

机械行星齿夹紧器

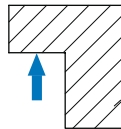
MKA

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形槽边缘的模具
- 适用于冲压和切削加工的生产过程

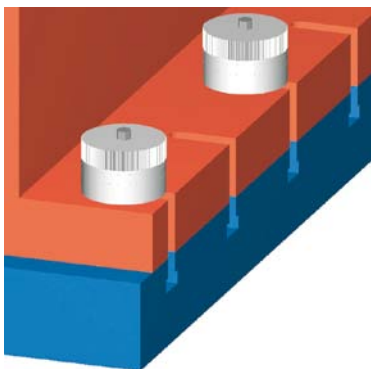
运行模式

- 夹紧螺钉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、工件或模具。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。



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
- 机械自夹紧
- 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

注意事项:

为了保证在获得所需夹紧力的同时，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。

调整T-型螺栓达到所需行程时必须考虑的螺纹的实际长度。例如：最大给定线程“Tmax”必须缩减至标准行程范围内。夹紧螺母在外壳上提供了最小/最大位置标记以协助对螺纹行程线的位置进行目视监测。必须确保拧入T-型螺栓的螺母夹紧，即其不会随夹紧模块移动

