

通过model HCD□H-W控制单元与model VCB联接阀，进行双动夹紧器的控制与操作。



控制单元 model HCD□H-W  
→1172页

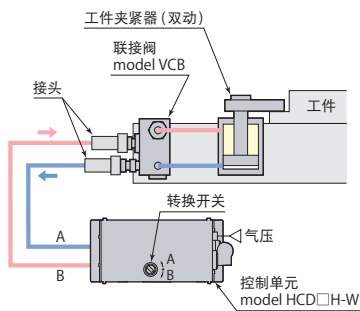


联接阀 model VCB  
→1160、1161页

控制单元 (HCD□H-W) 通过帕斯卡泵的气压产生油压，当达到夹紧 (设定) 压力时，停止动作并保持油压。

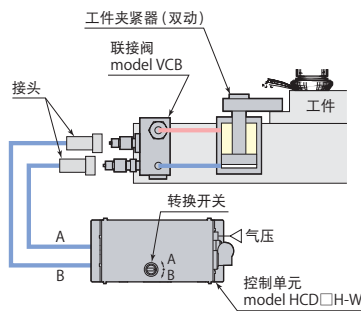
联接阀 (VCB) 设置在双动夹紧器与控制单元之间，可通过油压接头分离控制单元与联接阀。联接阀具有无泄漏性能，可实现完全压力密封。

夹紧操作



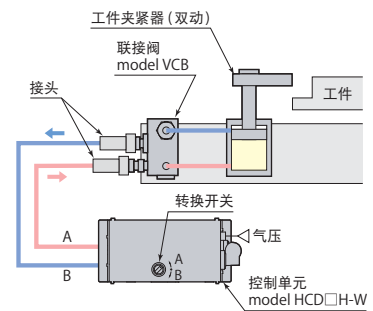
连接接头后，将控制单元的转换开关对准B油压接口 (夹紧回路)，进行工件夹紧操作。

切断油压源 (加工时)

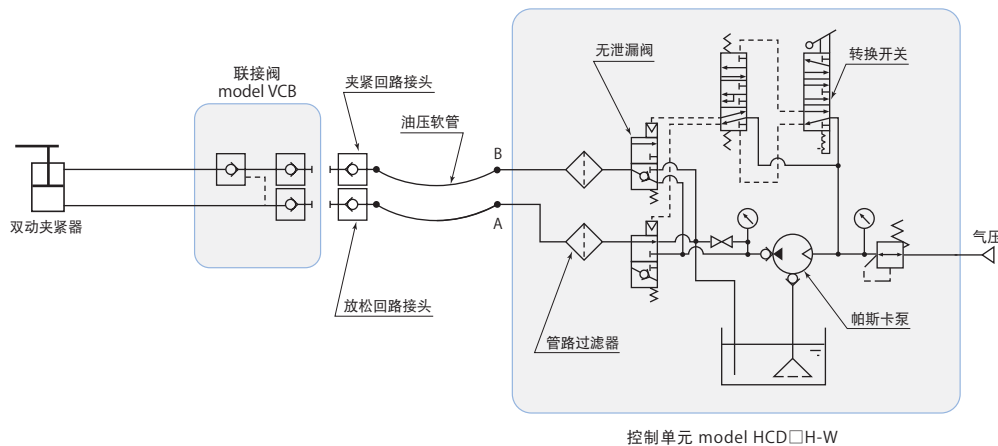


完成工件夹紧后，将控制单元的转换开关对准中心位置，将接头松开。

放松操作



连接接头后，将控制单元的转换开关对准A油压接口 (放松回路)，进行放松操作并取出工件。



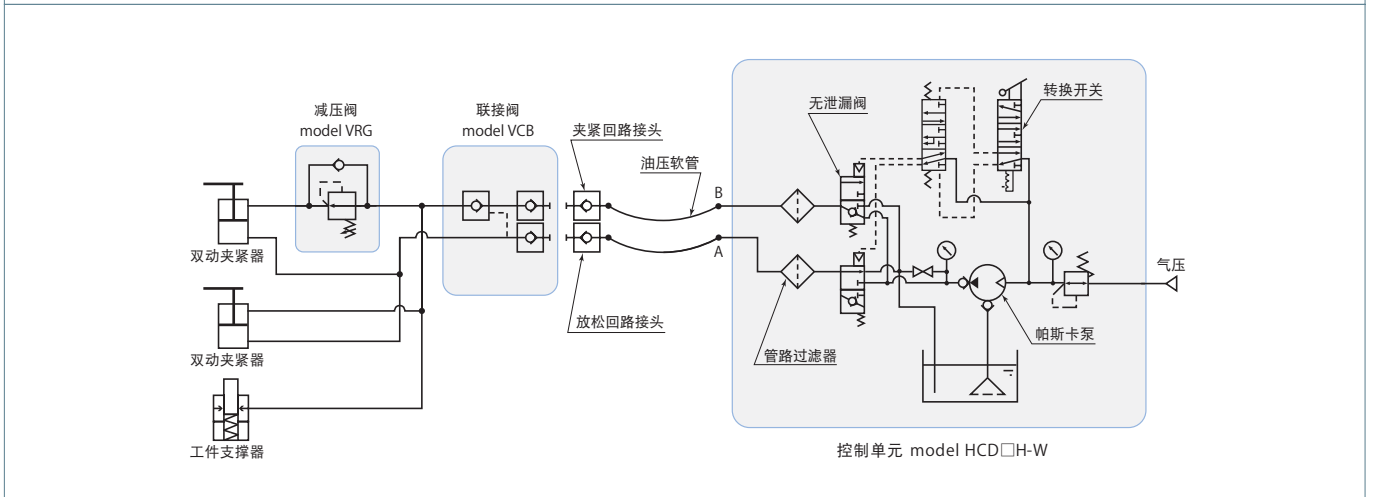
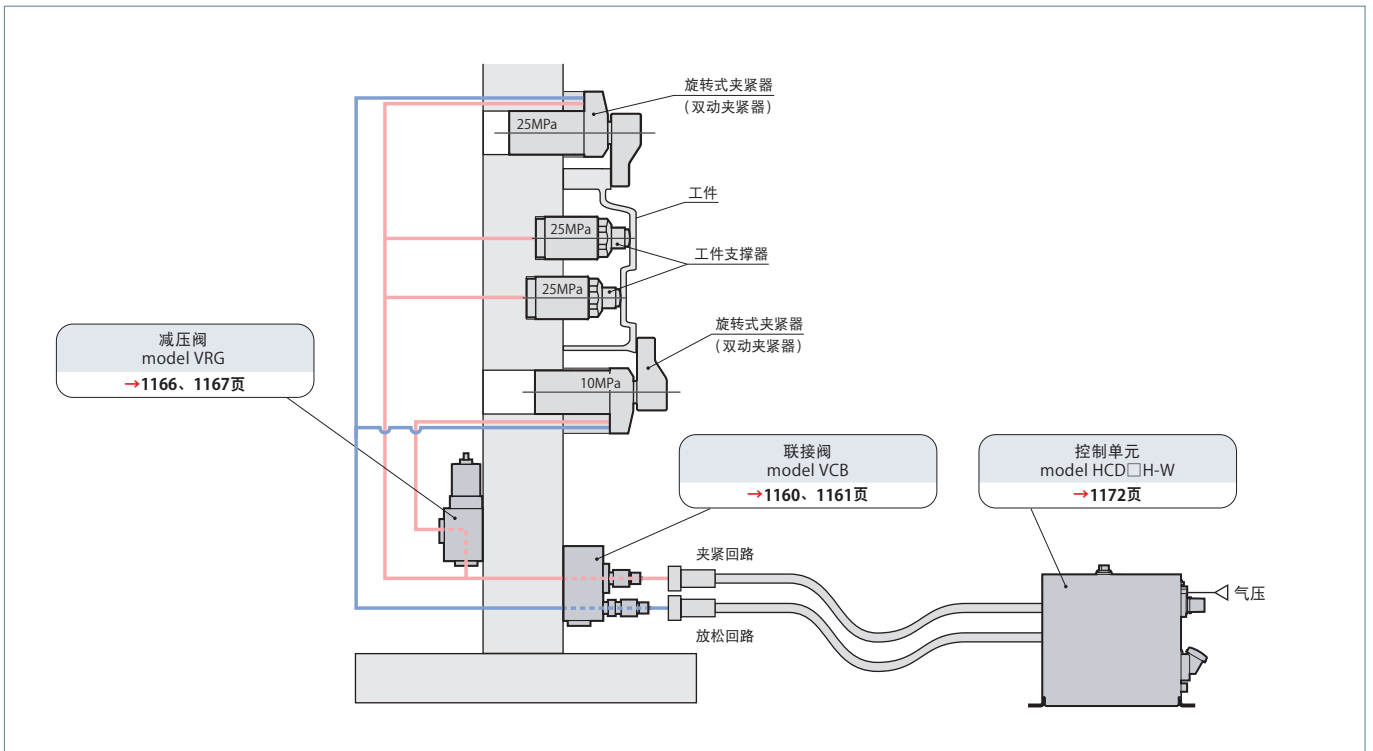
控制单元 model HCD□H-W

帕斯卡泵的油温不会像电动泵那样上升，因此不会出现因环境温度与油温的温差而引起的夹紧后压力下降 (夹紧力降低)。但环境温度的变化会引起压力变化。(一般的切削加工基本没有问题。详情请咨询本公司。)



减压阀 model VRG  
→1166、1167页

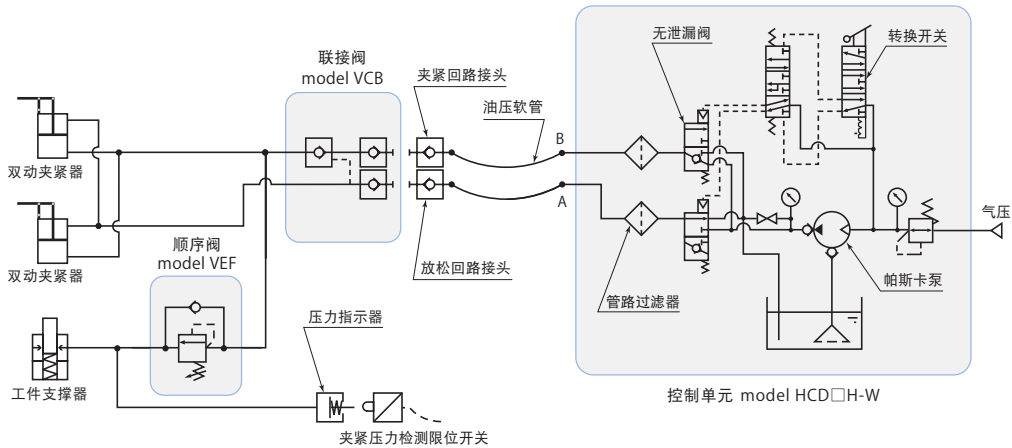
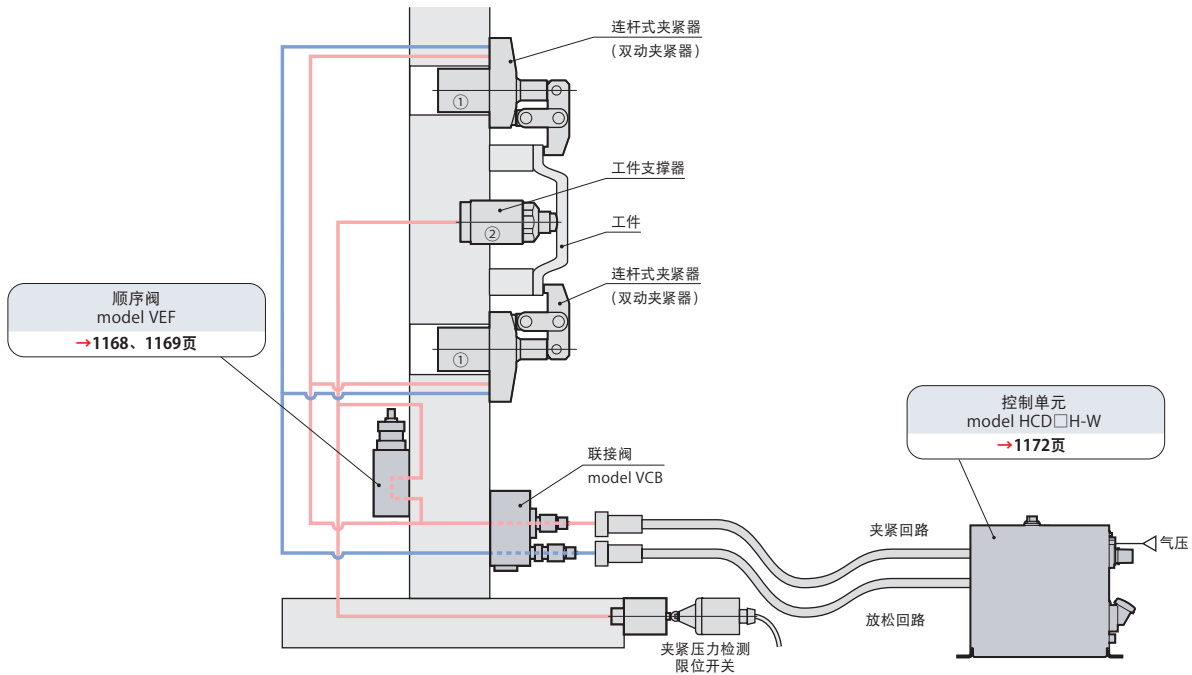
可局部减少回路内部的油压。  
(例) 工件支撑器为25 MPa (进液压力) 时,  
工件夹紧器压力减小到10 MPa。





顺序阀 model VEF  
→1168、1169页

依次使同一回路上的夹紧器动作。  
(例) ①工件夹紧器的夹紧动作后  
②使工件支撑器锁紧动作。





先导单向阀 model VCP  
→1162页



蓄能器 model WPC  
→1170、1171页

油压单元停止或与油压源分离时完全保持夹紧器的油压，防止工件落下和夹紧器的松动。

控制在切断油压源后因温度变化而引起的回路压力变化。

