



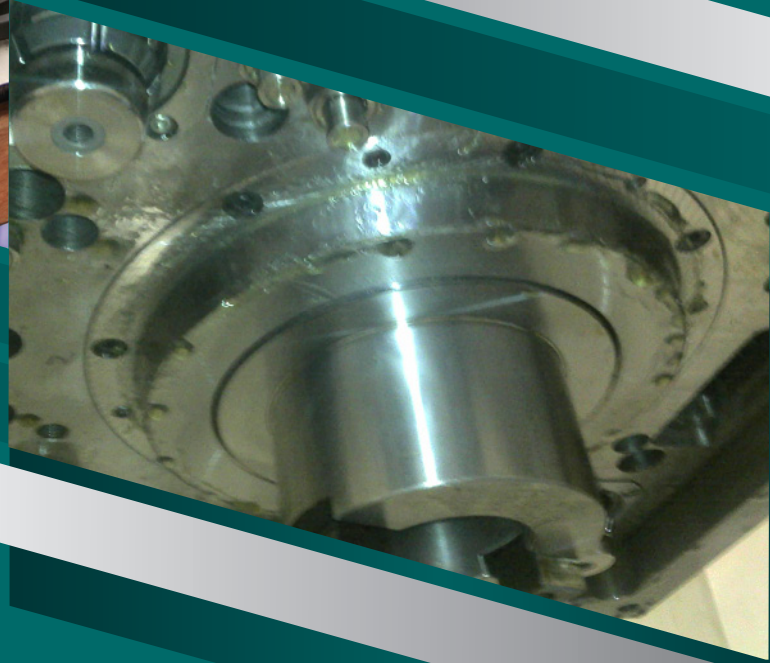
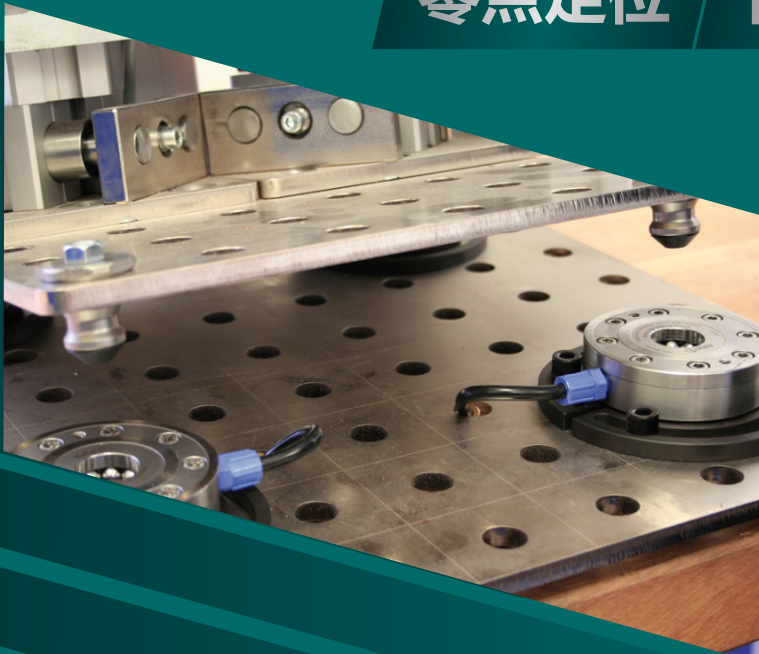
XINTIECHENG

鑫铁城

零点定位

自动拉紧

自锁油缸



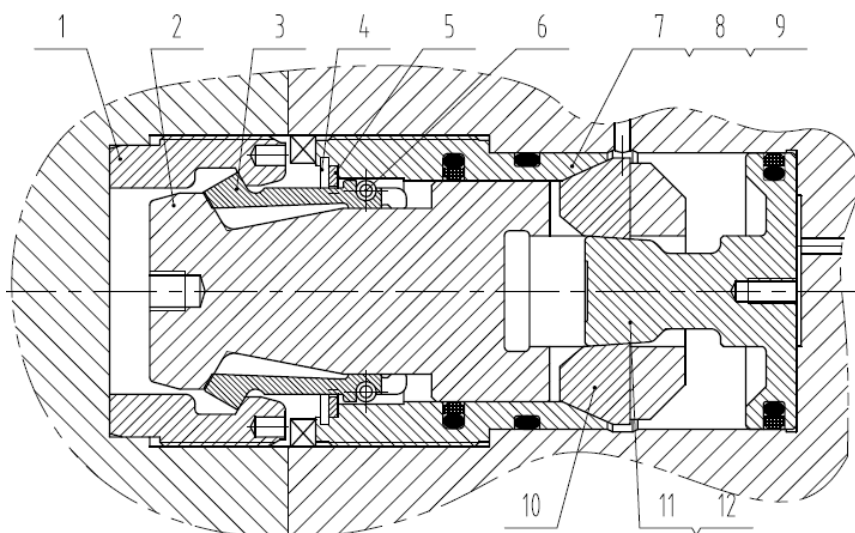
北京鑫铁城精密机械有限公司

Beijing Xin Tiecheng Precision Mechanism Ltd



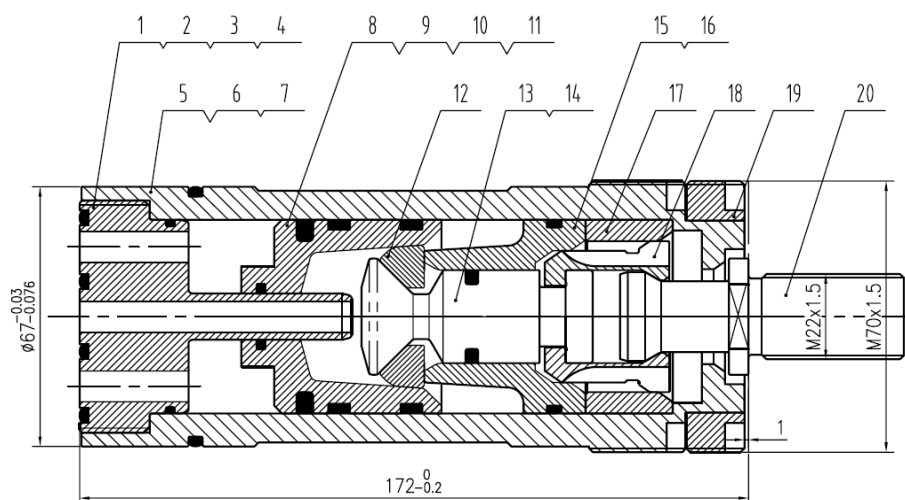
尺寸和技术参数

型号	油压锁紧力 (90P/bar)	气压锁紧力 (10bar)	锁紧距离 Hs/mm	移动距离 Ht/mm
HY 20	20 KN	2 KN	3.0	3.7
HY 30	30 KN	3 KN	3.0	3.7
HY 40	40 KN	4 KN	3.7	4.5
HY 50	50 KN	5 KN	4.9	5.7
HY 85	85 KN	8.5 KN	6.2	7.0
HY 120	120 KN	12 KN	5.0	6.0
HY 250	180 KN	18 KN	6.5	7.5



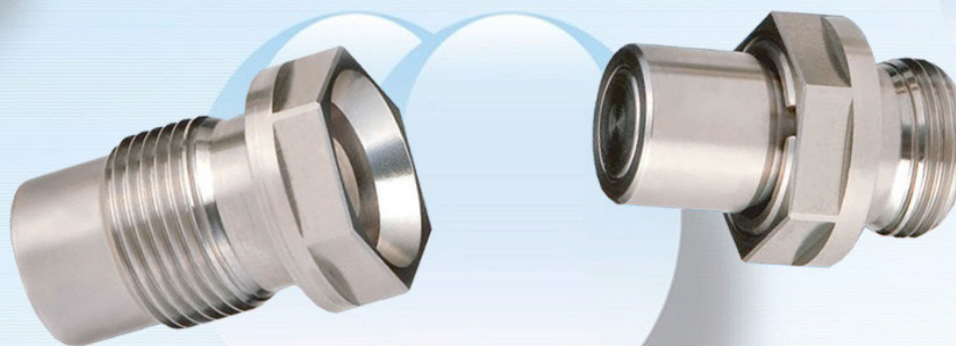
尺寸和技术参数

型号	油压锁紧力 (90P/bar)	气压锁紧力 (10bar)	锁紧距离 Hs/mm	移动距离 Ht/mm
XT-25	11	1,1	2,8	3,3
XT-30	20,5	2,1	4.4	5,0
XT-40	27	2,9	5,4	6,0
XT-50	40,5	4,5	5,9	6,5
XT-60		6,4	7,8	8,5
XT-70	81	9.0	6,8	7,5
XT-100	171	18	10,3	11,0
XT-125	270	28	11,5	12,6



快速接头

完美的对接方案
Perfect Docking Solution



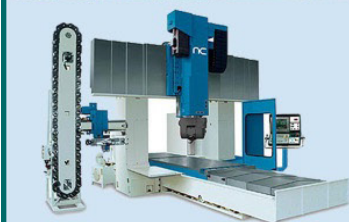
快速接头特点：

- 安装方便
- 产品性能稳定可靠
- 不锈钢材质，防锈、抗腐蚀
- 两端对接时容许的动作偏差较大
- 适用于自动化、机床等工业设备的管路快速连接

提供油、水、汽等管路的快速连接

实际连续寿命测试100万次

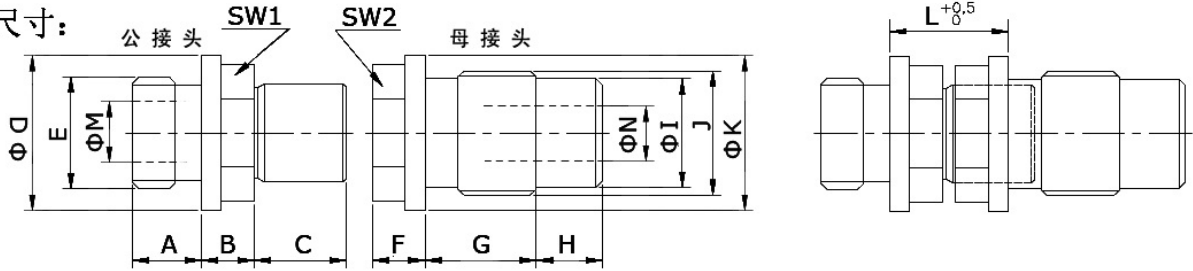
可靠的材质：防锈、耐腐蚀



快接头选型参考



外形尺寸:



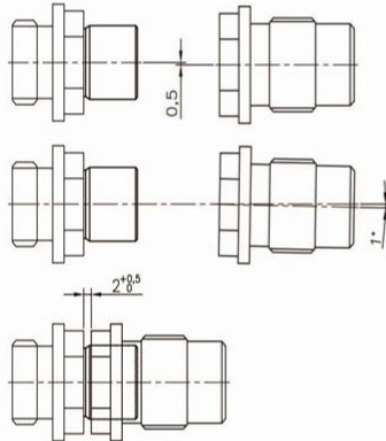
外形尺寸参数表: 公接头 螺纹公称直径: 14、18、20、22

产品编号	A	B	C	D	E	M	L	SW1	最大压力
QC-08M-14	10	8	13.5	24	M14×1.5	8.6	18	22	80bar
QC-08M-14H	10	8	13.5	24	M14×1.5	8.6	18	22	200bar
QC-10M-18	9.5	9	14	25	M18×1.5	10.6	18	22	80bar
QC-12M-20	10.5	8	14	27	M20×1.5	12.5	18	24	80bar
QC-14M-22	10.5	8	18	32	M22×1.5	15.8	18	28	80bar

母接头 螺纹公称直径: 18、20、22、27

产品编号	F	G	H	I	J	N	L	SW2	最大压力
QC-08F-18	8	12	10	14.5	M18×1.5	4	18	20	80bar
QC-08F-18H	8	12	10	14.5	M18×1.5	4	18	20	200bar
QC-10F-20	9	16	10	17.5	M20×1.5	5	18	22	80bar
QC-12F-22	8	17	10	19.5	M22×1.5	8.1	18	24	80bar
QC-14F-27	8	20	17	24	M27×2.0	10.8	18	28	80bar

允许动作误差:



允许平行偏置误差: 0.5mm

允许安装角度误差: 1°

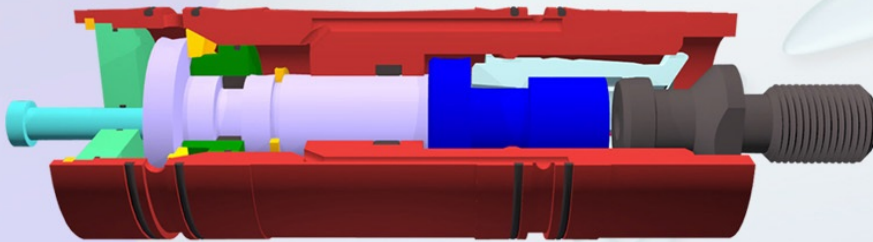
允许安装行程误差: 0.5mm

注意事项: 在使用时应将母接头安装在压力源一侧(如机床滑枕), 公接头应安装在执行元件一侧(如铣头); 接头对接和断开之前尽量使管路内压力降低至10 bar以下, 以避免在此过程中发生液体泄漏情况。

订货说明:

1. 订购单一公接头或母接头时, **订货编号** 直接填写其 **产品编号** 即可。
2. 如订购成对快换接头, 可省去接头类型符号, 两侧的安装螺纹规格用“/”连接, 一起标注在后面即可:
例如订购一对最大压力为80bar, 产品编号为 QC-08M-14 的公接头和 QC-08F-18 的母接头, 订货编号 可写成: QC-08-14/18。

自动抓取 — 拉紧油缸



油缸拉爪特点：

结构紧凑

安装简单，使用及维护方便

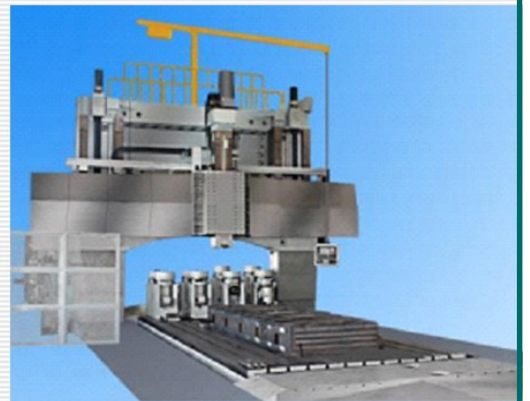
内置增力机构，卡紧力大，更稳固

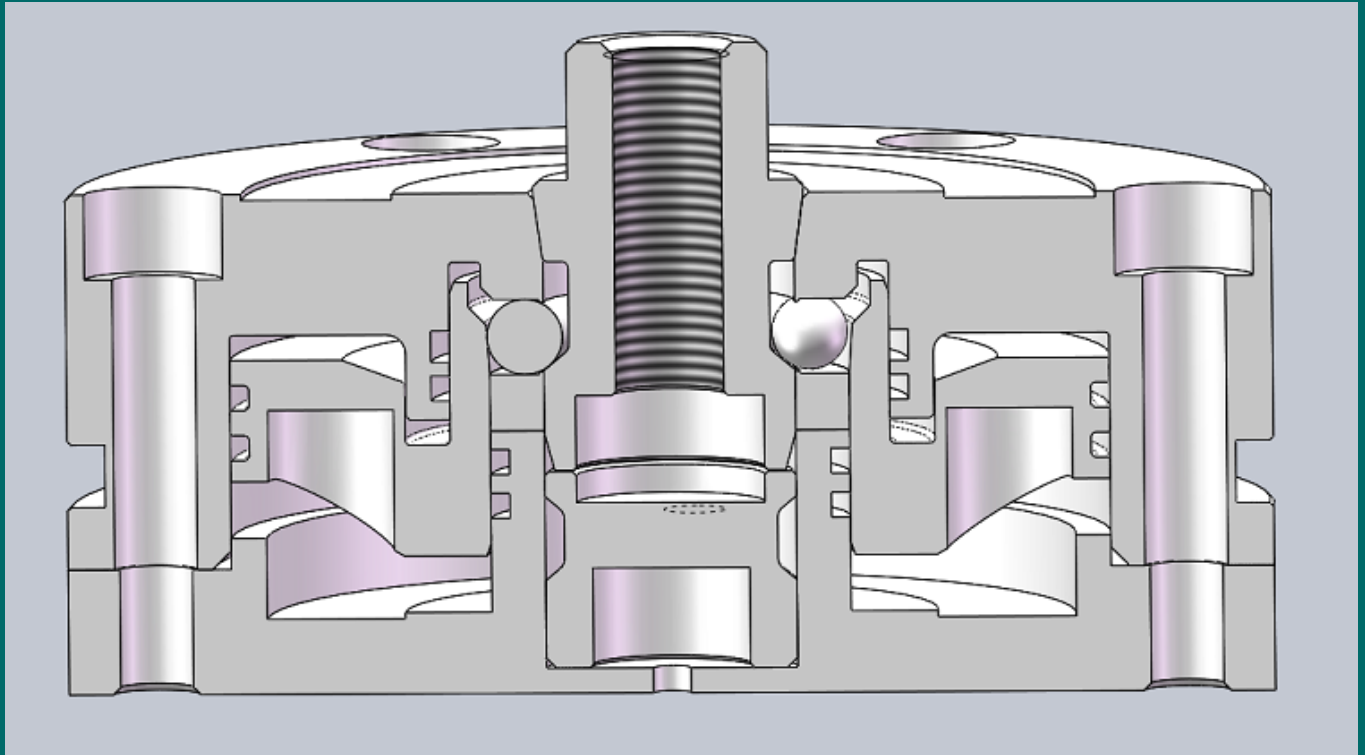
液压卡紧，机械自锁，安全可靠，避免泄漏带来损坏

后置位移传感器，适合自动化加工方式，电子检测+机械自锁=双重安全

自动化拉紧油缸广泛应用于机床附件头的拉紧，用于自动交换附件头的龙门加工中心，镗铣加工中心，立式车铣中心等。

自动化拉紧油缸采用液压拉紧原理，利用楔块增力机构产生较大的拉紧力。同时采用机械自锁结构，保证在液压系统泄漏或断电等特殊情况下，油缸卡紧力保持不变，因此该系列拉紧油缸是现代自动化机床上的首选卡具。





北京鑫铁城精密机械有限公司

Beijing Xin Tiecheng Precision Mechanism Ltd

地址：北京市大兴区天宫院街道矿林路 2 号

TEL : 18701348686 传真 : 010-62710502