

液压块式夹紧器

HBS-A

适用范围

- 为中大型压机设计
- 适用于夹紧工作台及下模
- 适用于直线夹紧边缘的模具
- 固定安装于压机立柱一侧

操作模式

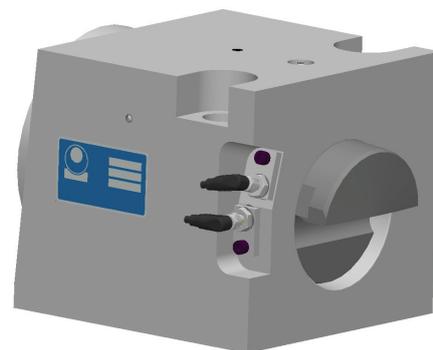


- 一个双动液压缸推动楔块至模具的夹紧边缘
- 夹持力由楔形夹头产生
- 反序执行的夹紧动作实现夹紧单元释放

功能描述

液压驱动楔块机构，使得楔形夹头产生所需的夹持力。由于必须提供持续的液压以确保夹持力的输出（如：配合液控单向阀），因此通过液压泵站上压力开关实现的压力传感是必须的。

在释放位置，楔形夹头完全收回至外壳内以避免损坏。为确保在换模过程中楔形夹头维持在释放位置，必须保持操作压力或在释放回路中使用液控单向阀。释放和夹紧位置均由限位开关监控。

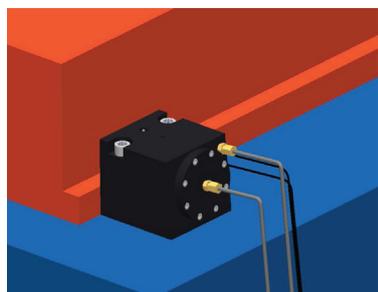


产品优势

- 设计紧凑，空间要求更低
- 夹紧尺寸范围大
- 安装投资最小化
- 中央控制操作
- 可进行持续夹紧力监控(压力感应)
- 夹紧与释放位置监控
- 高机械负载能力

配件

- 液控单向阀
- 流量控制阀
- 管件
- 液压管路/ 液压附件
- 液压泵站



通过两颗螺栓实现固定, DIN 912, 强度等级 10.9 (未包含).

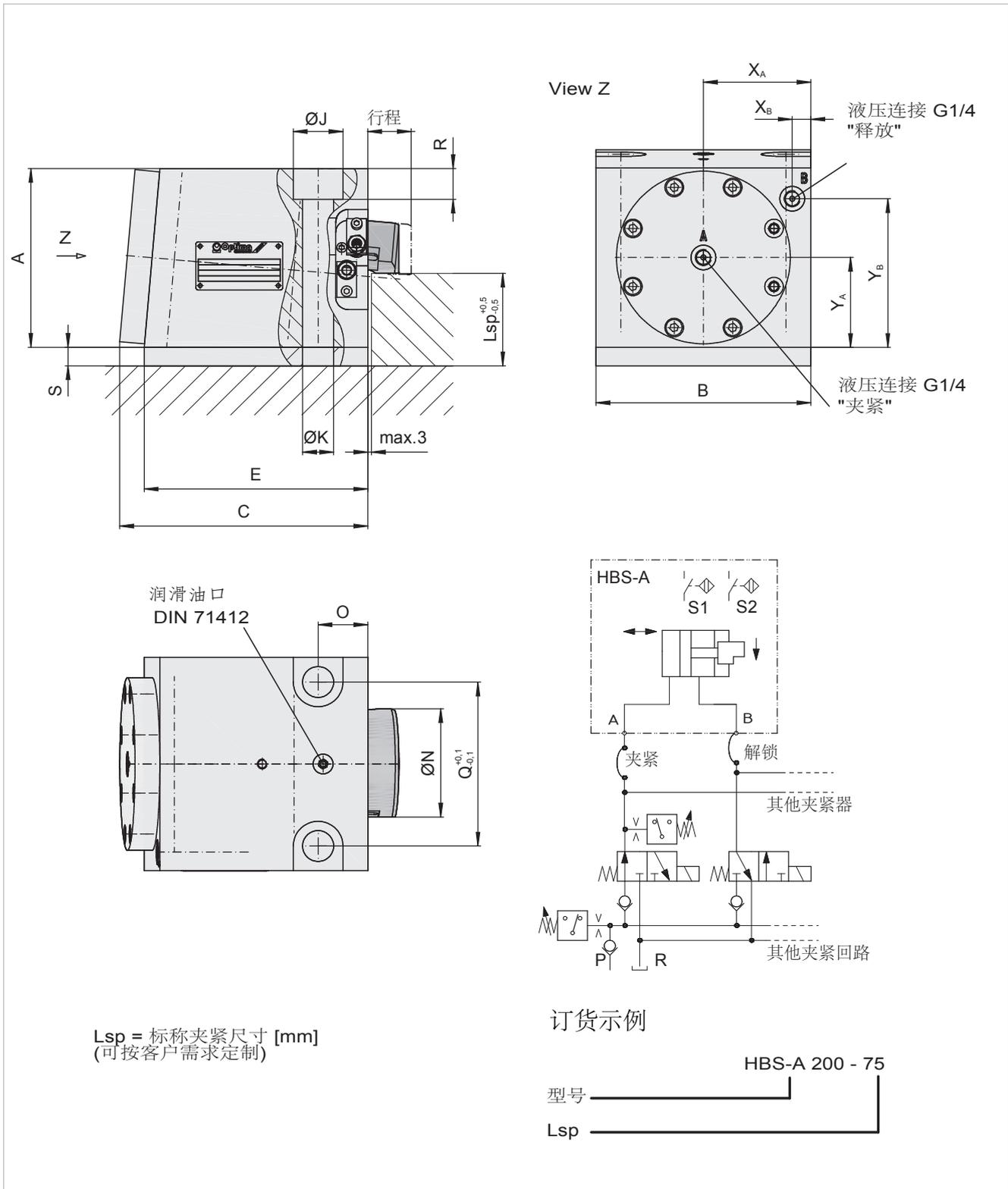
技术参数

型号	HBS-A 200
夹持力 [kN]	40
最大夹持力[kN] ¹⁾	250
最大操作压力 [bar]	100
操作压力: 释放 [bar]	100
夹紧尺寸范围 [mm]	+/- 0,5
行程 [mm]	35
油量: 夹紧 / 解锁 [cm ³]	56 / 110
最大流量 [l/min] ²⁾	0,6-1,2
限位开关: 数量 / 类型 (可选)	• 2个感应接近开关
工作电压	• 10-30 V DC
连接类型	• 插件式 (M8 x 1)
设计描述	• 夹紧边在释放位置 S1
	• 夹紧边在夹紧位置 S2
最大操作温度 [°C]	70
重量 [kg]	36

1)过载可能会导致机械损伤

2)如果选用更高输出功率的泵站，必须使用流量控制阀或单向限流器降低液压油的流量

液压块式夹紧器 HBS-A



型号	stroke	A	B	C	E	ØJ	ØK	ØN	O	Q	R	X _A	X _B	Y	Y _B	S	L _{sp}
HBS-A 200	35	160	173	200	180	40	25	90	40	133	25	86,5	15	74,3	120,5	15	75
		155														10	70
		165														20	80