

液压泵站

中文版 09-07

带手动或可编程比例的的压力调节 400V50Hz



技术特性

- 比例控制
- 工作压力:50-500bar,
带 10 个调节压力阶段
- 用于机床互锁的无潜在接触
- 电子管和控制电压为直流 24V
- 油量和油温控制
- 加油口
- HLP 22 液压油
- 其他数据(见下页)

应用

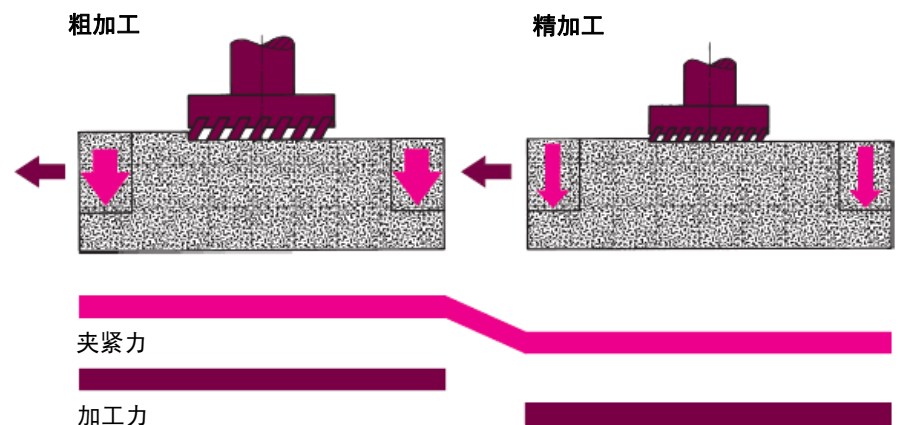
液压泵站被用于带不同夹紧压力的夹具。当使用感光的组件，夹紧压力和夹紧力 has to be optimized.为了这种应用，需要带比例的的压力调节液压泵站，特别适用于压力频繁地被重新调整的情况。在机器上工件的位置，支撑和夹紧是加工循环的一部分。在大多数情况，加工步骤的顺序由 N/C 程序决定。

可编程的压力调节能调节夹紧压力，通过程序中加工步骤相应的压力；因此使用机器的 M 功能。

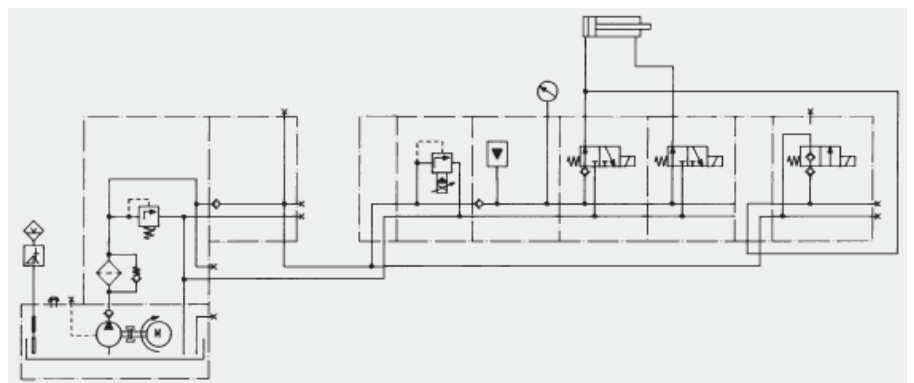
液压泵站尤其适用于常常手动调节压力的应用。

液压泵站用于双作用油缸和往复加工。

应用举例



带比例压力调节和减压的液压泵站的液压线路图





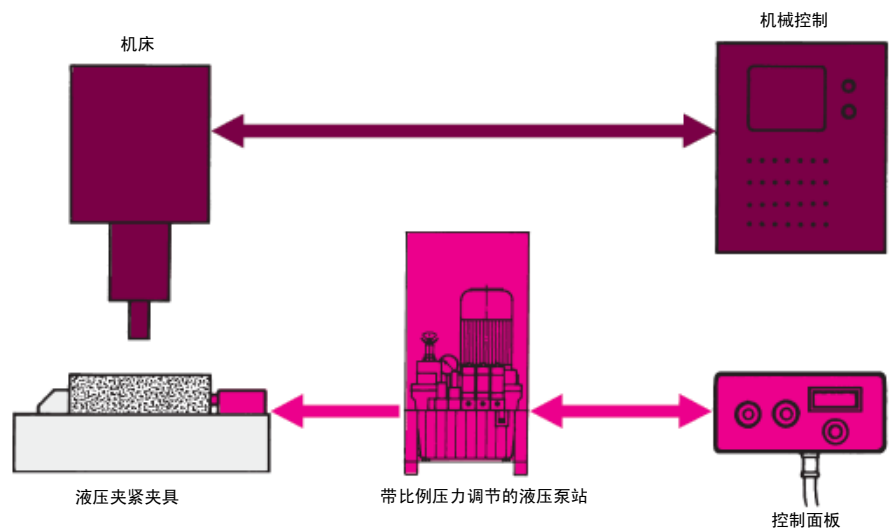
手动压力调节

通过直接安装在夹紧点旁边的控制面板来操作液压泵站.有 10 个压力级调节.

在任何时候的加工都可以增加工作压力.只有在松开时减压才有效.

带减压的手动压力调节

依照带最小变形的加工操作来夹紧工件,有时需要减少夹紧压力(例:用于粗加工和其它的精加工).特殊的液压控制可用于这类应用.



带比例压力调节的液压泵站

双作用油缸

电压		3~Y 400V±5%50Hz
输出流量	[l/min]	0.9
油量	[l]	11
额定功率	[KW]	0.75

无减压

-用于一个夹具	型号 6821-180
-用于往复加工	型号 6821-185

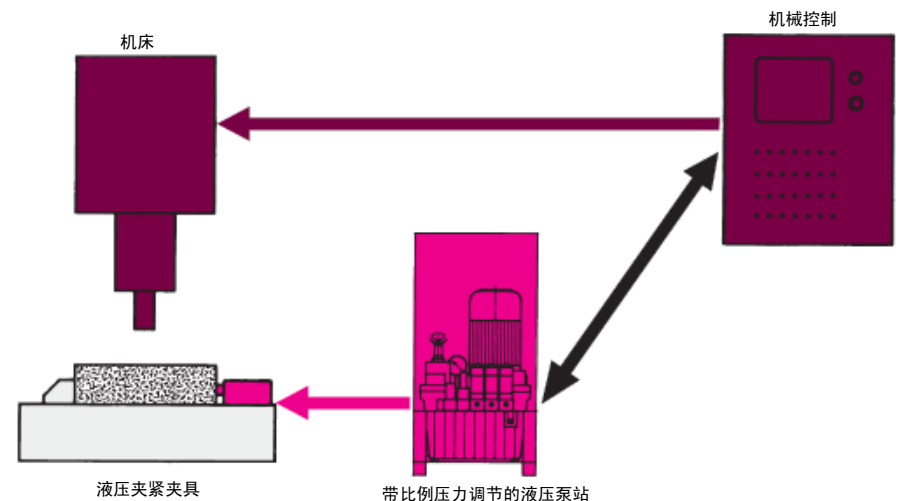
有减压

-用于夹具	型号 6821-181
-用于往复加工	型号 6821-182

可编程的压力调节

现代自动加工中心,需要柔性制造,夹紧压力必须符合切削力.通过 N/C 机械程序,可以控制制造顺序和相应的夹紧力以及减压.

带比例压力调节的液压泵站的夹紧压力通过 N/C 机械控制的特殊指令被调节并且确认后返回。



带比例压力调节的液压泵站

双作用油缸

电压		3~Y 400V±5%50Hz
输出流量	[l/min]	0.9
油量	[l]	11
额定功率	[KW]	0.75

有减压

-N/C 接口	型号 6821-188
---------	-------------