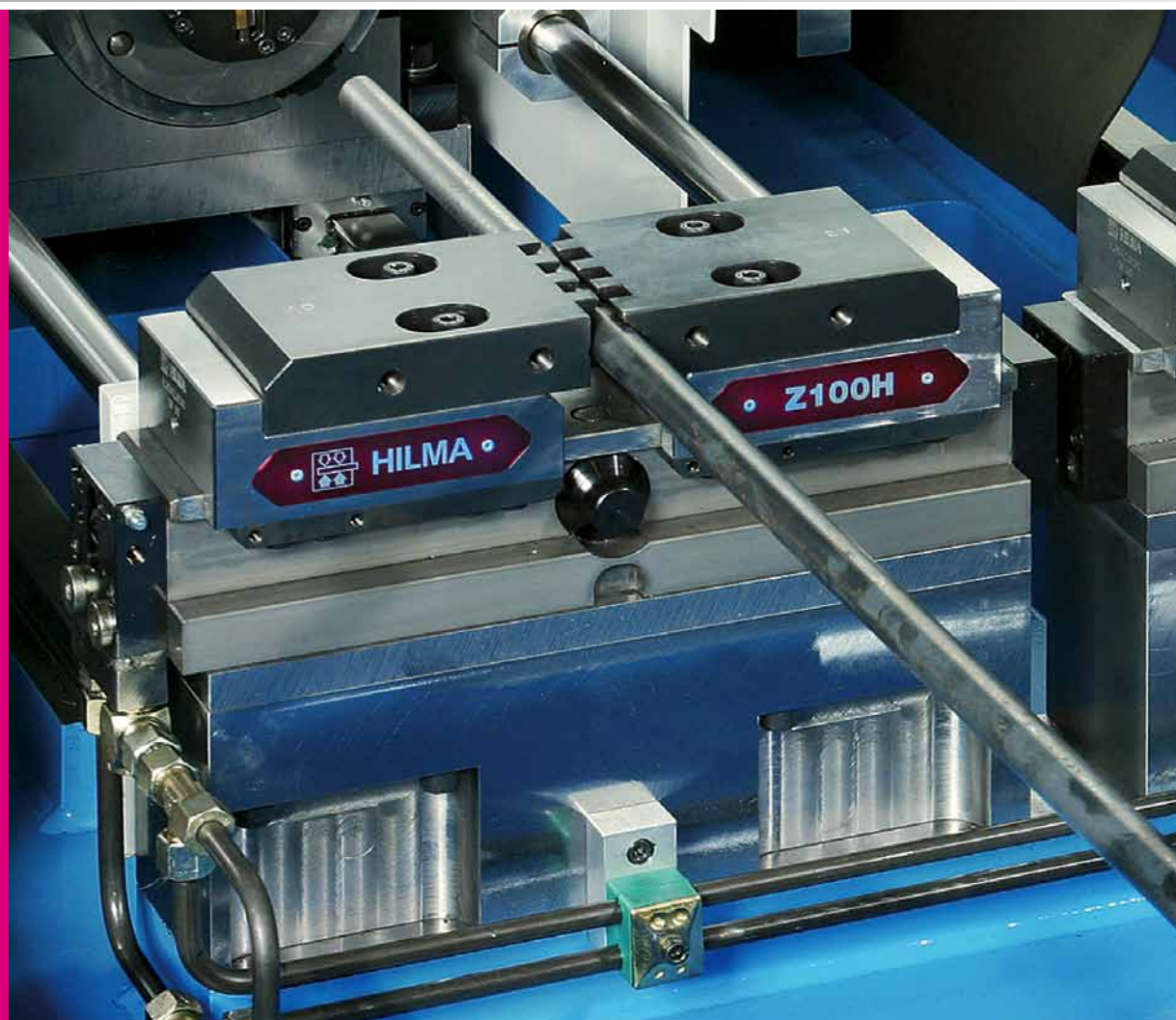




ROEMHELD
HILMA ■ STARK

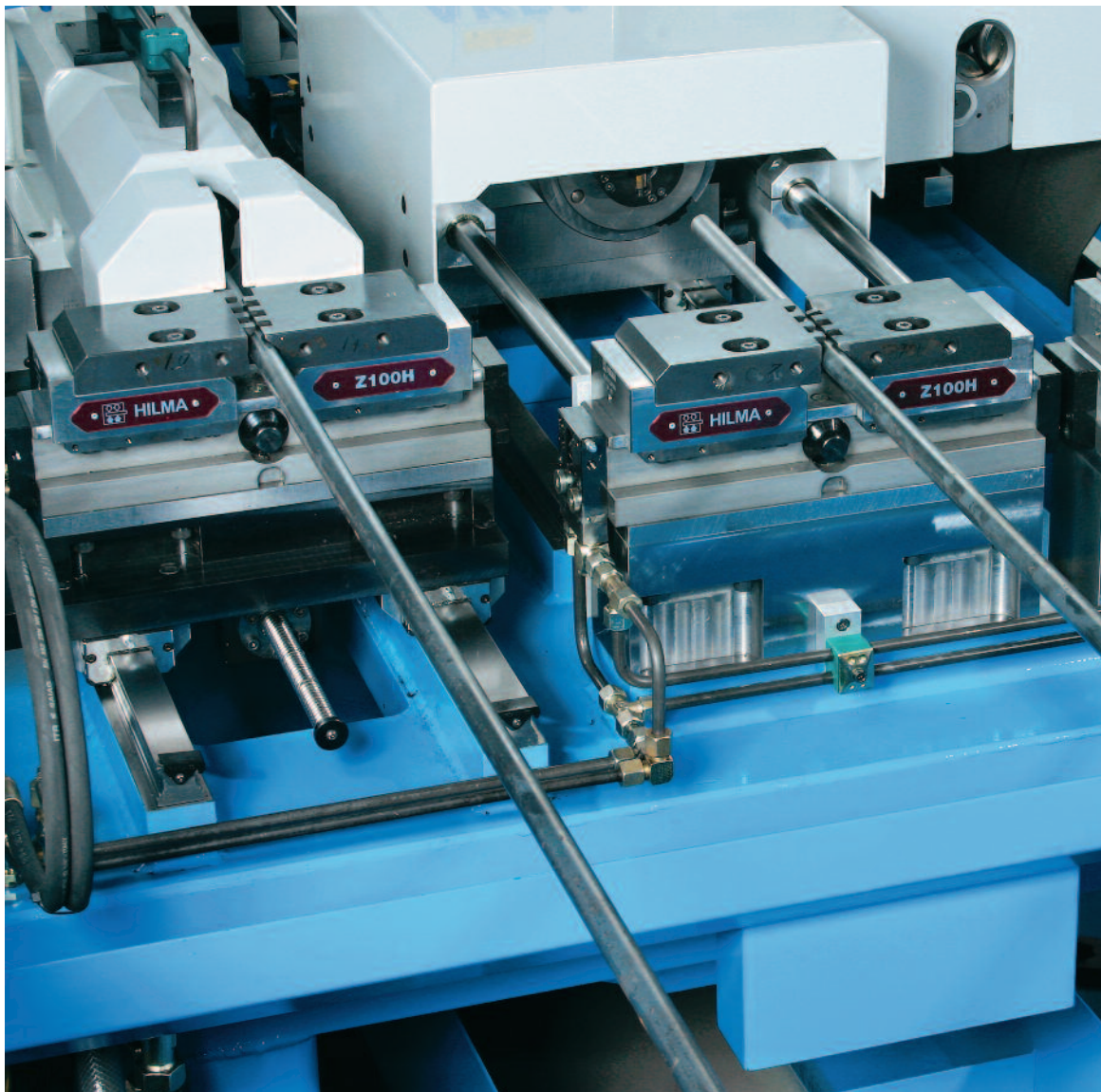


Системы зажима деталей

Самоцентрирующиеся ТИСКИ



Самоцентрирующиеся тиски с гидравлическим управлением



Самоцентрирующиеся тиски позиционируют и зажимают детали по их внешнему контуру точно по заданным симметричным осям.

Они позволяют гибкое применение в обрабатывающих центрах, металлоорежущих станках и станках для финишной обработки, в том числе в составе сложных приспособлений.

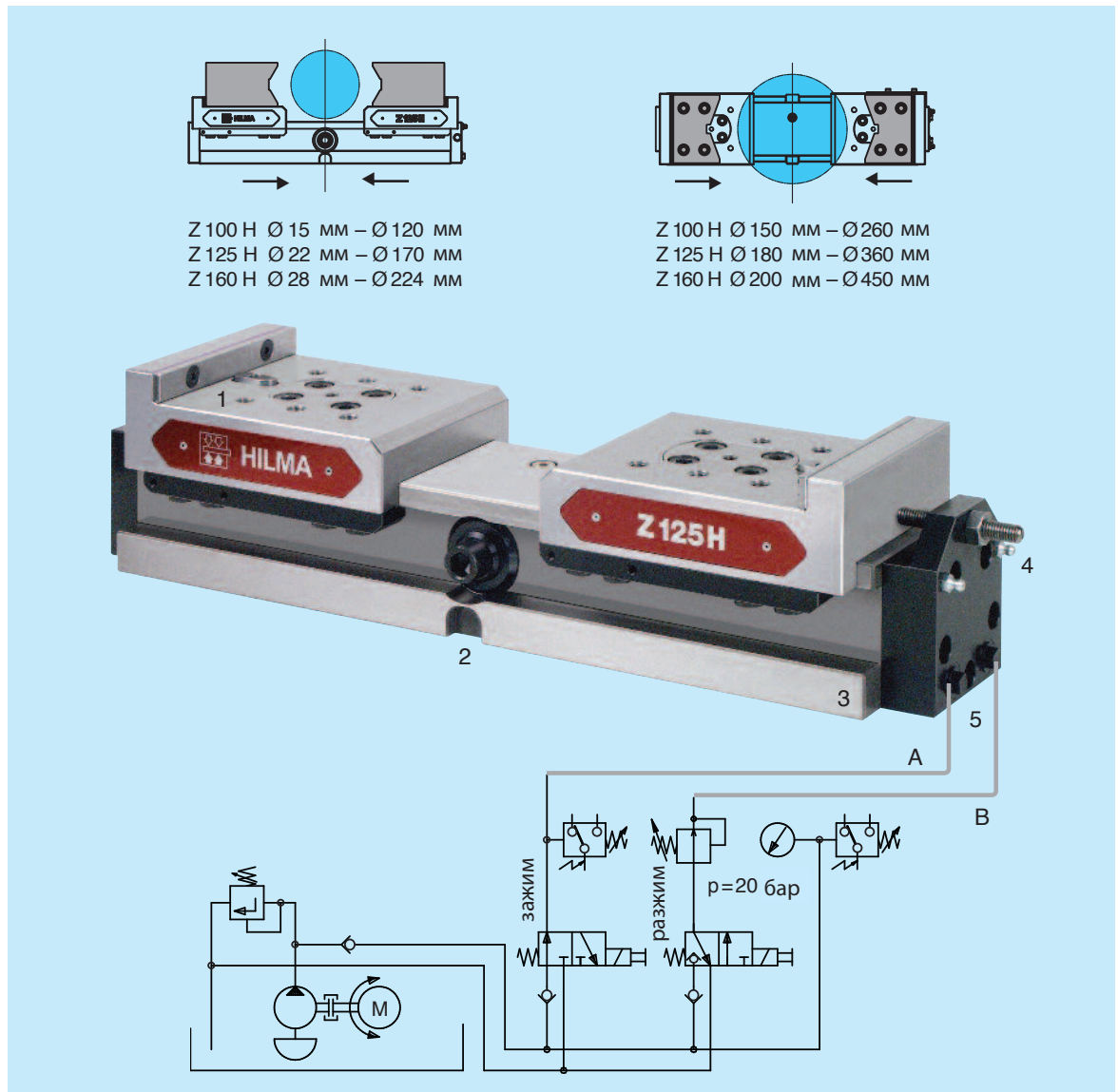
Гидравлический зажим и разжим осуществляется с помощью внешнего источника гидравлического давления, предназначенного для работы с цилиндрами двустороннего действия.

Настраиваемое без зазора синхронизирующее устройство обеспечивает точность центрирования.

- высокая точность повторяемости зажима $\pm 0,01\text{мм}$
- постоянная габаритная длина при большом диапазоне зажима
- монтаж в любом положении
- возможность позиционирования и закрепления губок, соответствующих индивидуальным требованиям заказчика
- защита от СОЖ и стружки благодаря грязесъемникам, встроенным в зажимные салазки
- большой ход салазок
- внешнее ограничение хода с помощью установочного винта
- возможность подключения к централизованной системе смазки маслом для направляющих поверхностей VG 68 (пожалуйста, обращайтесь за информацией)

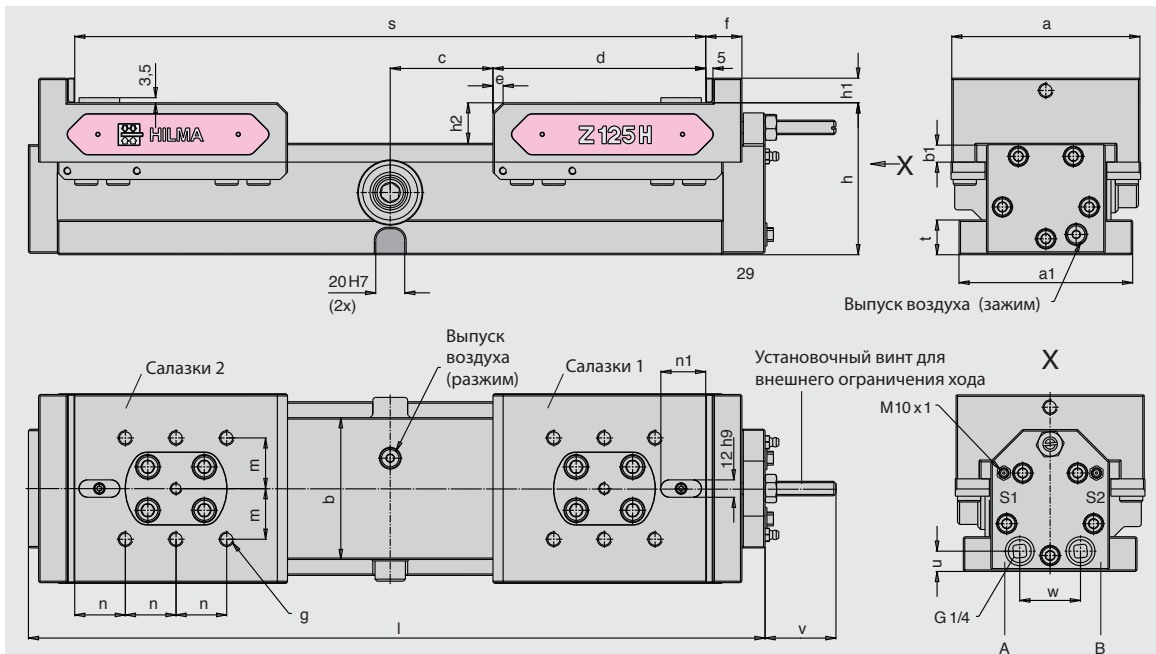


Самоцентрирующиеся тиски с гидравлическим управлением HZ





Технические данные



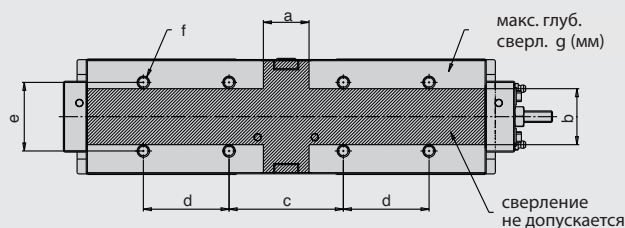
Подсоединения: А – зажим, В – разжим, S1- смазка салазок 1, S2 – смазка салазок 2

№ изделия	Тип	Ширина губок a	Усилие зажима Рабочее давление		Давление разжима	Раб. ход на одни салазки	Потребление масла на полный ход		Вес	
			кН	бар			зажим	разжим		
9.3542.0101	9.3542.0201	Z 100 H	100	16	150	20	22	61	61	22
9.3543.0101	9.3543.0201	Z 125 H	130	25	150	20	35	138	138	39
9.3544.0101	9.3544.0201	Z 160 H	160	40	150	20	45	280	280	68

□ Исполнение с внешним ограничением хода посредством бесконтактного переключателя – по запросу

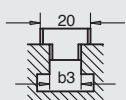
Тип	Размеры в мм																			
	a	a1	b	b1	c	d	e	f	g	h	h1	h2	l	m	n	n1	s	u	v	w
Z 100 H	100	100	74	10	43	115	12	25	M 8x12	95	16	26	395	30	25	25	316	13	33	36
Z 125 H	130	120	98	13	71	147	7	25	M 10x15	105	17	28	509	35	35	32	436	14	49	42
Z 160 H	160	142	122	15	75	185	22	30	M 12x18	125	20	34	605	40	50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

Свободное место для крепежных отверстий по индивидуальным требованиям заказчика



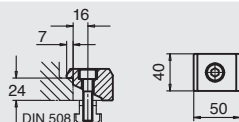
Тип	a	b	c	d	e	имеющаяся резьба f	g
Z 100 H	40	49	100	75	60	M10 x 15	20
Z 125 H	45	55	164	83	68	M12 x 20	22
Z 160 H	55	60	160	120	80	M12 x 20	22

Комплект установочных шпонок
DIN 6323



1 комплект = 2 шпонки
№ изделия 9.3917.4121 Паз в столе станка 14h6 (b3)
№ изделия 9.3917.4141 Паз в столе станка 18h6 (b3)

Комплект прихватов
с винтами
M 12x45



Для надежного прижима на столе станка
1 комплект = 4 прихвата
№ изделия 9.3777.2011

Subject to change without notice. Printed in Germany