

Двухтавровые зажимные планки могут иметь различную длину поскольку состояются из отдельных модульных сегментов.

## Применение

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

**Двухтавровая зажимная планка одностороннего действия с пружинным возвратом, без опорных роликов:** преимущественно для установки на ползуне, но может устанавливаться и на столе прессы. Двухтавровая зажимная планка устанавливается в Т-образный паз в столе или ползуне прессы в любом положении. Фиксация зажимной планки в установленном положении осуществляется вручную посредством стопорных винтов в основании Т-образного паза. Для установки двухтавровой зажимной планки требуются Т-образные пазы в штампе, а также в ползуне и столе прессы.

Усилие зажима генерируется гидравлическим давлением, воздействующим на поршни, разжим осуществляется механически за счет возвратной пружины.

**Двухтавровая зажимная планка двустороннего действия, без опорных роликов:** преимущественно для установки на ползуне, но может устанавливаться и на столе прессы.

Установка двухтавровой зажимной планки и генерирование усилия зажима описаны выше, при этом добавляется линия (контур) для разжима. Фиксация зажимной планки в установленном положении осуществляется автоматически посредством стопорного поршня в основании Т-образного паза.

**Двухтавровая зажимная планка двустороннего действия, с опорными роликами:** преимущественно для установки на столе прессы.

Эта двухтавровая зажимная планка дополнительно оснащена опорными роликами. Ее 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.

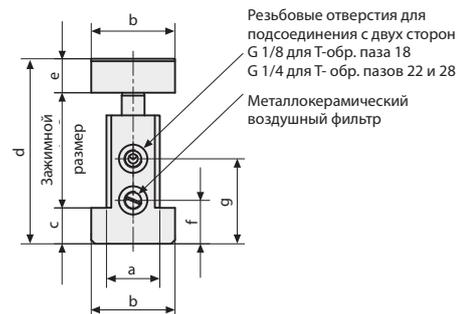
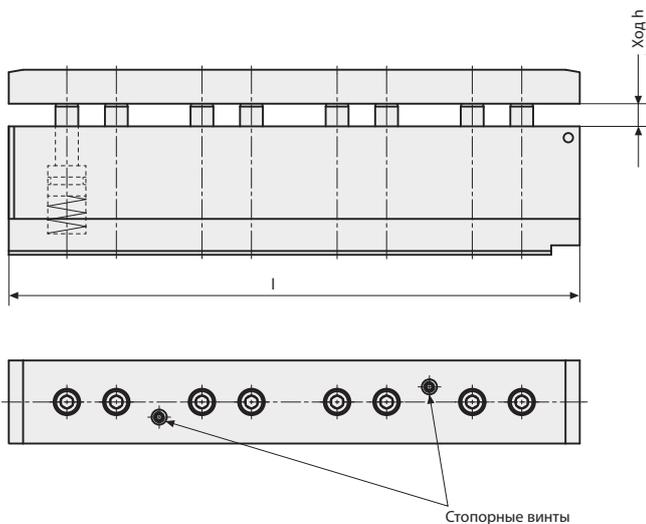
Подъем, перемещение и зажим осуществляется одним элементом.

## Отличительные особенности

- ◆ Макс. рабочее давление 400 бар, вследствие этого не требуется контур низкого давления
- ◆ Полностью используемая поверхность зажима
- ◆ Отсутствие выступающих кромок
- ◆ Простота использования при модернизации
- ◆ Идеальная равномерная передача усилия.



## Двухавровая зажимная планка одностороннего действия с пружинным возвратом



Резьбовые отверстия для  
подсоединения с двух сторон  
G 1/8 для Т-обр. паза 18  
G 1/4 для Т-обр. пазов 22 и 28  
Металлокерамический  
воздушный фильтр

Паз a [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
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

№ изделия	Т-паз (a) [мм]	Длина (l)* (мм)	Сила зажима (кН) при 400 бар	Расход масла, (см <sup>3</sup> ) при зажиме
<b>8.1832.1810**</b>	18	150	16,6	3,3
<b>8.1832.1812</b>	18	300	33,2	6,6
<b>8.1832.1814</b>	18	450	49,8	9,9
<b>8.1832.1816</b>	18	600	66,4	13,2
<b>8.1832.1818</b>	18	750	83,0	16,6
<b>8.1832.2210**</b>	22	300	39,2	9,8
<b>8.1832.2212</b>	22	600	78,4	19,6
<b>8.1832.2214</b>	22	900	117,6	29,4
<b>8.1832.2216</b>	22	1200	156,8	39,2
<b>8.1832.2218</b>	22	1500	196,0	49,0
<b>8.1832.2810**</b>	28	300	64,0	19,3
<b>8.1832.2812</b>	28	600	128,0	38,6
<b>8.1832.2814</b>	28	900	192,0	57,9
<b>8.1832.2816</b>	28	1200	256,0	77,2
<b>8.1832.2818</b>	28	1500	320,0	96,5

\* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки доступны по запросу

\*\* Резьбовые отверстия для подсоединения с одной стороны

Двухавровые зажимные планки состоят из отдельных сегментов. При зажиме и разжиме убедитесь в перекрытии >90% длины сегмента.

Длины сегментов: Т-обр. паз 18  $\hat{=}$  150 мм  
Т-обр. паз 22  $\hat{=}$  300 мм  
Т-обр. паз 28  $\hat{=}$  300 мм

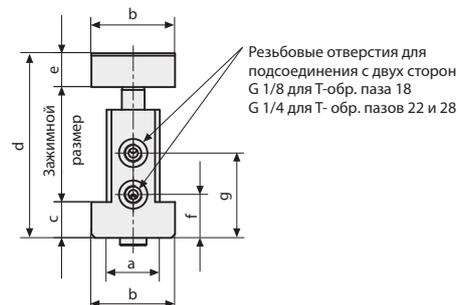
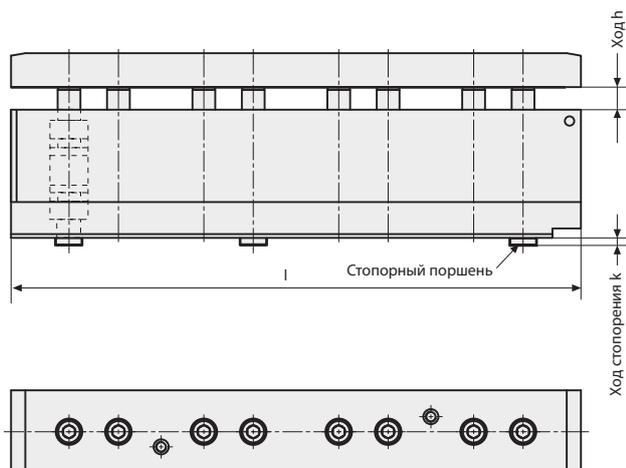


Двухавровые зажимные планки на столе и ползуне пресса

# Двухтавровая зажимная планка двустороннего действия



**ROEMHELD**  
HILMA ■ STARK



Паз a [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

\*\* Стопорные винты (см. двухтавровую зажимную планку одностороннего действия) вместо стопорных поршней доступны по запросу

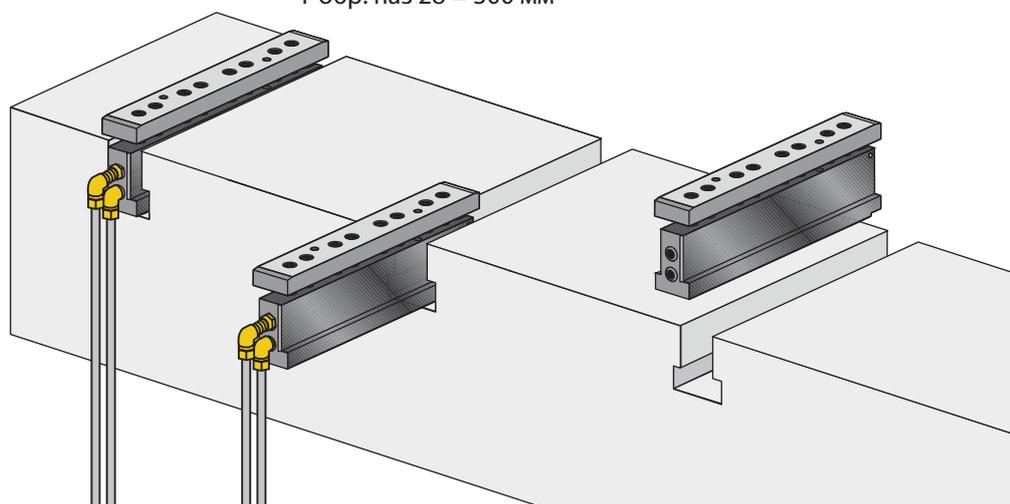
Двухтавровые зажимные планки состояются из отдельных сегментов. При зажиме и разжиме убедитесь в перекрытии >90% длины сегмента.

Длины сегментов: Т-обр. паз 18  $\hat{=}$  150 мм  
Т-обр. паз 22  $\hat{=}$  300 мм  
Т-обр. паз 28  $\hat{=}$  300 мм

№ изделия	Т-паз (a) [мм]	Длина (l)* [мм]	Сила зажима (кН) при 400 бар	Расход масла, (см <sup>3</sup> ) зажиме	разжим
8.1832.1820**	18	150	16,6	3,3	6,4
8.1832.1822	18	300	33,2	6,6	12,9
8.1832.1824	18	450	49,8	9,9	19,4
8.1832.1826	18	600	66,4	13,3	25,8
8.1832.1828	18	750	83,0	16,6	32,3
8.1832.2220**	22	300	39,2	9,8	20,9
8.1832.2222	22	600	78,4	19,6	41,8
8.1832.2224	22	900	117,6	29,4	62,7
8.1832.2226	22	1200	156,8	39,2	83,6
8.1832.2228	22	1500	196,0	49,0	104,5
8.1832.2820**	28	300	64,0	19,3	40,2
8.1832.2822	28	600	128,0	38,6	80,4
8.1832.2824	28	900	192,0	57,9	120,6
8.1832.2826	28	1200	256,0	77,2	160,8
8.1832.2828	28	1500	320,0	96,5	201,0

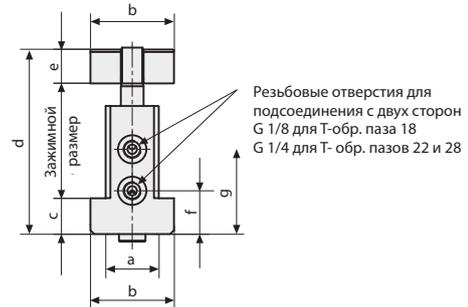
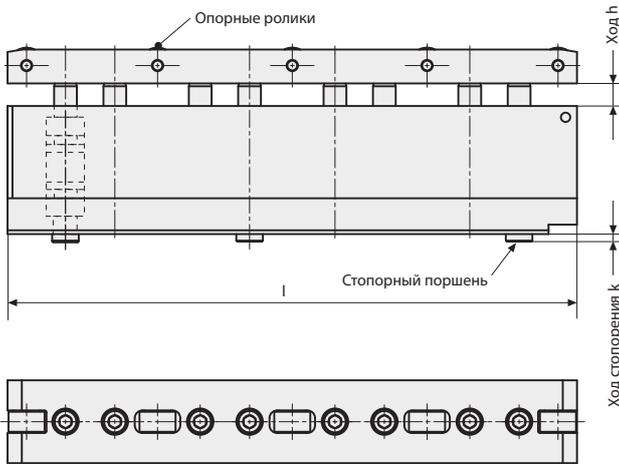
\* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки доступны по запросу

\*\* Резьбовые отверстия для подсоединения с одной стороны





## Двусторонняя зажимная планка двустороннего действия, подъем и зажим



Двусторонние зажимные планки состоят из отдельных сегментов. При зажиме и разжиме убедитесь в перекрытии >90% длины сегмента.

Длины сегментов: Т-обр. паз 18  $\hat{=}$  150 мм  
Т-обр. паз 22  $\hat{=}$  300 мм  
Т-обр. паз 28  $\hat{=}$  300 мм

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.

Паз a [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

№ изделия	Т-паз (a) [мм]	Длина (l)* (мм)	Допуск. на-грузка (кН) при 400 бар	Сила зажима (кН) при 400 бар	Кол. опорных роликов	Расход масла, (см <sup>3</sup> ) зажим	разжим
8.1832.1830**	18	150	9	16,6	3	3,3	6,4
8.1832.1832	18	300	18	33,2	6	6,6	12,9
8.1832.1834	18	450	27	49,8	9	9,9	19,4
8.1832.1836	18	600	36	66,4	12	13,3	25,8
8.1832.1838	18	750	45	83,0	15	16,6	32,3
8.1832.2230**	22	300	32	39,2	5	9,8	20,9
8.1832.2232	22	600	64	78,4	10	19,6	41,8
8.1832.2234	22	900	96	117,6	15	29,4	62,7
8.1832.2236	22	1200	128	156,8	20	39,2	83,6
8.1832.2238	22	1500	160	196,0	25	49,0	104,5
8.1832.2830**	28	300	37,5	64,0	5	19,3	40,2
8.1832.2832	28	600	75,0	128,0	10	38,6	80,4
8.1832.2834	28	900	112,5	192,0	15	57,9	120,6
8.1832.2836	28	1200	150,0	256,0	20	77,2	160,8
8.1832.2838	28	1500	187,5	320,0	25	96,5	201,0

\* Промежуточные значения длин и сверхдлинные зажимные планки доступны по запросу

\*\* Резьбовые отверстия для подсоединения с одной стороны

Направляющий блок со стопорным винтом



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-образных пазах посредством стопорных болтов. Специальные исполнения направляющих блоков доступны по запросу (например, исполнения с гидравлическими подсоединениями).

Направляющий блок для Т-обр. паза 18 мм  
**7.1832.0015**

Направляющий блок для Т-обр. паза 22 мм  
**7.1832.0016**

Направляющий блок для Т-обр. паза 28 мм  
**7.1832.0017**