

夹紧元件 | 气动

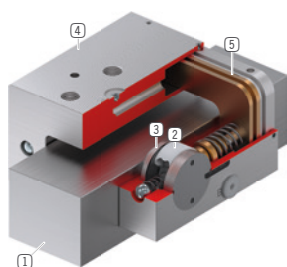
LKP5503AS2-A

► 产品优点



- **广泛的产品种类**
适用于所有常见的成型导轨
- **无能量打开 (NO)**
压力关闭
- **长久耐用**
500 万次静态钳制循环
- **狭长和低矮的结构型式**
通过使用 U 型活塞
- **最大灵活性**
从前部连接额外的空气

► 技术详情



- ① **成型导轨**
- 适用于所有常见的成型导轨
- ② **楔形传动机构**
- 在活塞和钳制钳口之间力的传输
- ③ **钳口**
- 压在成型导轨的自由面上
- ④ **狭长外壳**
- ⑤ **气动活塞**
- 活塞沿纵向移动楔形传动机构

► 产品相关信息

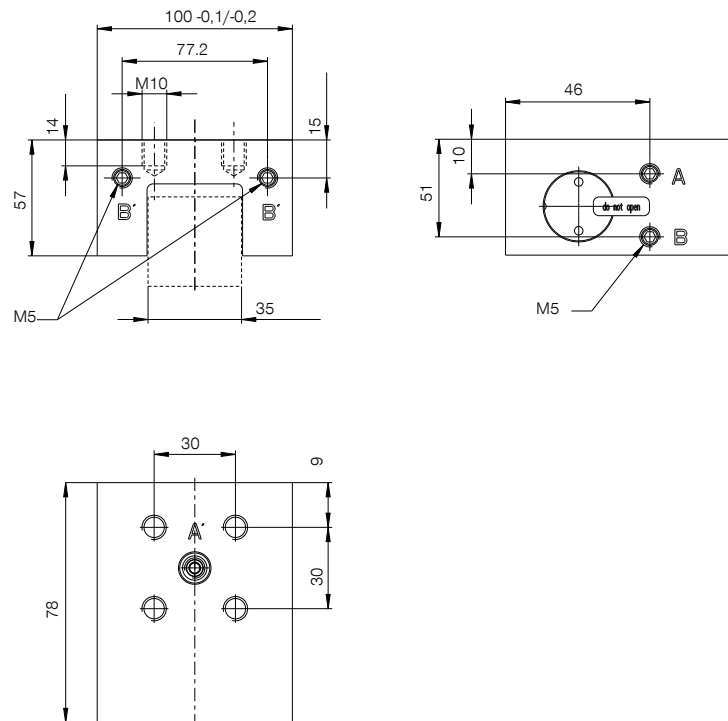
应用
场景

- **夹紧机床工作台**
- **轴定位**
- **将垂直轴固定在静止位置**

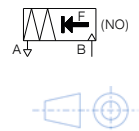
其他
信息

- **间隔板**
视导向车高度(尺寸 D)不同,须额外订购一个转接板用于平衡高度。
- **可根据需要提供特殊款式,例如**
不锈钢材质

技术图纸



- Ⓐ 通过滤器(单面)
- Ⓐ 连接或通风
- Ⓑ 空气接口(关闭)
- Ⓑ 连接 或者 关闭



技术数据

订购编号	LKP5503AS2-A
操作	气动
保持力 [N]	4500
理论保持力 ($\mu=0.1$) [N]	5625
PLUS 接口可行	否
操作气压 [bar]	2 ... 6.5
额定操作气压 [bar]	6
B10d值	5000000
定位精度 +/- [mm]	0,02
张开时间 [s]	0.28
闭合时间 [s]	0.035
操作温度 [°C]	-10 ... +70
重量 [kg]	1.7
功能	钳制
情况	NO (Normally Open) 在无压状态下打开
安装方向	从前方
每循环耗气体积 [cm³]	31
固定类型	正面的螺纹
认证	LABS / REACH / RoHS

示意图。一般公差符合 DIN ISO 2768 T1-T2-H。倒角符合 ISO 13715。元件不提供导向特性。必须在外部进行导向。保持力是指可沿轴向施加的最大作用力。每个夹紧元件和制动元件都要在交货前进行 100% 检查，涂上薄薄一层润滑油 (ISO-VG 68) 以规定的保持力在硬化钢导轨上进行测试。使用其他润滑剂或钢导轨涂层可能会影响摩擦系数。在调试之前要注意操作说明书。保留在进一步开发过程中进行技术变更的权利。可通过 www.zimmer-group.com 检索网上和操作说明书中的最新数据和其他数据。