

商品描述/产品说明



产品说明

产品描述：

夹紧杆可用于液压旋转杆式夹钳 04624-20 和气动旋转杆式夹钳 04624-19。可在“标准”夹紧杆和“坯件”夹紧杆之间进行选择。“标准”夹紧杆已完成，可立即使用。“坯件”夹紧杆仍要单独加工。为了便于加工，坯件由未硬化的钢制成。插入单个轮廓后，必须在使用前插入夹紧杆并进行硬化，以防止夹紧杆在使用中变形。

材料：

标准和坯件钢。

规格：

标准钢经硬化处理。
坯件钢未经硬化处理。

提示：

只要正确定位旋转杆式夹钳，即使夹持杆较短，工件公差仍可得到最佳补偿。

必须定期检查夹紧元件是否存在污垢，必要时进行清洁。

每个夹紧杆的有效夹紧力必须单独计算。

夹紧杆的最佳位置为 90°。

在使用“坯件”夹持杆之前，必须满足以下硬度深度的要求：硬度深度 0.3 + 0.2 硬度 HRC 50 +/- 2。

遵守安全说明。

装配：

夹紧杆挂在旋转杆式夹钳的活塞上，并用定位销固定。因此，夹紧杆可沿轴向固定并防止扭曲。

根据要求：

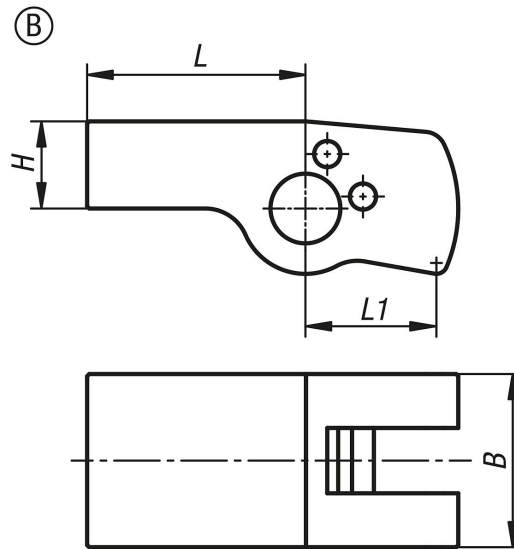
其他尺寸和形状。

图纸提示：

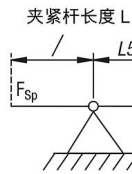
A 型：标准版

B 型：坯件版

图纸



液压旋转杆式夹钳有效夹紧力的计算：



有效夹紧力 F_{Sp} 取决于活塞力 F_{Kol} 和夹紧杆长度 L

计算：

$$\text{夹紧力 } F_{Sp} = \frac{F_{Kol} \times L5}{L}$$

$$\text{夹紧力 } F_{Sp} = \frac{2.5 \text{ kN} \times 10 \text{ mm}}{18 \text{ mm}} = 1.39 \text{ kN}$$

例如：

旋转杆夹紧气缸尺寸为 16

工作压力 100 bar

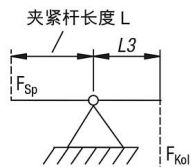
100 bar 时的活塞力 $F_{Kol} = 2.5 \text{ kN}$

根据表格，尺寸 $L5 = 10 \text{ mm}$

夹紧杆长度 $L = 18 \text{ mm}$

产生的有效夹紧力 $F_{Sp} = 1.39 \text{ kN}$

气动旋转杆式夹钳有效夹紧力的计算：



有效夹紧力 F_{Sp} 取决于活塞力 F_{Kol} 和夹紧杆长度 L

计算：

$$\text{夹紧力 } F_{Sp} = \frac{F_{Kol} \times L3}{L}$$

$$\text{夹紧力 } F_{Sp} = \frac{1.99 \text{ kN} \times 25 \text{ mm}}{45 \text{ mm}} = 1.11 \text{ kN}$$

例如：

旋转杆夹紧气缸尺寸为 .40

工作压力 6 bar

6 bar 时的活塞力 $F_{Kol} = 1.99 \text{ kN}$

根据表格，尺寸 $L3 = 25 \text{ mm}$

夹紧杆长度 $L = 45 \text{ mm}$

产生的有效夹紧力 $F_{Sp} = 1.11 \text{ kN}$

商品概述

订货号	类型	形状类型	用于 活塞直径	行程	B	H	L	L1
04624-30-12152	B	毛坯件	12	1,64	12	6	15	9
04624-30-12242	B	毛坯件	12	2,62	12	6	24	9
04624-30-16202	B	毛坯件	16	1,29	16	8	20	12
04624-30-16322	B	毛坯件	16	2,07	16	8	32	12
04624-30-20252	B	毛坯件	20	2,45	20	10	25	15
04624-30-20402	B	毛坯件	20	3,92	20	10	40	15
04624-30-25312	B	毛坯件	25	2,1	25	12,5	31	18,8
04624-30-25502	B	毛坯件	25	3,32	25	12,5	50	18,8
04624-30-32402	B	毛坯件	32	4,28	32	16	40	24
04624-30-32642	B	毛坯件	32	6,84	32	16	64	24

商品概述

订货号	类型	形状类型	用于 活塞直径	行程	B	H	L	L1
04624-30-40502	B	毛坯件	40	5,08	40	20	50	30
04624-30-40802	B	毛坯件	40	8,1	40	20	80	30