttur.

Uzun yılların deneyimi ile ve yüksek kalite standartlarımızdan dolayı tezgahlarda iş parçaların en iyi şekilde ve en yüksek kesme değerleri ile işlenmesi için müşterilerimize başlangıçta akıllı ve yeni öneriler sunabiliriz. Müşterilerimizin verimliliklerini ve rekabet yeteneklerini artırmak için çok önemli olan fiyat/güç oranı ile sonradan müşterilerimize katkıda bulunamayız.



Yüksek basınç millî ürünlerimizin en önemli parçası, mekanik çalışan kuvvet artırıcı olup yapıcı özelliklerden ve özel kalıcı yağlamanın olmasından dolayı hemen hemen hiç aşınmaz ve en yüksek kütlelerde bile emniyetlidir. Ayrıca mengenerlerimizde bulunan vidalı miller muhafaza altına alınmış olup optimum talaş koruyucusu ve temizlik için harcanan zamanın az olması nedeni ile mengenerlerin çalışma emniyeti yeniden artar.



Kuvvet artırıcısız mengene

ALLMATIC basic - en basit mengene ana gövdesi

- Kuvvet artırıcısız, mekanik gerçek vidalı mil
- Büyük kullanım rahatlığı ve mükemmel kullanım
- Büyük değişkenlik ve esneklik
- Yüksek sıkma doğruluğu ve hassasiyeti
- Hareketli ara ayaklar ile çoklu sıkma imkanı
- Ayak genişliği 125 ve 160 mm



ALLMATIC Sıkma sistemleri

Kuvvet artırıcı mingeneler

Allmatic NC - mekanik / LC

- Yatay olarak kullanılır
- İş parçasının işlenmesi için en yüksek doğruluk
- Ön ayarlı sıkma kuvveti 4-11 kademedan oluşur
- Max. sıkma kuvveti 2 turla elde edilir
- Seçilebilen ve tekrar devreye sokulan sıkma kuvvetleri iş parçası pozisyonunun tekrarlanabilirliğini kesin sağlar
- Ayak genişliği 90, 125, 160, 200 mm (ana gövde 160 mm)

Allmatic NC - mekanik / TC

- Yatay, dikey ve yan kullanılır
- TC-mengenesinin bütün yüzeyleri taşlanmıştır
- İş parçasının işlenmesi için en yüksek doğruluk
- Ön ayarlı sıkma kuvveti 4-11 kademedan oluşur
- Max. sıkma kuvveti 2 turla elde edilir
- Seçilebilen ve tekrar devreye sokulan sıkma kuvvetleri iş parçası pozisyonunun tekrarlanabilirliğini kesin sağlar
- Ayak genişliği 70, 90, 125, 160, 200 mm



Allmatic NC - mekanik / İKİLİ 90

- Yatay ve yan kullanılır
- İş parçasının işlenmesi için en yüksek doğruluk
- Ön ayarlı sıkma kuvveti 6 kademedan oluşur
- Max. sıkma kuvveti 2 turla elde edilir
- Aynı iki iş parçasının sıkılması ($\pm 3,0$ mm)
- Ayak genişliği 90 mm

Allmatic NC - mekanik / DUO Plus 125

- Yatay olarak kullanılır
- Geleneksel sıkma ve kavrayıcı sıkma işlerine veya her ikisinin kombinasyonuna uygundur
- Mil pozisyonunun değiştirilmesiyle yapılan sıkma genişliği ayarı farklı büyüklüklerdeki iki iş parçasının aynı anda sıkılmasına olanak sağlar
- Testere ve oxy-asetilen ile kesilmiş muhtelif ham parçalar ve karmaşık döküm parçaları taşıyıcı ayaklar ile emniyetli ve ekonomik olarak sıkılabilir.
- Tekrarlanabilir sıkma kuvvetleri iş parçası pozisyonunun yüksek bir hassaslıkta tekrarlanmasına olanak sağlar
- Ayak genişliği 125 mm



ALLMATIC NC-dayamalı mengenerler



Allmatic NC - mekanik / TITAN

- Yatay olarak kullanılır
- Yatay işleme merkezleri için uygun olan TC TITAN modeli de mevcuttur
- Sıkma ayaklarına bağlı olarak yarı mamul ve işlenmemiş(ham) iş parçaları sıkılabilir
- Testere ve oxy-asetilen ile kesilmiş muhtelif ham parçalar ve karmaşık döküm parçaları taşıyıcı ayaklar ile emniyetli ve ekonomik olarak sıkılabilir.
Çekme mukavemeti takriben 1000 N/mm² ye kadar olan malzemeler için uygundur
- İş parçasının hassas işlenebilmesi için TITAN taşlanmış ayakları ihtiva eder
- Tork anahtarı kullanılır – max. 30 Nm.
- Yüksek esneklik – modüler sıkma sistemi, özellikle mekanik kuvvet artırıcı ile güvenirliliği kanıtlanmış LC 125 ve T-REX modellerimizin olasılıklarını hemen hemen ihtiva eder
- Bu tabla üzerinde uygun sıkılmamış durumlarda bile çalışmayı sağlar
- Ayak genişliği 125 mm

Allmatic NC - mekanik / T-REX

- Yatay olarak kullanılır
- 5-eksenli işleme merkezlerinde kullanıma uygun
- Ham malzemeler, oxy-asetilen ve testere ile kesilmiş olan malzemeler emniyetli ve hızlı bir şekilde sıkılır
- Önceden paralel olarak işlenmiş olan parçalar opsiyonel kademeli ayaklar ile sıkılır
- Çekme mukavemeti takr.1000 N/mm² ye kadar olan malzemeler için uygundur
- Ana gövdedeki aynı andaki büyük sıkma mesafesi ile beş kenarın işlenmesi için optimum ulaşabilirlik
- Basma ve sıkma işlemi, çalışma alanında herhangi bir alet kullanmadan tek bir operasyon ile gerçekleşir
- Farklı parça kontürleri, dönebilen hareketli ve titreşimli taşıyıcı ayaklar ile sıkılabilir
- Tahditler aletsiz değiştirilebilir ve elle kolayca ayarlanabilir
- Tork anahtarı kullanılır – max. 30 Nm
- Özel mekanik kuvvet ayarlayıcısı
- Ayak genişliği 125 mm



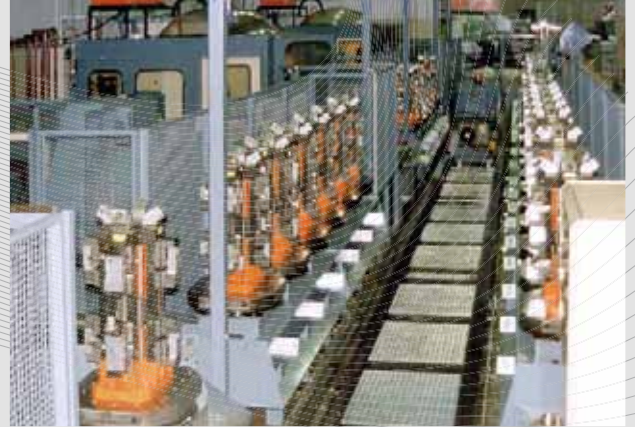
Allmatic NC - mekanik / MERKEZİ dayamalı

- Yatay olarak kullanılır
- 5-eksenli işleme merkezleri için kompakt sıkma yöntemi
- Sıkma ayaklarına bağlı olarak yarı mamul ve işlenmemiş parçalar sıkılabilir
- Testere ve oxy-asetilen (flame-cut) ile kesilmiş muhtelif ham parçalar ve karmaşık döküm parçaları taşıyıcı ayaklar ile emniyetli ve ekonomik olarak sıkılabilir. Çekme mukavemeti takr. 1000 N/mm² ye kadar olan malzemeler için uygundur.
- Orta kısım ayarlanabilir. Parçanın pozisyonu dar sınırın içerisinde kalır.
- Tork anahtarı kullanılır. – max. 70 Nm.

ALLMATIC Çoklu ve özel sıkma çözümler

ALLMATIC firması standart ürünlerin yanında ayrıca çeşitli özel çözümler sunmaktadır. Tezgahınıza, iş parçanıza ve işleme teknolojinize uygun özel çözümler önerilebilir. Bu çözümler genellikle mono bloklardan ve kulelerden ibarettir. Mono bloklar gazlı nitrasyona tabi tutulmuş ve ve bütün kenarları taşlanmış olan ana gövdelerden ibarettir. Bu çok yüksek stabiliteyi garanti eder ve işleme sonuçlarının optimum olmasını sağlar. Kuleler bir kaç sıkma elemanından yapılabilir.

Tezgah tablasında veya palette pozisyonlamanın doğru olarak yapılabilmesi için taban plakaların uygun olmaları gerekir. İhtiyaç halinde sizin için firmamız tarafından belli bir yükseklikte, bağlantı delikleri için kanallı, merkezleme delikli (muhtemelen ikinci bir indexleme kısmı) veya JIS dayama sistemli taban plakalarını imal edebilir.



Kaliteli performansımızı sizlere her zaman ispat edebiliriz.