

# System mocowania Gerardi Zero-Point®

- Dokładne, szybkie i bezpieczne pozycjonowanie
- Mocowanie podczas jednej operacji
- Natychmiastowe pozycjonowanie wszystkich uchwytów mocujących!



# System mocowania Gerardi Zero-Point®

## CECHY I ZALETY:

- Krótki czas ustawiania maszyny
- Optymalizacja produkcji
- Oszczędności na osprzęcie  
*(na tej samej podstawie można zamontować różnego typu imadła)*

## JAKOŚĆ GERARDI:

- Gwarantowana jakość dzięki wieloletnim testom i rzeczywistemu wykorzystaniu w naszym zakładzie produkcyjnym
- Natychmiastowy rozruch! Gwarancja podwójnej kontroli na wszystkich oprawkach zamontowanych z punktem zerowym Zero Point®
- Wszystkie elementy wykonane ze specjalnego stopu stali, hartowanej i szlifowanej,
- Dokładność zmiany położenia wynosi 0,005 mm,
- Solidna, integralna elastyczna tulejka zaciskowa dla lepszego i dokładniejszego pozycjonowania i demontażu osprzętu.

## ZALETY GERARDI:

- Unikatowy dostawca dla Turnkey Service®
- Ustawianie punktu zerowego dla płyt czołowych, podstaw i imadeł modułowych,
- Darmowa aplikacja do nauki,
- 1 rok gwarancji,
- Serwis posprzedażowy,
- Jeden sworzeń dociskowy zawsze zawarty w wyposażeniu standardowym.



Art. PN10

Blok przyłączeniowy



**Nowy system Gerardi do natychmiastowego pozycjonowania i mocowania** (Dokładność zmiany położenia wynosi 0,005 mm)



Art. 63

Podkładka dystansowa



Art. 11A

Sworzeń dociskowy



Art. 665

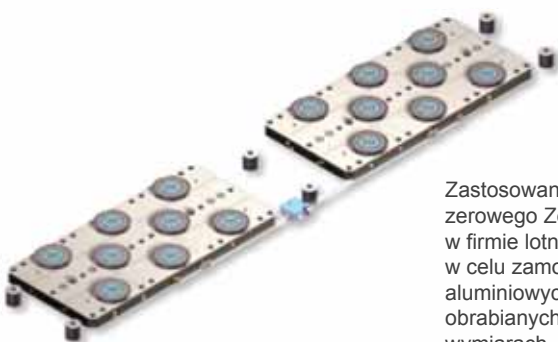
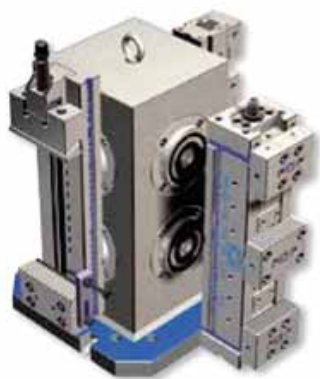
**Wbudowane mocowanie**

- Siła mocująca 15 kN,
- Siła trzymająca większa niż 60 kN,
- Uwolnienie pneumatyczne przy 7bar,
- Pozycjonowanie trzpienia za pomocą elastycznej tulejki zaciskowej,
- Dla maksymalnej sztywności zastosowano podwójny sworzeń dociskowy,
- Czyszczone powietrzem,
- Masa: 2,5 Kg





## Przykłady zastosowania systemu punktu zerowego (Zero Point®) dla płyt sprzęgających



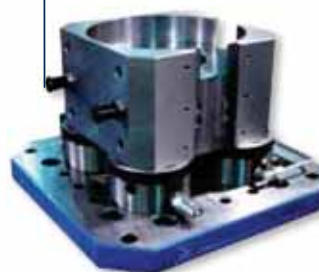
Zastosowanie punktu zerowego Zero Point w firmie lotniczej w celu zamontowania aluminiowych elementów obrabianych o dużych wymiarach.



### Specjalne kostki

- 2 strony z kratą wraz z tulejkami i wkładkami gwintowanymi,
- 2 strony z pneumatycznymi punktami zerowymi.

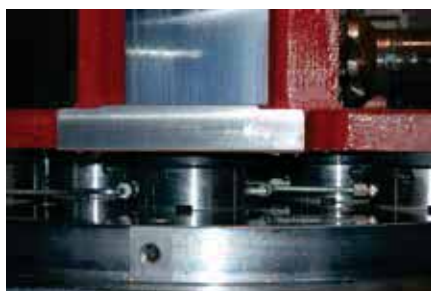
Art.11A  
\*Przygotowane dla 6 powierzchni czołowych



Podział korpusu głowicy przygotowany do obróbki na 6 powierzchniach\*



Art.70H



Wysoka sztywność i maksymalna dokładność.  
Zastosowanie hydraulicznego punktu zerowego.



Maksymalna uniwersalność, płyta czołowa z hydraulicznym punktem zerowym.

## Przykłady zastosowania systemu punktowego



ZOBACZ FILM >



ZOBACZ FILM >



ZOBACZ FILM >