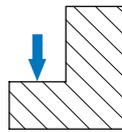
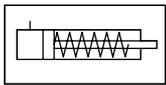


液压T-型槽C形夹紧器 HEE

适用范围

- 为小、中型压机设计
- 适用于夹紧上、下模
- 适用于直边边缘的模具
- 适用于不同夹紧厚度的模具
- 特别推荐用于设备改装

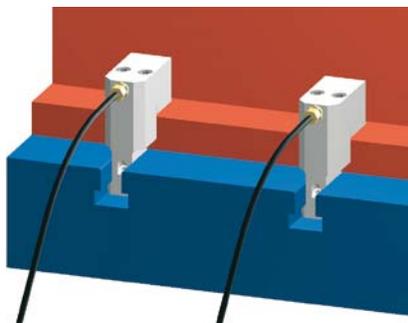
运行模式



- 一个单作用液压缸传递所需夹持紧力并施加到模具上
- T-型槽C形夹紧器可以手动安置或配合使用自动定位装置EVK、EVS（详见柔性锁紧系统产品介绍）等移动到设备的T-型槽位置

工作原理

液压装置驱动夹紧器的液压缸直接产生所需的夹紧力。为了维持夹紧力，必须保证液压的稳定输出（如配合使用液控单向阀等）。必需在液压泵站上安装压力开关来实现压力感测。夹紧系统可以通过压力机控制系统集中控制，也可以通过带集成控制系统的独立的液压泵站进行控制。



产品优势

- 夹紧厚度可调整范围大
- 安装简单
- 中央操控
- 油压感应持续监测夹持力
- 免维护
- 耐腐蚀
- 操作简单
- 适用设备升级改造

附件

- 止回阀
- 泊位夹持架
- 小配件
- 液压软管/液压附件
- 液压泵站

技术参数

| 型号 | HEE 25 | HEE 40 | HEE 63 | HEE 85 |
|-----------------------------|---------|--------|--------|--------|
| 夹紧力 [kN] / | 25 / | 40 / | 63 / | 85 / |
| 操作压力 [bar] | 400 | 400 | 400 | 400 |
| 最大承载力 [kN] ¹⁾ | 30 | 50 | 80 | 100 |
| 最大操作压力 [bar] | 400 | | | |
| 夹紧厚度公差 [mm] | +/- 2,5 | +/- 3 | +/- 4 | +/- 4 |
| 夹紧缸行程 [mm] | 9 | 10 | 12 | 12 |
| 油量: 夹紧状态 [cm ³] | 6,5 | 10 | 19 | 25,5 |
| 最高操作温度 [° C] | 110 | | | |
| 重量 [kg] | 1,5 | 2,9 | 4,5 | 7,0 |

¹⁾ 过高的载荷可能会导致设备损坏

液压T-型槽C形夹紧器 HEE

技术示例 HEE 40 - 22 - 72

型号 _____

T-型槽 参照规格 DIN650 _____

Lsp _____

(可按客户需求定制)

S = 夹持厚度可调整范围[mm] **L_{SP} = 公称夹紧厚度[mm]**

| 型号 | M T-slot | 行程 | S | B | C | D | E | F | ØK | N | O | X | L _{SP} | |
|--------|-------------|----|-----|----|-----|----|------|------|----|----|----|----|-----------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | | min | max |
| HEE 25 | 18 | 9 | 2,5 | 45 | 85 | 48 | 20 | 40,5 | 16 | 28 | 10 | 11 | 38 | 64 |
| HEE 40 | 22 | 10 | 3 | 55 | 100 | 55 | 22,5 | 45,5 | 20 | 35 | 14 | 11 | 52 | 89 |
| HEE 63 | 28 | 12 | 4 | 60 | 120 | 60 | 27,5 | 55,5 | 20 | 44 | 18 | 11 | 63 | 106 |
| HEE 85 | 28 | 12 | 4 | 80 | 140 | 65 | 30 | 60,5 | 20 | 44 | 18 | 13 | 68 | 106 |