



ROEMHELD
HILMA ■ STARK



Системы зажима деталей

Самоцентрирующиеся тиски

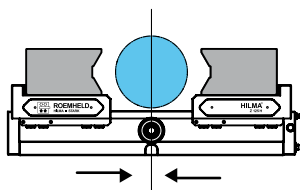


Самоцентрирующиеся тиски с гидравлическим управлением

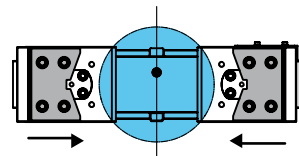


Преимущества:

- ★ Высокая повторяющаяся точность зажима
- ★ Постоянная длина и длинные ходы
- ★ Гибкость в использовании
- ★ Ограничение хода
- ★ Высокая стабильность и надежная защита от стружки



Z 100 H Ø 15 mm – Ø 120 mm
Z 125 H Ø 22 mm – Ø 170 mm
Z 160 H Ø 28 mm – Ø 224 mm



Z 100 H Ø 150 mm – Ø 260 mm
Z 125 H Ø 180 mm – Ø 360 mm
Z 160 H Ø 200 mm – Ø 450 mm



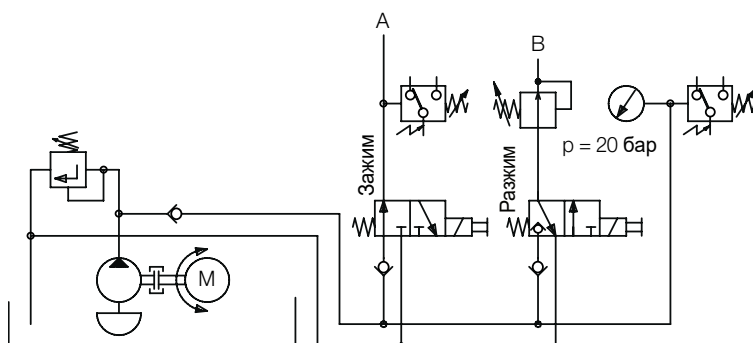
Монтажные пазы и посадочные отверстия для стандартных и специальных губок

Поперечный паз для позиционирования

Зажимная кромка для прихватов

Ниппели централизованной смазки

Оверстия для подвода масла G $\frac{1}{4}$,
A - зажим, B - разжим



Преобразователь давления

Для подачи гидравлического масла предпочтительны гидростанции, работающие в прерывистом режиме. Запросите подробную информацию о наших гидростанциях серий 5 и 6.

Использование призматических губок

Для расчета удерживающего усилия F_H и удерживающего момента M_H при использовании призматических губок для обработки трубчатых изделий или валов см. брошюру 0.5000.1676.

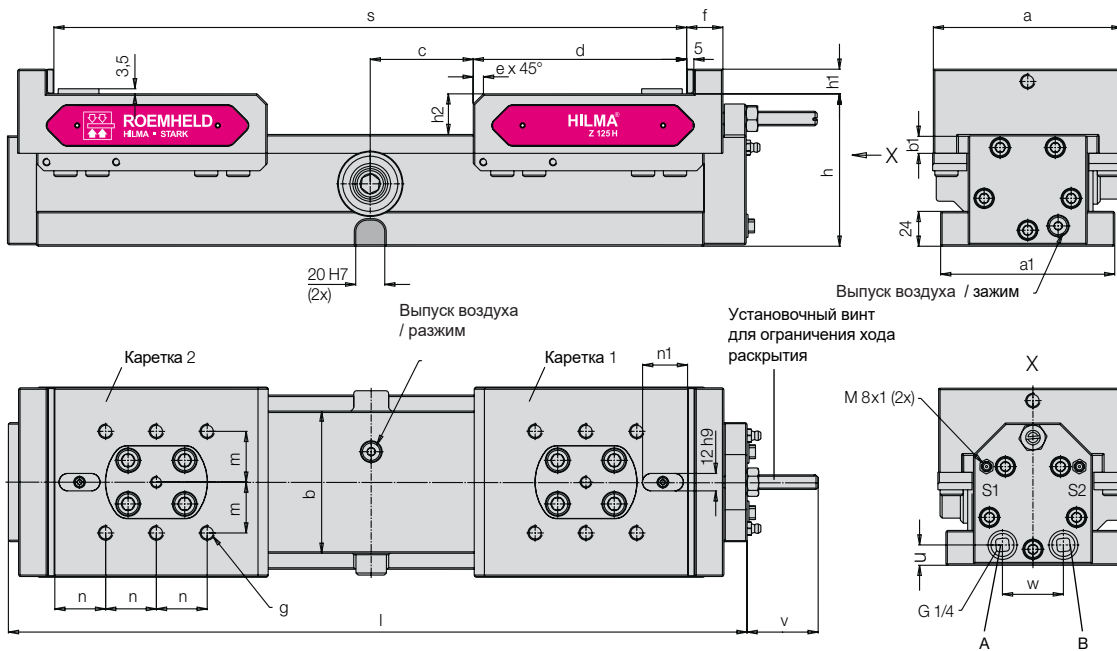
Благодаря регулировке механизма синхронизации без зазора, достигается высокая точность положения зажима ± 0.01 мм.

Множество компонентов может быть зажато в одной зажимной системе. Также, достигается широкое раскрытие губок без изменения габаритной длины.

Центрирующие зажимные система могут быть использованы на любых обрабатывающих центрах, в специальных станках, а также в качестве элементов устройств.

Ход раскрытия на зажимной системе может быть подогнан под соответствующие требования посредством установочного штифта или бесконтактного переключателя.

Длинные направляющие каретки и полная герметизация обеспечивают высокую безопасность процесса, в том числе, и в автоматическом режиме.



Порты : А - зажим, В - разжим, S1 - Смазка каретки 1, S2 - Смазка каретки 2

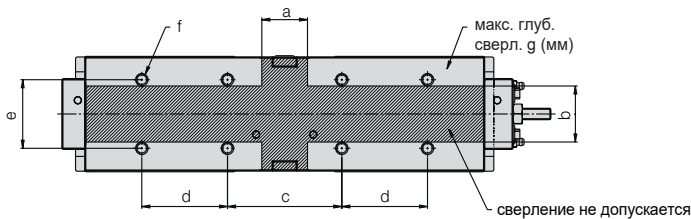
Тип	№ изд.		Ширина губки a [мм]	Усилие зажима		Давление разжима [бар]	Рабочий ход каретки [мм]	Потребление масла на общий ход		Масса [кг]
				Рабочее давление [кН]	[бар]			Зажим [см³]	Разжим [см³]	
Z 100 H	9.3542.0101	9.3542.0201	100	16	150	20	22	61	61	22
Z 125 H	9.3543.0101	9.3543.0201	130	25	150	20	35	138	138	39
Z 160 H	9.3544.0101	9.3544.0201	160	40	150	20	45	280	280	68

Исполнение с ограничением хода открытия посредством бесконтактного переключателя по запросу.

Тип	a	a1	b	b1	c	d	e	f	g	h	h1	h2	l	m	n	n1	s	u	v	w
Z 100H	100	100	74	10	43	115	12	25	M 8x12	95	16	26	395	30	25	25	316	13	33	36
Z 125H	130	120	98	13	71	147	7	25	M 10x15	105	17	28	509	35	35	32	436	14	49	42
Z 160H	160	142	122	15	75	185	22	30	M 12x18	125	20	34	605	40	50	32	520	16	60	46

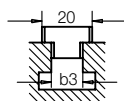
Размеры в мм

Свободное место для монтажных ответстий по индивидуальной схеме заказчика



Тип	a	b	c	d	e	Имеющаяся резьба f	g
Z 100H	40	49	100	75	60	M 10 x 15	20
Z 125H	45	55	164	83	68	M 12 x 20	22
Z 160H	55	60	160	120	80	M 12 x 20	22

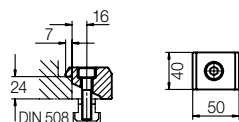
Комплект установочных шпонок DIN 6323



1 компл. = 2 шт.
№ изд. 9.3917.4121
№ изд. 9.3917.4141

Паз в столе станка 14h6 (b3)
Паз в столе станка 18h6 (b3)

Комплект прихватов с винтами M 12x45



Для надежного зажима на столе станка
1 компл. = 4 шт.
№ изд. 9.3777.2011