

机械行星齿快速夹紧器

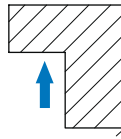
MKD

适用范围

- 适合所有压机类型
- 适用于不同模具尺寸以及夹紧厚度
- 适用于夹紧上、下模
- 适用于带U形缺口边缘的模具
- 适用于冲压和切削加工的生产过程

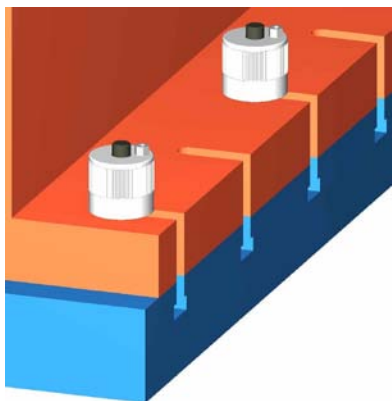
运行模式

- 夹紧螺母被手动推动到模具的U形缺口以及设备的T形槽中。
- 手动调整夹紧螺母至所需夹紧尺寸。
- 使用扳手顺时针操作六角螺栓产生所需的夹紧力。行星齿轮提供了多种扭矩增加方案。
- 逆时针方向操作六角头螺栓实现松开。



工作原理

行星齿轮将不同传动比所提供的多种扭矩增大效果传递到螺母上。螺栓的转动拧入达到夹紧行程范围。夹紧力是否能安全施加，取决于操作扭矩和整个系统的弹簧刚度。夹紧力和操作力在推力轴承及压力板的支持下直接作用于压合、工件或夹具。这种夹紧机构确保了其在所有夹紧位置都能处于机械自锁状态。MKD产品设计有一个通孔以及一个六角操作螺栓。



注意事项

为了保证在获得所需夹持力的同时，避免因过高的扭矩损坏夹紧系统，我们建议您选用配套的扭矩扳手。在一般条件下，锁紧系统适用标准的套筒扳手以及棘轮梅花扳手。必须确保拧入T形螺栓的螺母锁紧，即其不会随锁紧模块移动。



产品优势

- 无级调节适用各种模具尺寸
- 夹紧厚度可调整范围大
- 耐腐蚀
- 手动操作获得最高水平夹紧力
- 机械自锁
- 适合改造升级
- 免维护
- 安装简单
- 多用途
- 最高操作温度可达 200° C

附件

- T形螺栓

机械行星齿快速夹紧器

MKD

夹紧边缘

T-型槽 DIN650

T形螺栓 DIN787

样本示例

不含T形螺栓 MKD 120 - M 24

含T形螺栓 MKD 120 - 28 - 82

型号 _____

T形槽规格参照DIN650 _____

L_{SP} _____

L_{SP} = 公称夹紧厚度[mm]

(可按客户需求定制)

型号	夹紧力 (kN)	最大扭矩 (Nm)	最大承载力 ¹⁾ (kN)	毛重 (kg)	M T-slot	L _{SP}		A	B	ØD	ØE	ØF	G*	P	T min.	SW
						min.	max.									
MKD 60	60	40	70	1,6	14	14	19	58	9	74	40	72	M12	21,5	23	8
		45	120	1,6	18	18	24						M16			
		50	120	1,6	22	22	29						M20			
MKD 120	120	75	130	2,6	18	18	24	73,5	9	84	50	82	M16	26,5	32	8
		80	200	2,6	22	22	29						M20			
		85	200	2,5	28	28	36						M24			
		90	200	2,4	36	36	46						M30			
MKD 180	180	90	300	4,0	28	28	36	78	9	105	64	103	M30	35	37	8
		100	300	3,9	36	36	46						M36			
		110	400	3,8	42	42	53						M42			
		115	450	3,7	48	48	59						M48			
		125	450	3,7	54	54	66									

*T形螺栓强度等级 自M30, Q8.8起可至M24最低Q10.9

¹⁾ 过高的载荷可能会导致设备损坏