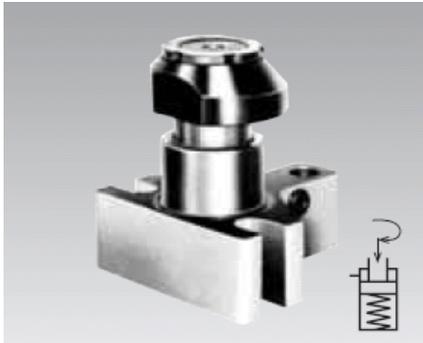


转位夹紧油缸

带过载保护装置，带弹簧复位的单作用缸
最大工作压力 500bar

中文版 10-08



应用:

此类转位夹紧油缸可应用于在夹具的工件位置不受限制的情况下，用于工件固定的夹紧和松开。

缸体特殊的形状适合于油缸安装高度较低场合。理想的设计使得油缸适于直接安装在工作台或工作夹具体上。

功能:

此液压夹紧元件为一个拉式油缸，活塞在整个行程中一部分的运动，为旋转一定角度。行程的大部分为夹紧行程。

过载保护设施:

机械式过载保护装置与油缸集成一体，可防止油缸的转位机构在转动时的损坏。该装置无论是在夹紧或松开转位时都可避免碰撞甚至夹紧杆误装给油缸所带来的损坏。

各式的转位夹紧油缸

标准旋转角 45°, 60° 和 90 ± 2°。

其他如粉末冶金防尘圈的不同类型可根据客户的要求定制。

注意:

工作环境，精度以及其他技术数据参照表 A0.100。

弹簧的透气区域详情请参见表 A0.110。

种类

油缸有三种标准的规格。每个规格都有 3 个尺寸（附件见第 3 页）可在 360° 内任意安装夹紧杆。这类油缸都配有金属活塞防尘圈。并且提供了软管供油缸区域的透气。

材料:

通过氮化处理的活塞和缸壁可以减少和防止深层锈蚀。

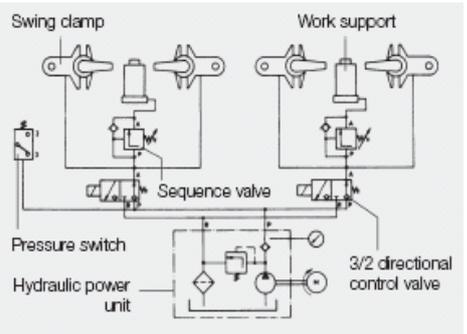
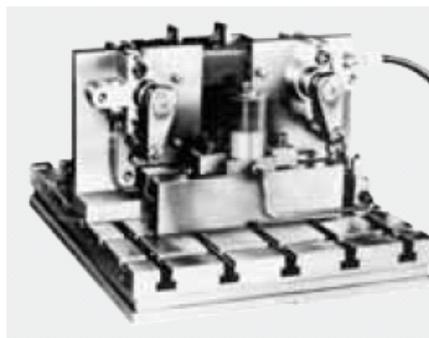
油缸材料：高合金钢

缸体：SG 铸铁

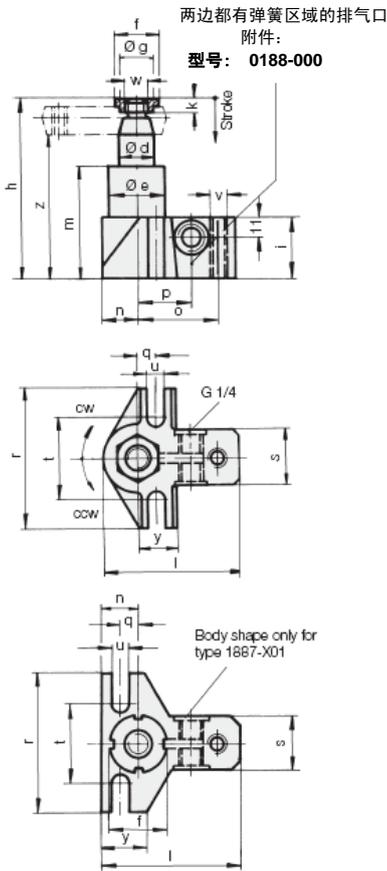
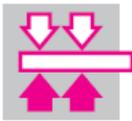
应用举例



此图表示用在铸造模具体上的转位夹紧油缸。夹住模具底版。通过按钮，可在几秒钟内在夹紧与复位之间切换。



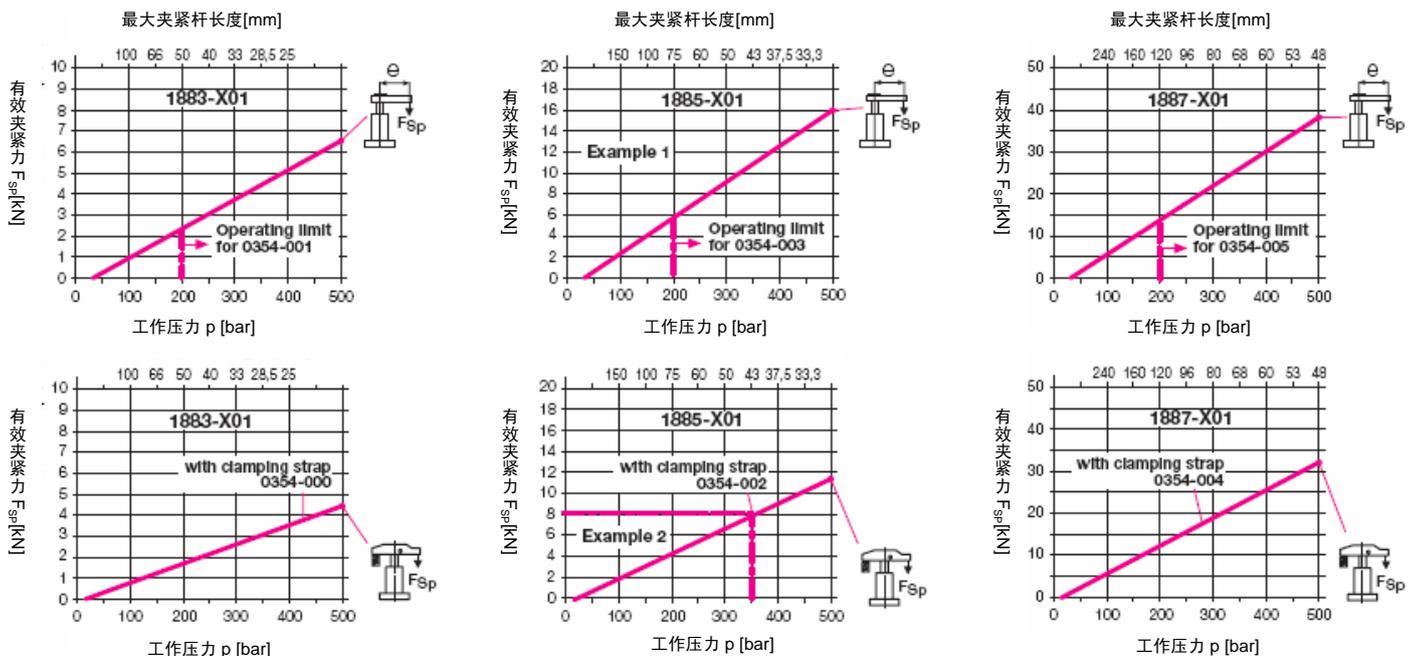
以上大多数为标准油缸专有的安装方式。夹紧由 GG 材料制成的铸件，然后则可在数控加工中心上来回的进行钻孔和铣削等加工。如液压回路图所示，第一个转位夹紧油缸开始运动，然后通过顺序阀，浮动支撑缸伸出后锁紧。在拆卸工件时，转位夹紧油缸和浮动支撑缸完全复位。



总行程	[mm]	14	16	20
转位行程	[mm]	7	8	9
夹紧行程	[mm]	7	8	11
最小工作压力	[bar]	30	30	30
最大流量*	[cm ³ /s]	3.2	10	27.7
油量/行程	[cm ³]	2.5	7.3	23
Ød	[mm]	20	32	50
Øe ^{-0.05}	[mm]	32	50	70
f	[mm]	39	40	68
Øg	[mm]	23.5	33.5	55.5
h	[mm]	103	120	158
i	[mm]	40	45	55
k	[mm]	9	10	12
l	[mm]	76	120	152
m	[mm]	65	75	97.5
n	[mm]	20	28	42
o	[mm]	45	75	90
p	[mm]	30	50	60
q	[mm]	8	15	17
r	[mm]	80	120	140
s	[mm]	30	34	40
t ²⁾	[mm]	47	74	100
u	[mm]	9	17	21
v	[mm]	M10	M16	M20
w	[mm]	M18x1.5	M28x1.5	M45x1.5
y	[mm]	20	40	52
z ⁻¹	[mm]	82	92	118(121)*
重量	[kg]	1	2.6	6.1
顺时针方向旋转	型号.	1883-101	1885-101	1887-101
逆时针方向旋转	型号.	1883-201	1885-201	1887-201

旋转角	型号.	2)t=螺栓间的最小距离,螺栓见表DIN912,垫圈见表DIN433
90°	188X-X01	
60°	188X-X21	★(121)夹紧杆0354-004
45°	188X-X31	*当使用标准夹紧杆并垂直安装时,可采用最大流量,当用其他的安装方式及夹紧杆时,流量需相应的减少.流量控制见技术数据表C2.951.在夹紧油路中,流量需通过一个流量控制阀来控制.
0°	188X-X41	

夹紧点压力 F_{ps} 随系统压力 P 而变化



例 1: 1885-001

标准夹紧杆 0354-003 工作压力 200bar,使用最大夹紧杆 $L=75\text{mm}$ 时,有效夹紧力 $F_{sp}=5.8\text{kN}$

例 2:

要达到期望的夹紧力 8kN,采用带夹紧杆 0354-002 的转位夹紧油缸 1885-101.可得到 345bar 的工作压力。

