



Двухавровые зажимные планки одностороннего и двустороннего действия, макс. рабочее давление 400 бар



Одностороннего действия,
с пружинным возвратом



Двустороннего действия,
без опорных роликов



Двустороннего действия,
с опорными роликами

Применение

- Для зажима штампов на столе и ползуне прессы
- В условиях ограниченного пространства

Пример применения



Двухавровые зажимные планки на столе и ползуне прессы

Преимущества

- Полностью используемая поверхность зажима
- Отсутствие выступающих кромок
- Простота использования при модернизации
- Идеальная и равномерная передача усилия.

Двухавровые зажимные планки одностороннего действия с пружинным возвратом, без опорных роликов

Служат преимущественно для установки на ползуне, но могут устанавливаться и на столе прессы.

Двухавровые зажимные планки устанавливаются в Т-образные пазы в столе или ползуне прессы в любом положении. Фиксация зажимных планок в установленном положении осуществляется вручную посредством стопорных винтов в основании Т-образного паза.

Для установки двухавровых зажимных планок требуются Т-образные пазы в штампе, а также в ползуне и столе прессы.

Усилие зажима генерируется гидравлическим давлением, воздействующим на поршни, разжим осуществляется механически с помощью возвратной пружины.

Двухавровые зажимные планки двустороннего действия, без опорных роликов

Служат преимущественно для установки на ползуне, но могут устанавливаться и на столе прессы.

Установка двухавровых зажимных планок и генерирование усилия зажима описаны выше, при этом добавляется линия (контур) для разжима.

Двухавровые зажимные планки двустороннего действия, с опорными роликами

Служат преимущественно для установки на столе прессы.

Данные двухавровые зажимные планки дополнительно оснащены опорными роликами. Их установка, а также генерирование усилия зажима описаны выше.

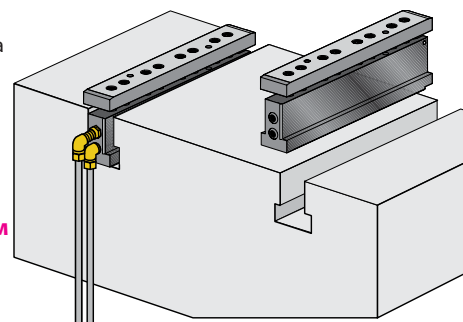
Под действием встроенных поршней двустороннего действия происходит подъем опорных роликов с последующим зажимом штампа при подаче давления во второй контур зажима. Перед зажимом штамп устанавливается на опорные ролики, при этом он не контактирует со столом прессы и может легко передвигаться и позиционироваться.

Подъем, перемещение и зажим осуществляется одним элементом.

Скошенные кромки для ввода в штамп

Если установка штампа в пресс происходит с небольшим боковым смещением, то скошенные кромки в торце зажимной планки на стороне гидравлического подсоединения предотвращают ее от повреждения.

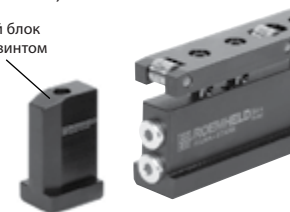
Скошенные кромки
для ввода в штамп



Принадлежность: направляющий блок

Если боковое смещение штампа является значительным (до 1.5 мм), или если штамп устанавливается в пресс не со стороны гидравлического подсоединения зажимной планки, то рекомендуется использование направляющих блоков. Они фиксируются в Т-образном пазу посредством стопорных болтов. Специальные исполнения направляющих блоков доступны по запросу (например, исполнения с гидравлическими подсоединениями).

Направляющий блок
со стопорным винтом



Направляющий блок № изделия

Для Т-обр. паза 18	71832 0015
Для Т-обр. паза 22	71832 0016
Для Т-обр. паза 28	71832 0017

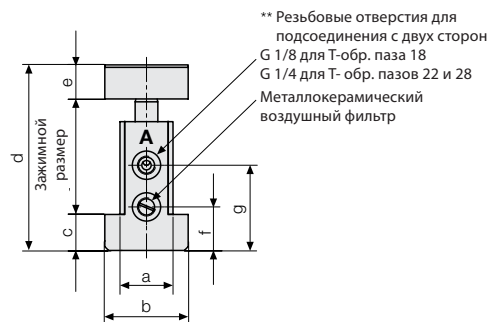
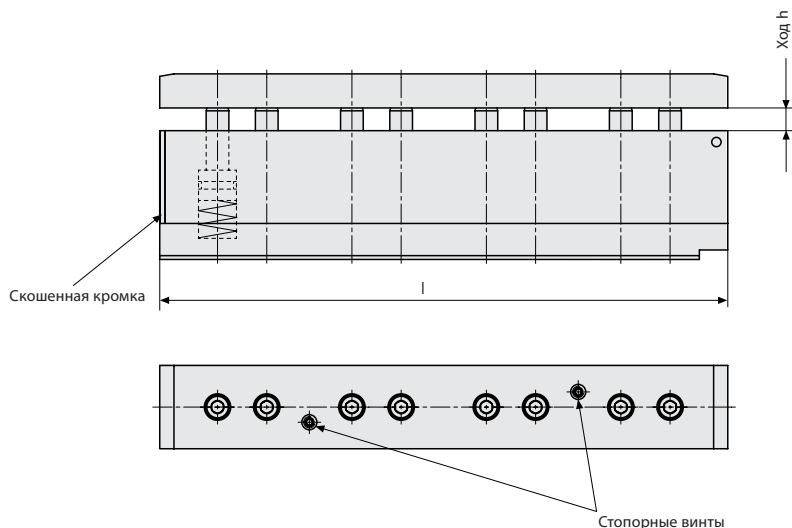
Важно!

Двухавровые зажимные планки состояются из отдельных сегментов. Вследствие этого они могут иметь различные длины. При зажиме и разжиме убедитесь в перекрытии >90% длины сегмента.

Длины сегментов:

Т-обр. паз 18	△ 150 [мм]
Т-обр. паз 22	△ 300 [мм]
Т-обр. паз 28	△ 300 [мм]

Двухавровые зажимные планки одностороннего действия с пружинным возвратом • без опорных роликов



Паз a	[кН]	18	22	28
b	[мм]	28	35	44
c	[мм]	11.5	15.0	19.0
d мин.	[мм]	55	70	89
d макс.	[мм]	63	80	101
e	[мм]	11	15	18
g	[мм]	30.5	41.0	46.0
Зажимной размер	[мм]	33.5 +6	41.0 +8	53.0 + 10
Ход h*	[мм]	8	10	12
Макс. рабочее давление	[бар]	400	400	400

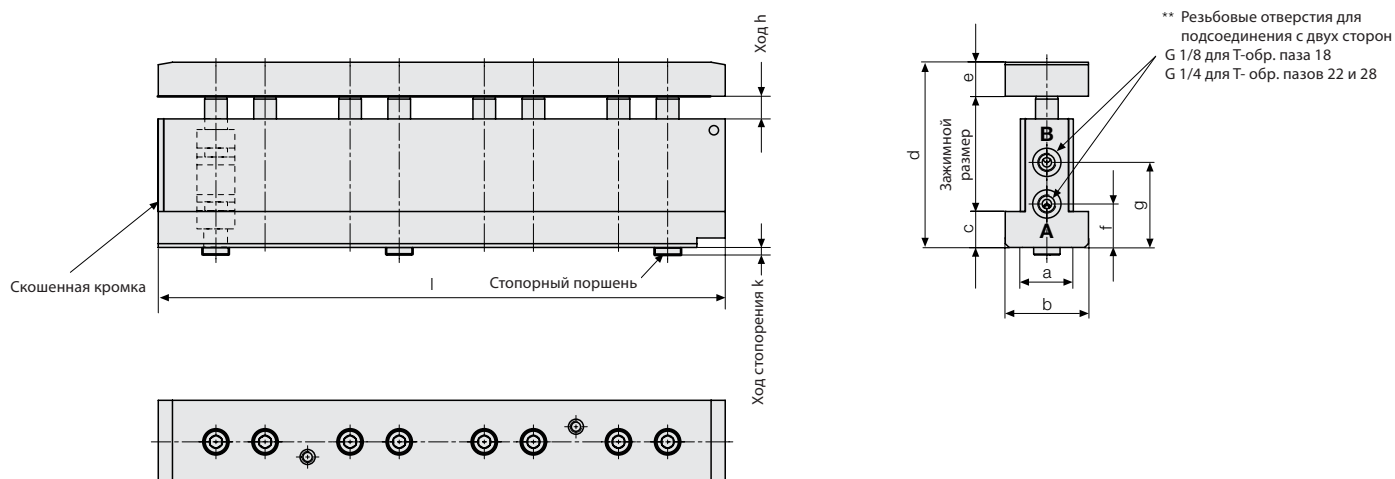
* Уменьшенный ход - по запросу

Т-обр. паз a [мм]	Длина l* [мм]	Сила зажима при 400 бар [кН]	Расход масла [см ³] при зажиме	№ изделия
18	150	16.6	3.3	8 1832 1810**
18	300	33.2	6.6	8 1832 1812
18	450	49.8	9.9	8 1832 1814
18	600	66.4	13.2	8 1832 1816
18	750	83.0	16.6	8 1832 1818
22	300	39.2	3.3	8 1832 2210**
22	600	78.4	19.6	8 1832 2212
22	900	117.6	29.4	8 1832 2214
22	1200	156.8	39.2	8 1832 2216
22	1500	196.0	49.0	8 1832 2218
28	300	64.0	19.3	8 1832 2810**
28	600	128.0	38.6	8 1832 2812
28	900	192.0	57.9	8 1832 2814
28	1200	256.0	77.2	8 1832 2816
28	1500	320.0	96.5	8 1832 2818

* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки - по запросу

** Резьбовое отверстие для подсоединения с одной стороны

Двухавровые зажимные планки двустороннего действия • без опорных роликов



Паз а	[мм]	18	22	28
b	[мм]	28	35	44
c	[мм]	11.5	15.0	19.0
d мин.	[мм]	55	70	89
d макс.	[мм]	63	80	101
e	[мм]	11	15	18
f	[мм]	13.5	18.0	23.0
g	[мм]	30.5	41.0	46.0
Зажимной размер	[мм]	33.5+6	41.0+8	53.0+10
Ход h*	[мм]	8	10	12
Ход стопорения k**	[мм]	2.5	3.0	4.0
Макс. рабочее давление	[бар]	400	400	400

* Уменьшенный ход - по запросу

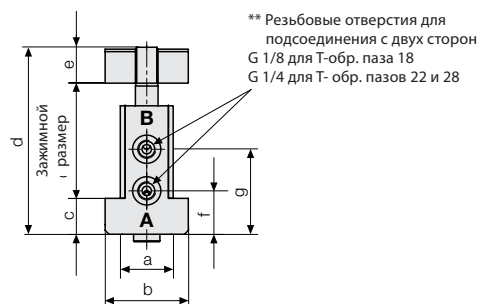
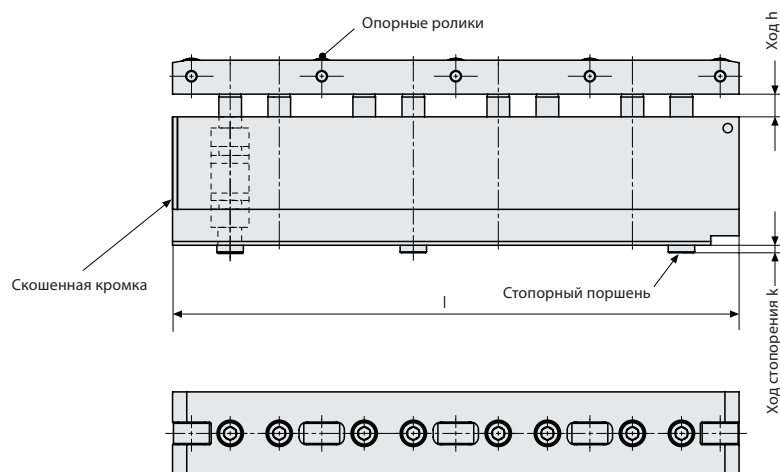
** Стопорный винт (см. Двухавровые планки одностороннего действия) вместо стопорного поршня – по запросу

Т-обр. паз а [мм]	Длина l* [мм]	Сила зажима при 400 бар [кН]	Расход масла [см³]		№ изделия
			Зажим	Разжим	
18	150	16.6	3.3	6.4	8 1832 1820**
18	300	33.2	6.6	12.9	8 1832 1822
18	450	49.8	9.9	19.4	8 1832 1824
18	600	66.4	13.3	25.8	8 1832 1826
18	750	83.0	16.6	32.3	8 1832 1828
22	300	39.2	9.8	20.9	8 1832 2220**
22	600	78.4	19.6	41.8	8 1832 2222
22	900	117.6	29.4	62.7	8 1832 2224
22	1200	156.8	39.2	83.6	8 1832 2226
22	1500	196.0	49.0	104.5	8 1832 2228
28	300	64.0	19.3	40.2	8 1832 2820**
28	600	128.0	38.6	80.4	8 1832 2822
28	900	192.0	57.9	120.6	8 1832 2824
28	1200	256.0	77.2	160.8	8 1832 2826
28	1500	320.0	96.5	201.0	8 1832 2828

* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки - по запросу

** Резьбовые отверстия для подсоединения с одной стороны

Двухтавровые зажимные планки двустороннего действия • с опорными роликами • для подъема и зажима



Паз а	[мм]	18	22	28
b	[мм]	28	35	44
c	[мм]	11.5	15.0	19.0
d мин.	[мм]	56	71	90
d макс.	[мм]	64	81	102
e	[мм]	12	16	19
f	[мм]	13.5	18.0	23.0
g	[мм]	30.5	41.0	46.0
Зажимной размер	[мм]	33.5+6	41.0+8	53.0+10
Ход h*	[мм]	8	10	12
Ход стопорения k**	[мм]	2.5	3.0	4.0
Макс. рабочее давление	[бар]	400	400	400

* Уменьшенный ход - по запросу

Т-обр. паз а [мм]	Длина l* [мм]	Допуск. нагрузка при 400 бар (кН)	Сила зажима при 400 бар [кН]	Количество опорных роликов	Расход масла [см ³]		№ изделия
					Зажим	Разжим	
18	150	9	16.6	3	3.3	6.4	818321830**
18	300	18	33.2	6	6.6	12.9	818321832
18	450	27	49.8	9	9.9	19.4	818321834
18	600	36	66.4	12	13.3	25.8	818321836
18	750	45	83.0	15	16.6	32.3	818321838
22	300	32	39.2	5	9.8	20.9	818322230**
22	600	64	78.4	10	19.6	41.8	818322232
22	900	96	117.6	15	29.4	62.7	818322234
22	1200	128	156.8	20	39.2	83.6	818322236
22	1500	160	196.0	25	49.0	104.5	818322238
28	300	37.5	64.0	5	19.3	40.2	818322830**
28	600	75.0	128.0	10	38.6	80.4	818322832
28	900	112.5	192.0	15	57.9	120.6	818322834
28	1200	150.0	256.0	20	77.2	160.8	818322836
28	1500	187.5	320.0	25	96.5	201.0	818322838

* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки - по запросу

** Резьбовые отверстия для подсоединения с одной стороны