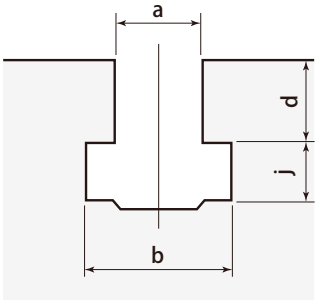


T形槽，模具凹欠尺寸及夹紧部尺寸

● 新装机的T形槽，请按下述尺寸加工。

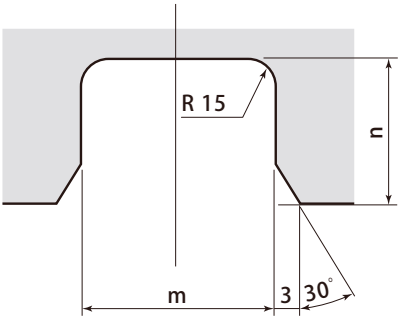
推荐T型槽



注 塑 机	锁模力 kN	~500	~1000	~1500	~2000	~3500	~5500	~6500	~8500	~13000	~30000	~35000
	开模力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
推荐T形槽尺寸	a mm	18 ^{+0.5} ₀		22 ^{+0.5} ₀		28 ^{+0.5} ₀		32 ^{+0.5} ₀		—		
	b mm	30 ⁺² ₀		37 ⁺³ ₀		46 ⁺⁴ ₀		53 ⁺⁴ ₀		—		
	d mm	18 ^{±0.2}		22 ^{±0.2}		28 ^{±0.2}		28 ^{±0.2}		—		
	j mm	12 ⁺² ₀		16 ⁺² ₀		20 ⁺² ₀		24 ⁺² ₀		—		

● 在模具安装板上设置定位凹欠口时，请按下述尺寸加工。

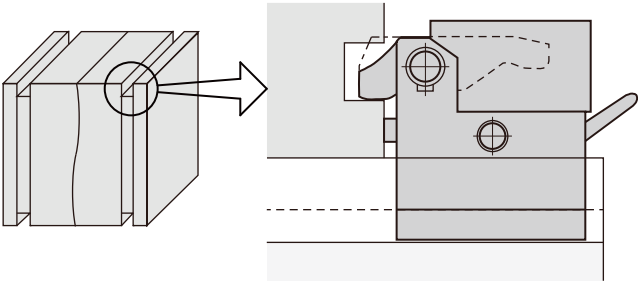
模具凹欠口尺寸



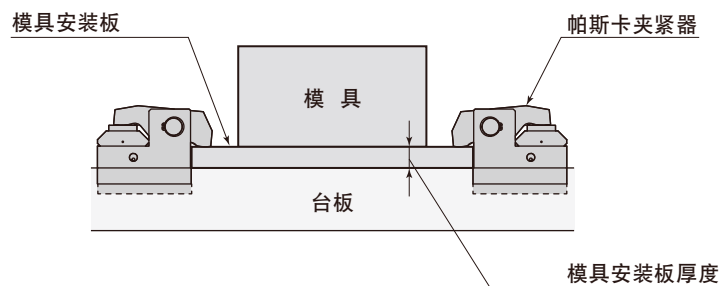
注 塑 机	锁模力 kN	~500	~1000	~1500	~2000	~3500	~5500	~6500	~8500	~13000	~30000	~35000
	开模力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
模具凹欠口尺寸	m mm		30 ^{+0.10} ₀		45 ^{+0.10} ₀	60 ^{+0.12} ₀	100 ^{+0.14} ₀		140 ^{+0.16} ₀			
	n mm		30		30	35	40		45			

● 夹紧器的杠杆夹紧部形状是对应右图所示模具的，也备有端部为特殊形状的夹紧器。详细请咨询。

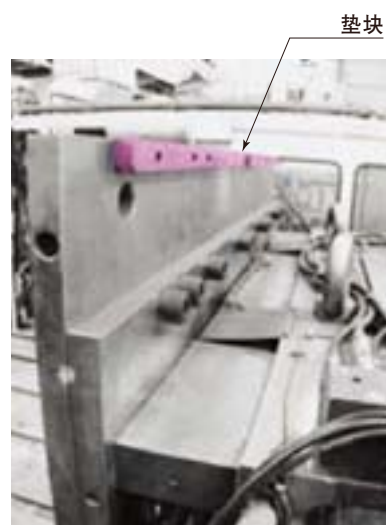
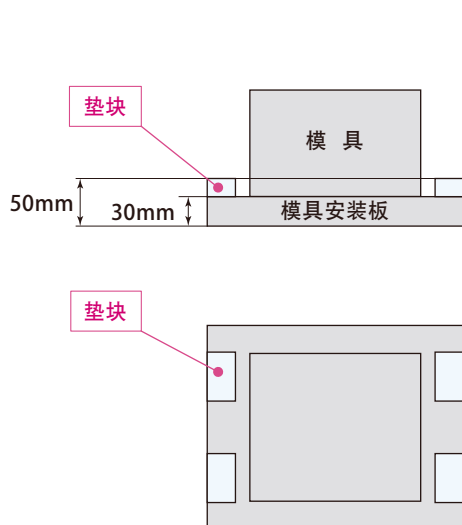
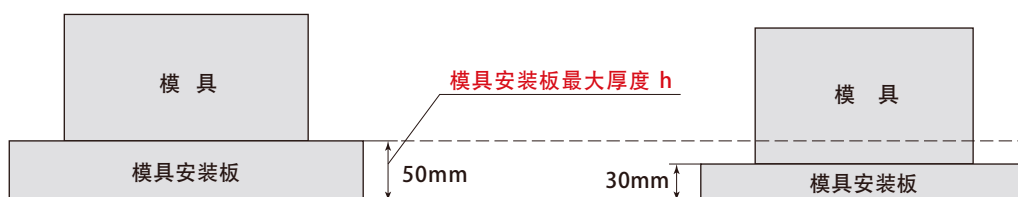
夹紧部尺寸



导入油压或气动夹紧器时，模具安装板的厚度要求统一。



如果模具安装板厚度未统一，则应以**最大厚度尺寸h**为基准，追加**垫块**于夹紧点。

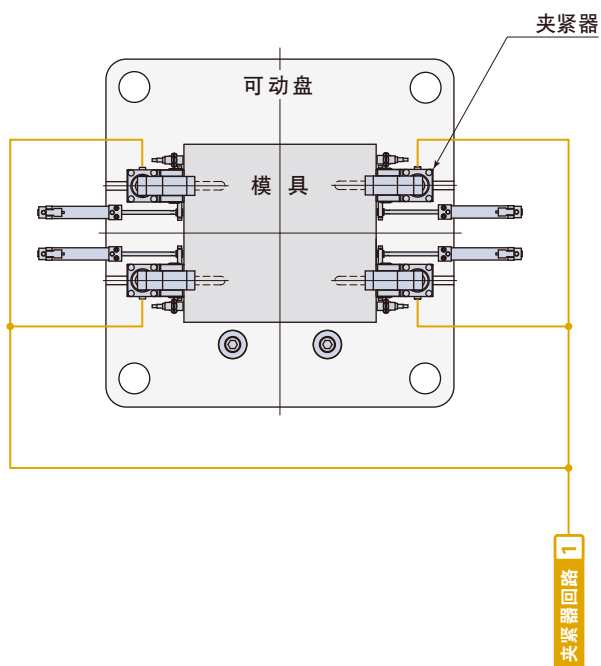


● 详细请咨询。

油压回路的追加

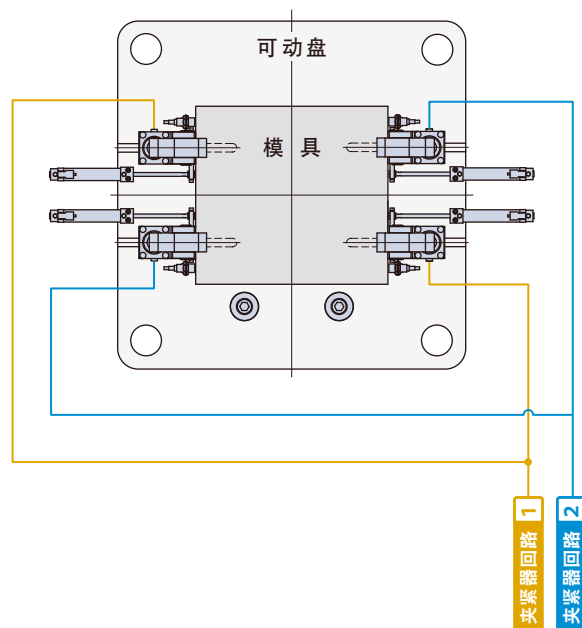
可动侧的夹紧器回路，建议采用2回路控制方式。在2回路控制下，即使某回路因某种原因导致压力低下，还有另一回路保持压力，可防止模具掉落。

1 回路控制



推 荐

2 回路控制



模具防落块的使用(纵向搬入)

可动盘侧，建议使用模具防落块。如果设置了模具防落块，即使压力低下导致夹紧器松弛，也能防止模具掉落到下面。

