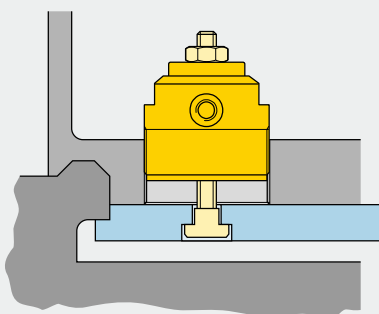


主动夹紧油缸 应用与选择

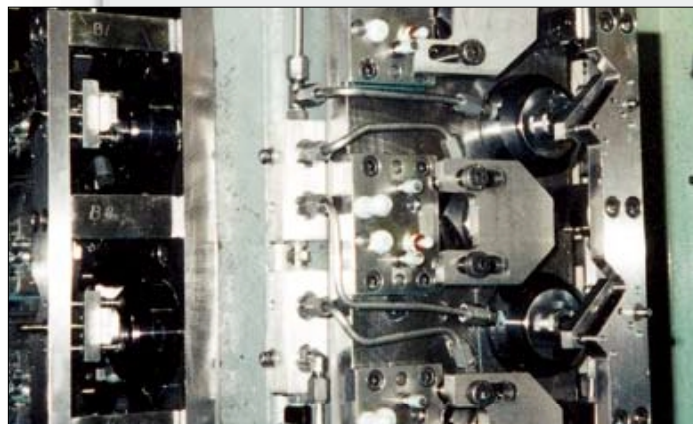
图示: MRS-1, MRS-1001, MRS-5001



这些油缸设计用于延长在移动式机械零件、机床、夹具、随性夹具和工件的夹紧应用时间，这类油缸的机械夹紧力符合柔性加工系统的应用理想，用液压力拆卸工件而不是用于维持夹紧力。内部的高强度弹簧产生所要求的夹紧力。



■ 去除油压后，Enerpac MRS油缸通过将工件推靠在夹具联接的框架上来夹紧工件。



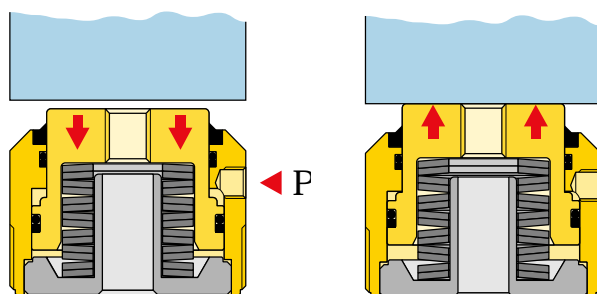
随行式应用的理想选择

- 重型盘形弹簧维持夹紧力—液压力用于松开工件
- 单作用设计使液压系统建立简便
- 中空活塞杆设计更容易转换成机械夹紧方
- 定制的按钮放入活塞杆可直接夹紧工件
- 螺纹缸体可使油缸直接简便地装入夹具
- 活塞杆内螺纹更容易使用附件以进行转换应用

主动夹紧工件原理

当装上并接触工件后油缸实际夹紧力取决于油缸活塞杆退回的距离（参考有效夹紧行程）。

应用下一頁的图表作为您夹具结构的指南。注意：为了能装上和卸下工件，活塞杆行程必须比有效夹紧行程大一些。



提供油压

- 活塞杆退回
- 工件卸下
- 新工件装上

油压撤除后

- 弹簧产生夹紧力
- 工件被夹紧
- 加工开

产品选择

油缸能力 (在350bar)	有效夹 紧行程	型号	要求工作 压力 ¹⁾	最大张 紧行程	用油量
KN	mm		bar	mm	cm ³
11.9	2.2	MRS-1	350	2.2	0.8
26.6	2.2	MRS-2	350	2.2	1.7
51.1	2.2	MRS-5	350	2.2	3.2
8.5	2.5	MRS-1001	135	5.0	3.5
16.5	2.5	MRS-2001	185	5.0	4.7
26.0	2.5	MRS-3001	180	5.0	7.9
38.0	3.0	MRS-5001	235	5.5	8.7

¹⁾ 最小工作压力用于全部退回活塞杆。
注意：密封材料为丁腈橡胶、聚亚安酯。

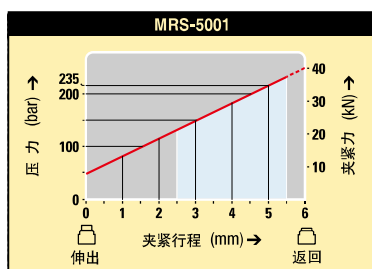
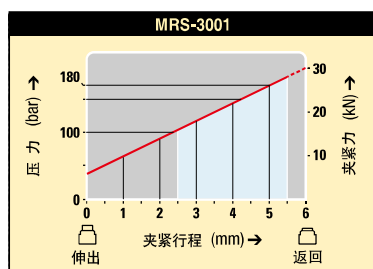
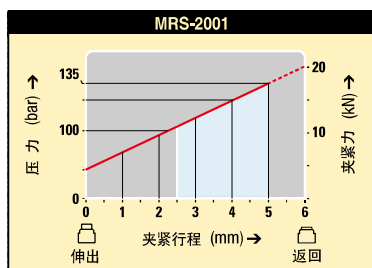
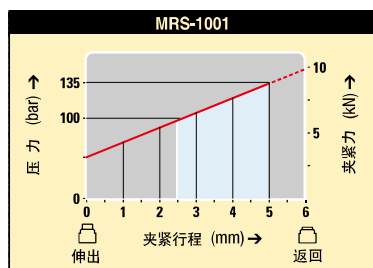
网址: www.fdzc.net 联系人: 程家雄 手机: 13601809714

联系电话: 021-51872743

E-mail: chengff@sh163.net



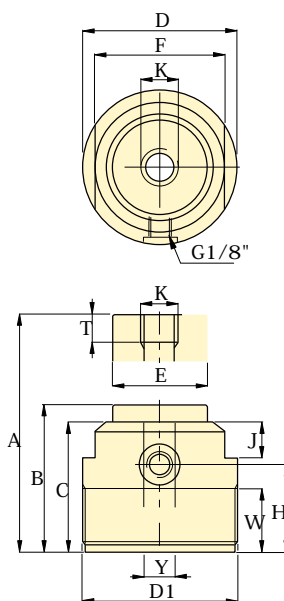
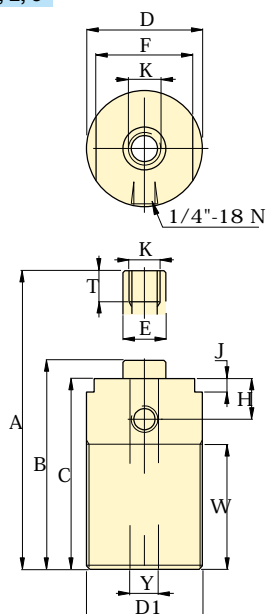
行程/夹紧力图表



建议夹紧范围

MRS-1, 2, 5

其余MRS型号



产品尺寸(mm)

型号	A	B	C	D	D1	E	F	H	J	K	T	W	Y	kg
MRS-1	85	82.8	79	36	M36 x 1.5	12.7	30	18	6	M8 x 1.25	36	50	9	0.5
MRS-2	90	87.8	84	48	M48 x 1.5	17.4	40	20	7	M10 x 1.5	38	50	11	0.9
MRS-5	125	122.8	119	60	M60 x 2	22.1	50	21	7	M16 x 2	40	85	17	1.8
MRS-1001	62	57.0	53	65	M65 x 1.5	40.0	55	35	15	M12 x 1.75	20	25	13	1.2
MRS-2001	65	60.0	57	80	M80 x 2	55.0	65	38	15	M 16 x 2	20	29	17	2.1
MRS-3001	74	69.0	66	95	M95 x 2	60.0	80	46	17	M20 x 2.5	20	37	21	3.0
MRS-5001	96	90.5	66	95	M95 x 2	60.0	80	46	17	M20 x 2.5	20	37	21	3.5

支撑力: 8.5-51.1 kN

行程: 2.2-5.5 mm

油压: 135-350 bar



选项

接触螺栓

68



法兰螺母

68



自锁式支承油缸

34



重要

选择油缸时务必参考力/行程表。
工件夹紧点的改变可能会导致夹紧力的改变。

根据工作循环的数量和行程范围
决定选用哪一种行程, 在规定的
时间间隔后, 内置的盘形弹簧也
需要被更换。