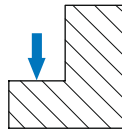
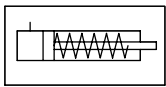


液压T-型槽C形夹紧器 HEE

适用范围

- 为小、中型压机设计
- 适用于夹紧上、下模
- 适用于直边边缘的模具
- 适用于不同夹紧厚度的模具
- 特别推荐用于设备改装

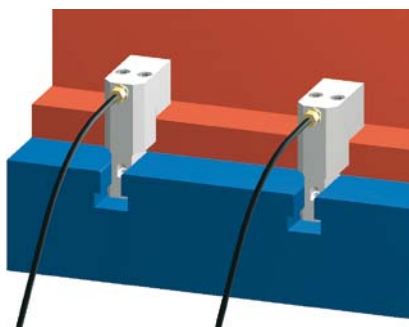
运行模式



- 一个单作用液压缸传递所需夹持紧力并施加到模具上
- T-型槽C形夹紧器可以手动安置或配合使用自动定位装置EVK、EVS（详见柔性锁紧系统产品介绍）等移动到设备的T-型槽位置

工作原理

液压装置驱动夹紧器的液压缸直接产生所需的夹紧力。为了维持夹紧力，必须保证液压的稳定输出（如配合使用液控单向阀等）。必需在液压泵站上安装压力开关来实现压力感测。夹紧系统可以通过压力机控制系统集中控制，也可以通过带集成控制系统的独立的液压泵站进行控制。



产品优势

- 夹紧厚度可调整范围大
- 安装简单
- 中央操控
- 油压感应持续监测夹持力
- 免维护
- 耐腐蚀
- 操作简单
- 适用设备升级改造

附件

- 止回阀
- 泊位夹持架
- 小配件
- 液压软管/液压附件
- 液压泵站

技术参数

型号	HEE 25	HEE 40	HEE 63	HEE 85
夹紧力 [kN] /	25 /	40 /	63 /	85 /
操作压力 [bar]	400	400	400	400
最大承载力 [kN] ¹⁾	30	50	80	100
最大操作压力 [bar]	400			
夹紧厚度公差 [mm]	+/- 2,5	+/- 3	+/- 4	+/- 4
夹紧缸行程 [mm]	9	10	12	12
油量: 夹紧状态 [cm ³]	6,5	10	19	25,5
最高操作温度 [° C]	110			
重量 [kg]	1,5	2,9	4,5	7,0

¹⁾ 过高的载荷可能会导致设备损坏

液压T-型槽C形夹紧器 HEE

技术示例 HEE 40 - 22 - 72

型号 _____

T-型槽 参照规格 DIN650 _____

Lsp _____

(可按客户需求定制)

S = 夹持厚度可调整范围[mm] **L_{SP} = 公称夹紧厚度[mm]**

型号	M T-slot	行程	S	B	C	D	E	F	ØK	N	O	X	L _{SP}	
													min	max
HEE 25	18	9	2,5	45	85	48	20	40,5	16	28	10	11	38	64
HEE 40	22	10	3	55	100	55	22,5	45,5	20	35	14	11	52	89
HEE 63	28	12	4	60	120	60	27,5	55,5	20	44	18	11	63	106
HEE 85	28	12	4	80	140	65	30	60,5	20	44	18	13	68	106