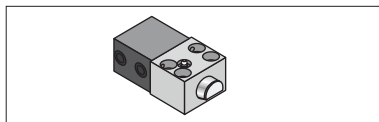




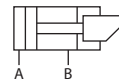
## Клиновые зажимы для штампов со скошенными зажимными кромками



С контролем положения

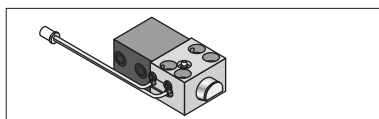


до 160°C\*

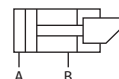


2.24000

С контролем положения, датчики сбоку

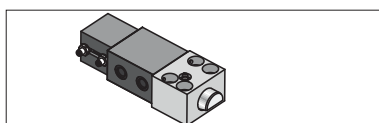


до 100°C\*\*

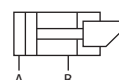


2.24001

С контролем положения, датчики сзади

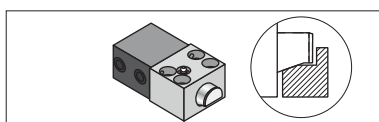


до 120°C\*\*

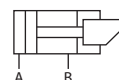


2.24002

Со ступенькой безопасности

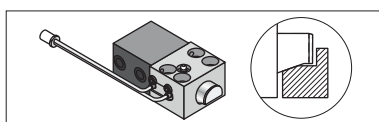


до 160°C\*

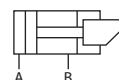


2.24003

Со ступенькой безопасности + контроль положения

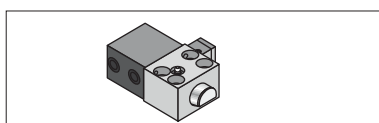


до 100°C\*\*

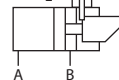


2.24004

С блокировкой

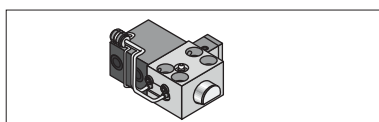


до 160°C\*

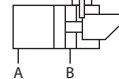


2.24005

С блокировкой + контроль положения

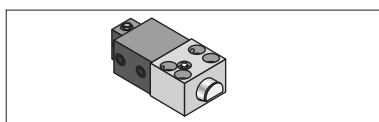


до 100°C\*\*

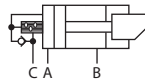


2.24006

С клапаном последовательности

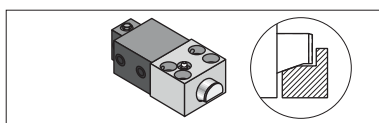


до 160°C\*

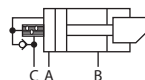


2.24007

С клапаном последовательности + ступенька безопасности

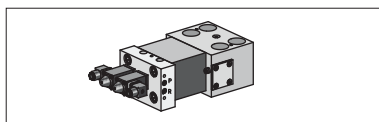


до 160°C\*

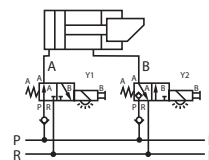


2.24008

С пристыкованными клапанами управления

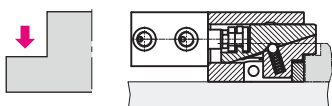


до 100°C\*\*



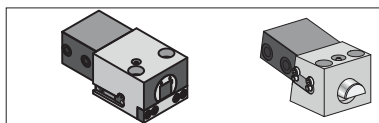
2.24009

## Клиновые зажимы для штампов с прямыми зажимными кромками

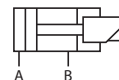


(\*250°C – по запросу)

Без контроля положения

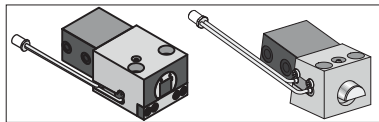


до 160°C

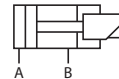


2.2451

С контролем положения



до 100°C\*\*

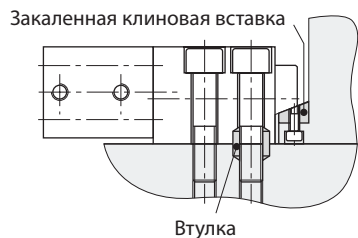
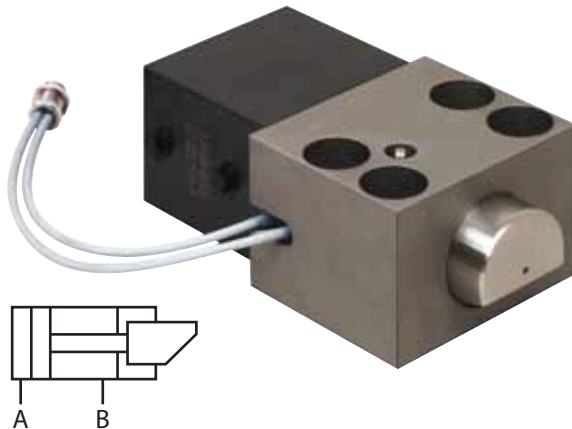


2.2460

(\*\* 120°C для 1000 часов работы)



## Клиновой зажим двустороннего действия для штампов со скошенными зажимными кромками



Для зажима ранее изготовленных штампов с помощью клиновых зажимов могут применяться закаленные **клиновые вставки** с максимальной твердостью 50 HRC.

Возникающие поперечные нагрузки должны восприниматься **втулками**, вставленными в основание, на котором располагаются зажимные элементы. (см. принадлежности в табл.).

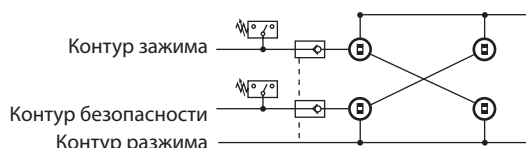
### Важно!

При неправильной эксплуатации клинового зажимного элемента зажимной болт может быть полностью втянут в направляющий корпус, что приведет к падению верхней части штампа.

Интервал смазки (используется высокотемпературная смазка) должен соответствовать условиям работы. **Смазка зажимного болта осуществляется во втянутом состоянии.**

Зажимные элементы с клиновым зажимным болтом должны быть защищены от грязи, окалины, стружки, смазочно-охлаждающей жидкости путем организации соответствующей защиты. При зажиме с помощью клиновых зажимных элементов возникают поперечные силы, которые могут вызывать смещение штампа. Чтобы воспрепятствовать этому, при необходимости, используют установочные штифты или стопорные элементы, удерживающие штамп в нужном положении.

При установке клиновых зажимных элементов на ползуне прессы для обеспечения зажима рекомендуется использовать многоконтурный подвод гидравлического масла, а также обратные управляемые клапаны.



### Применение

- Надежный зажим штампов со скошенными зажимными кромками
- Для зажима штампов на столе и ползуне прессов
- Для зажима пресс-форм в машинах литья пластмасс под давлением

### Конструкция

Клиновой зажим служит для зажима штампов на столе и ползуне прессов и для зажима пресс-форм в машинах литья пластмасс под давлением.

Клиновой зажим состоит из гидравлического блочного цилиндра, соединенного с корпусом, в котором установлен с возможностью перемещения специальный зажимной болт.

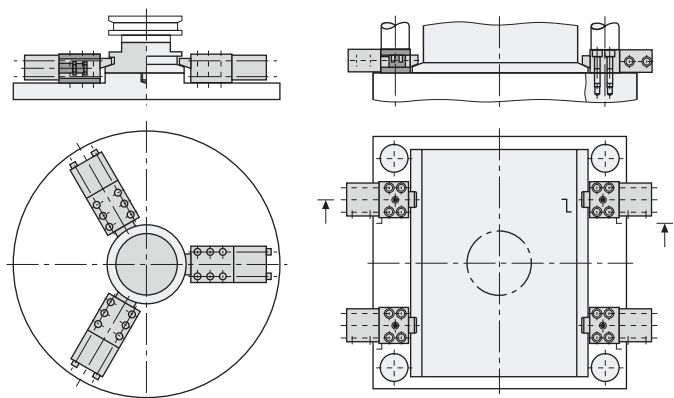
Зажимной болт имеет скос 20° для зажима скошенных зажимных кромок штампов.

Конструкция зажимного элемента и скос 20° зажимного болта позволяют создать фрикционное замыкание. В целях безопасности и согласно директиве "Машинное оборудование ML98/37/EG" гидравлическое давление должно поддерживаться постоянно.

При проведении работ по техническому обслуживанию верхняя часть штампа, удерживаемая клиновыми зажимами, должна механически фиксироваться.

### Отличительные особенности

- ◆ Исполнения с силой зажима от 25 кН до 1250 кН
- ◆ Высокая надежность работы благодаря контролю положения и автоматическому срабатыванию
- ◆ Прочный, проверенный в эксплуатации зажимной элемент с длительным сроком службы и высокой степенью надежности



### Принцип зажима

Обычно штамп круглой формы зажимается с использованием трех зажимных элементов для каждой половины штампа, а штамп квадратной или прямоугольной формы зажимается с использованием четырех элементов для каждой половины штампа.

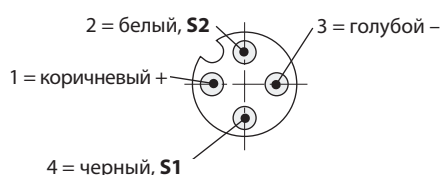


## Клиновой зажим двустороннего действия с контролем положения (датчики сбоку)

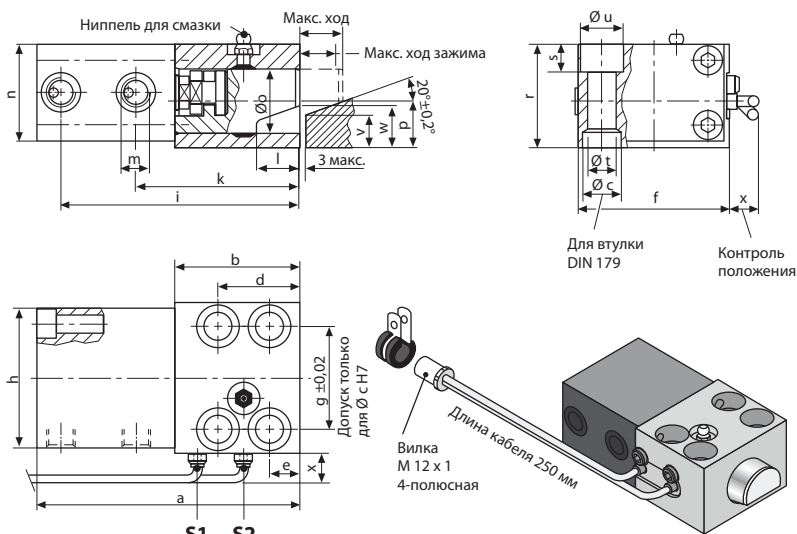
Индуктивные датчики приближения установлены в направляющем корпусе и срабатывают при перемещении зажимного болта. Один из них выдает сигнал об исходном положении, другой о положении зажима.

Температурная стойкость до 100°C  
120°C для 1000 часов работы  
Длина кабеля 250 мм  
4-полюсная вилка

### Назначение штырьков вилки



Соединительный кабель с разъемом:  
длина кабеля 5 м № изделия 5700013  
длина кабеля 10 м № изделия 5700014



\* В исполнении с силой зажима 25 кН ниппель для смазки выступает на 5 мм и смещен вбок на 9.5 мм

\* Сила зажима \*\* Макс. допускаемая сила (см. 2.2400, стр. 2)

Макс. сила зажима * [кН]	25	50	100	160	250	400	630
Макс. допускаемая сила** [кН]	35	65	130	210	320	520	820
Класс прочности винта 8.8							
<b>Макс. рабочее давление 400 [бар]</b>	<b>350</b>	<b>275</b>	<b>350</b>	<b>350</b>	<b>350</b>	<b>350</b>	<b>350</b>
Цилиндр-Ø [мм]	25	40	50	63	80	100	125
Макс. ход [мм]	20	25	25	30	32	40	40
Ход зажима (от/до) [мм]	15 – 18	18 – 22	19 – 22	23 – 27	24 – 29	30 – 36	30 – 36
Макс. расход масла [см <sup>3</sup> ]	10	31	49	94	161	314	491
a [мм]	122	157	190	227	267	310	375
b [мм]	58	78	100	125	150	180	225
Ø с Н7 x глуб. [мм]	18/7	26/9	30/11	35/11	48/13	55/16	62/16
d [мм]	38	46	58	75	78	95	108
e [мм]	14	16	20	25	26	32	38
f [мм]	70	95	120	150	200	240	280
g [мм]	48	65	85	106	140	180	210
h [мм]	65	85	100	125	160	200	230
i [мм]	111	146	177	210	246	285	344
k [мм]	76	102	127	151	184	215	272
l [мм]	20	25	26	32	40	45	50
m	G ¼	G ¼	G ¼	G ½	G ½	G ½	G ½
n [мм]	45	63	75	95	120	150	180
Ø o [мм]	30	40	55	70	80	100	125
p [мм]	21,5	28	37	49	55	75	85
r [мм]	48	65	80	105	125	160	190
s [мм]	13	18	20	26	32	38	44
Ø t [мм]	13	17	21	26	33	39	45
Ø u [мм]	20	26	32	40	48	57	66
v [мм]	15	18	25	30	30	50	60
w [мм]	19,5	23,5	30,5	37	38	60	70
x [мм]	12	5	0	0	0	0	0
Винт DIN 912-8.8 (4 шт.)	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36	M 42
Момент затяжки [Нм]	86	210	410	710	1450	2520	4050
Вес [кг]	2,4	5,8	10,6	21	40	74	125
<b>№ изделия</b>	<b>8.2403.0500</b>	<b>8.2404.0500</b>	<b>8.2405.0500</b>	<b>8.2406.0500</b>	<b>8.2407.0500</b>	<b>8.2408.0500</b>	<b>8.2409.0500</b>
<b>Принадлежности</b> Втулки DIN 179	12 x 12	17 x 16	21 x 20	26 x 20	32 x 25	38 x 30	44 x 30
<b>№ изделия</b>	<b>3300-285</b>	<b>3300-287</b>	<b>3300-288</b>	<b>3300-289</b>	<b>3300-420</b>	<b>3300-430</b>	<b>3300-440</b>