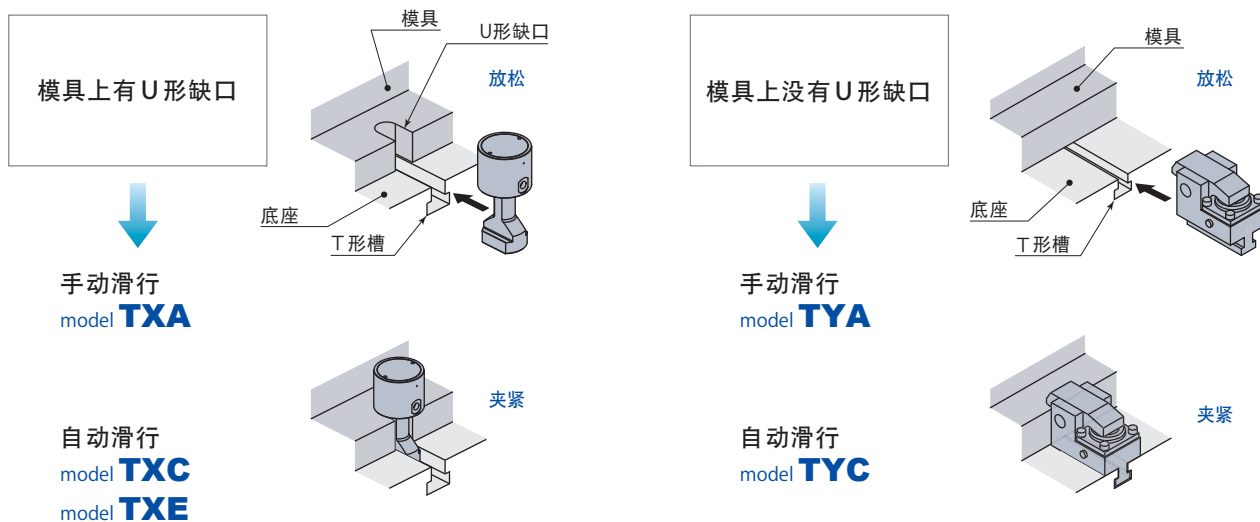


夹紧模式



※ 模具夹紧厚度的统一,是使用夹紧器的一个条件。如果无法统一,则请同敝社商谈。

旋转式夹紧器

夹紧杆是旋转的,可以防止模具搬入搬出时的干涉。
※本产品介绍内没登载,请另行咨询。

model **TNA** model **THB**

夹紧力与个数

夹紧器的尺寸及个数的确定,应使总夹紧力(夹紧力×个数)大于下述数值。与其减少夹紧器个数而增大夹紧力,不如降低夹紧力而增加个数,这样选定,一般对压力机作业有利。

$$\text{总夹紧力(夹紧力} \times \text{个数)} > \begin{cases} \text{曲柄压力机: 压力机加压力的10\%} \\ \text{高速压力机: 压力机加压力的20\%} \\ \text{油压压力机: 压力机的提拉力} \end{cases}$$

例如: 加压力为1100kN的曲柄压力机

使用 TXA040(夹紧力39.2kN), 分别往滑块、底座各安装4个。

总夹紧力为 $39.2\text{kN} \times 4 \text{个} = 156.8\text{kN}$, 大约是压力机加压力的14%。

模具及机器的条件不同, 恰当的夹紧器尺寸与个数也不同。详细请向敝社营业担当或顾客服务中心咨询。

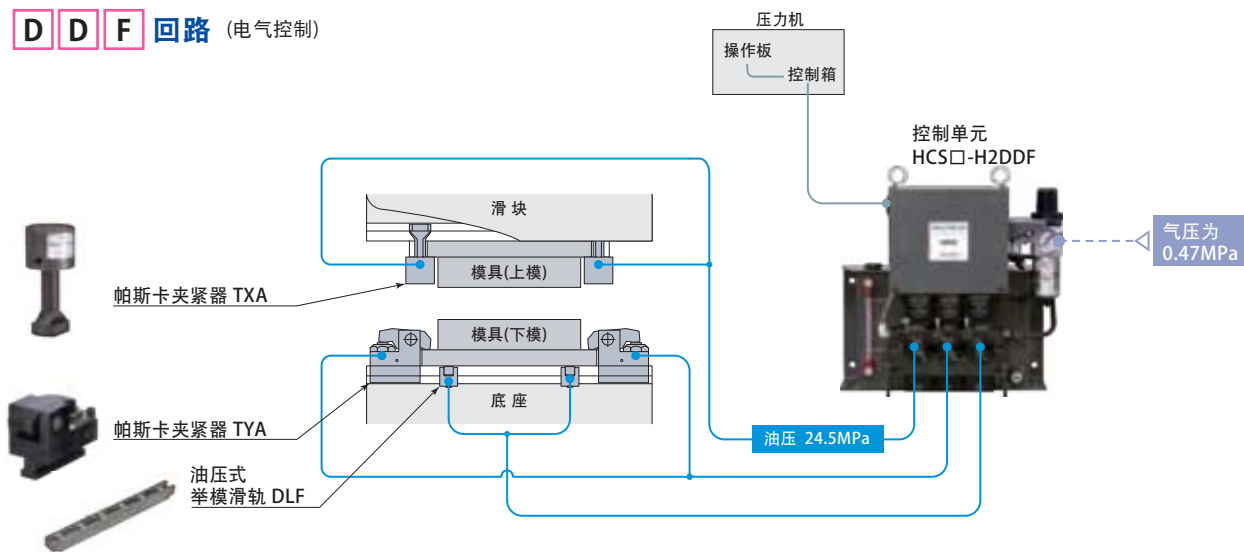
帕斯卡油压控制系统

对夹紧器及举模滑轨提供油压的控制系统，建议采用小型、不占空间的 HCS 型控制单元。如果希望手动操作，请选定 VHA 型不漏阀单元(手动操作)及 HUT 型动力单元。

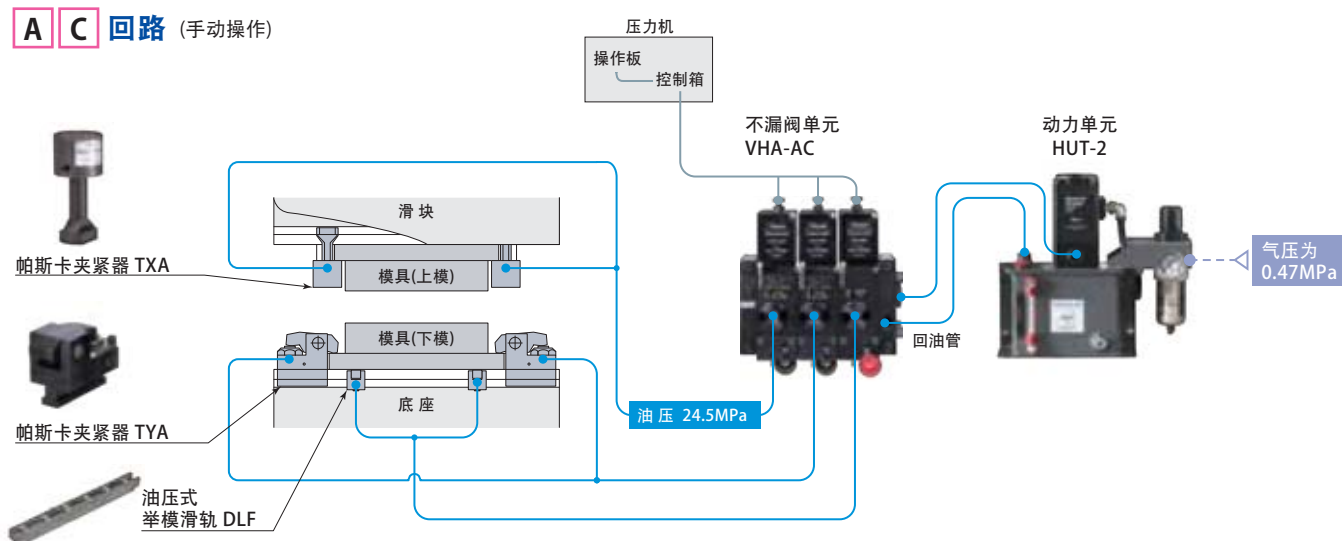


油压回路例

D D F 回路 (电气控制)



A C 回路 (手动操作)



D D F 回路 (电气控制)

