

# 机械C形夹紧器

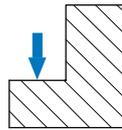
## MEE

### 适用范围

- 适合所有型号压机
- 适用于多种夹紧厚度与模具尺寸
- 适用于夹紧上、下模
- 适用于直线边缘的模具
- 适用于冲压和机加工的生产应用

### 运行模式

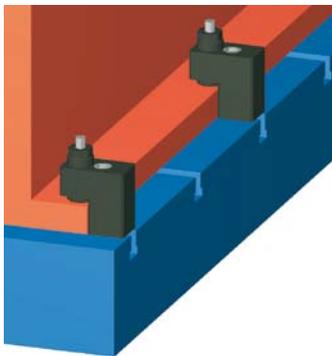
- C形夹紧器被手动沿T形槽移动至模具的夹紧位置。
- 手动夹紧螺栓至所需夹紧尺寸
- 使用扳手顺时针转动六角头操作螺栓产生所需夹紧力。另有楔状夹紧系统提供了各种扭矩增程。
- 逆时针转动六角头螺栓实现松开。



### 工作原理

楔块夹紧系统提供了更多的扭矩增加选择。将支架推入T形槽并移动到位后，MEE 机械 夹紧器可以快速、精确的由内六角螺栓定位（详见后页参数，SW3）。调整锁紧螺栓（SW2）到相关夹紧尺寸后，顺时针操作六角螺栓（SW1），楔形块将在夹紧方向上做轴向运动。

由此向外挤压楔块，从而反过来推动锥度轴承，由此将夹紧力传递到压台、工件或模具。夹紧机构实现了较高的锁模行程。夹紧行程可以通过操作六角螺栓进行监测。楔状夹紧系统为机械自锁，因此可以保证夹紧力的持续输出。



### 产品优势

- 无级调节适应各种尺寸的模具
- 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
- 安装方便
- 多用途
- 最大操作温度可达 200° C

### 附件

- T形螺栓

### 技术参数

型号	MEE 30	MEE 60	MEE 100
夹紧力 [kN]	30	60	100
最大扭矩 “SW1 “ [Nm]	35	80	130
最大行程 [mm]	1,5	2,2	2,5
最大承载力 [kN] <sup>1)</sup>	60	120	200
最大调节行程 “V “	22	25	35
重量 [kg] 大约	3	5	8
T-型槽 “M “ DIN 650*	18 22	22 28	28 36

\*其他T形槽尺寸可定制

# 机械C形夹紧器 MEE

松开位置                      最大夹紧位置

当夹紧螺钉被手动调整到夹紧边缘后，可实现2.5mm的总夹紧行程（约操作六角头螺栓两圈）。

夹紧行程可以通过高度“X”进行检查。当六角头操作螺栓下缘与壳体边缘持平达到最大夹紧行程。通过逆时针方向转动六角头操作螺栓直到其内部停止时，夹紧机械将返回其初始位置。通常工作条件下，夹紧螺杆全寿命润滑免维护。

**样本示例**

MEE 60 - 60 - 22

型号 \_\_\_\_\_

E \_\_\_\_\_

T-型槽规格参照 \_\_\_\_\_

DIN650

$L_{SP} = \text{公称夹紧厚度}[\text{mm}]$

(可按客户需求定制)

型号	M	V	S	夹紧边缘		A		B	C	D	E*	F	G	H	ØK	N	O	P	SW <sub>1</sub>	SW <sub>2</sub>	SW <sub>3</sub>
				min.	max.	min.	max.														
MEE 30	18 22	22	10,5	8 28 48	29 49 69	100 120 140	120 142 162	50	90	40	50 70	40	M36 x 3	21	19	28 35	10 14	M16	13	30	14
MEE 60	22 28	25	12	15 35 55	39 59 79	125 145 165	150 170 190	60	113	50	40 60 80	53	M48 x 3	28	28	35 44	14 18	M20	17	41	17
MEE 100	28 36	35	17	15 45	49 79	145 175	180 210	80	150	60	50 80	70	M64 x 4	37	39	44 54	18 22	M24	19	55	19

\*推荐夹紧高度“E”可按客户需求定制