

# 专用夹钳

斜压夹钳

## 单作用标准管式安装和板式安装

- 矮型外形设计允许平面铣刀越过大部分工件上的夹钳。
- 因为下倾式夹角，夹钳能产生水平力和垂直力，牢固地将工件推到定位器和工作面上。
- 板式安装设计采用o型圈平面密封方便底部螺栓安装。
- 3路接口使夹钳连接更简单，不需要使用三通或另加集流块。
- 独特的中心孔安装和推力衬套使夹钳快速T槽安装更为理想。



美国专利号  
5.690.546

E-1

当独特设计的角度提供水平和竖直夹紧力时，  
铬质硬铁钳口夹紧工件。

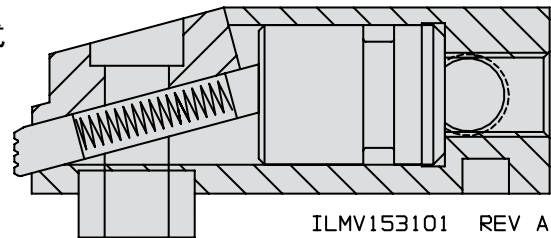
标准产品上的3个G1/8液压接口和带o型圈密封的板式  
连接口用螺栓连接简单无泄漏。

缸体的BHC™（黑色硬质涂层）有助于防止刮擦损坏。

特殊设计的弹簧寿命更长，对维修的需求减少。

提供枢轴定位器/推动衬套。

特有的密封设计减少了夹钳长时间运行的泄漏。



ILMV153101 REV A

为有良好的密封.所有的配合面平面度为  
0.08毫米范围内.表面粗糙度为1.6 μm R<sub>a</sub>.

## 规格

型号	安装类型	缸夹紧力 (kN)		水平行程 (mm)	缸体尺寸 (mm)	最小长度 (mm)	活塞面积 (cm <sup>2</sup> )	用油量 (cm <sup>3</sup> )
		水平	垂直					
单作用缸 (S/A) 1个方向液压驱动, 弹簧复位								
41-5310-01	标准管式	8.9	2.2	5	41 x 73	73	2.9	1.4
41-5310-00	板式	8.9	2.2	5	41 x 63.5	63	2.9	1.4

\* 夹紧力是在350bar (35MPa)最大工作压力下列出的。通过变化液压系统压力可调节输出力。使用如下公式决定输出力：有效活塞面积X输入压力=角向夹紧力。（垂直力=0.2X角向力，水平力=0.9X角向力。因为摩擦损失、密封拖曳/或复位弹簧的原因，实际夹紧力与计算结果稍有差异。

