

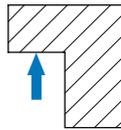
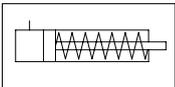
液压T-型螺栓夹紧圆缸

HKZ/HKZ-K

适用范围

- 为中、小型压机设计
- 适用于不同模具尺寸及夹紧面积
- 适用于夹紧上、下模
- 适用于带U-型缺口边缘的模具
- 特别适合设备改造

运行模式



- T-型螺栓夹紧圆缸将模具夹紧在机床表面，其所含T-型螺栓通过螺纹结构与液压压力缸活塞相连。
- 一个单作用液压缸产生所需夹紧力
- T-型螺栓夹紧圆缸可以被手动移动或者通过EVK、EVS等自动定位装置（详见柔性锁紧系统介绍）插入模具的U-型缺口和设备的T-型槽中。

工作原理

液压驱动夹紧系统的液压缸直接产生夹紧力。为了维持夹紧力，液压压力必须保证稳定输出（例如配合使用液控单向阀等）。必须通过在液压泵站上安装压力开关进行压力感测。T-型螺栓可以无级适应各种夹紧厚度尺寸，同时为模具/过渡板的标准化提供了更多可能。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

- T-型螺栓固定防止松脱
- 夹紧厚度范围可调整范围大
- 安装简单
- 中央操控
- 通过压力感测可持续监控夹持力
- 免维护
- 耐腐蚀
- 操作简单
- 适用于设备改造

附件

- 止回阀
- 夹紧器泊位架
- 小配件
- 液压软管/液压附件
- 液压泵站

技术参数

型号	HKZ 40	HKZ 65	HKZ 104
夹紧力 [kN] / 操作压力 [bar]	40 / 400	65 / 400	104 / 400
最大承载 [kN] ¹⁾	50	80	130
最大操作压力 [bar]		400	
夹紧厚度公差 [mm]		+/- 4	
行程 [mm]		12	
油量：锁紧状态 [cm ³]	12	20	31
最高操作温度 [° C]		110	
重量 [kg] / 带外球面垫圈	2,3 / 2,4	2,7 / 2,9	3,7 / 4,0

¹⁾ 过高的载荷可能会导致设备损坏

液压T-型螺栓夹紧圆缸 HKZ/HKZ-K

max. 13
min. 3

HKZ-K

HKZ

为将夹紧表面调整为2·不平行的外球面垫圈

G 1/4

行程

3

S

S

夹紧边缘

5

X

Ø E

Ø F

LSP

T-型槽肩高

O

T-型槽 DIN 650

T-型螺栓 DIN 787

M

□N

夹紧

另加夹紧器

另加夹紧系统回路

P

V

R

样本示例

HKZ 65 (-K) 22 - 76

型号 _____

外球面垫圈 (需另配) _____

T-型槽参照 DIN 650 _____

Lsp _____

(可按客户需求定制)

注意: 就一般公差范围而言, 压力机及滑块所配的DIN650T-型槽槽肩高度尺寸过大, 所以请注明所需的T-型槽尺寸 (详情请见参数表)

L_{SP} = 公称夹紧厚度[mm]

S = 夹紧厚度可调整范围[mm]

型号	T-Slot m	行程	S	A	B	Ø D	Ø E	Ø F	G	N	O	X	L _{SP}	
													min	max
HKZ 40	18	12	4	80	16	70	68	70	M16	28	10	15	31	98
HKZ 65	18	12	4	90	20	80	68	73,5	M16	28	10	21	26	88
	M20								35	14	40		134	
HKZ 104	28	12	4	100	30	90	78	85	M24	44	18	24	49	120
	M30								54	22	68		179	