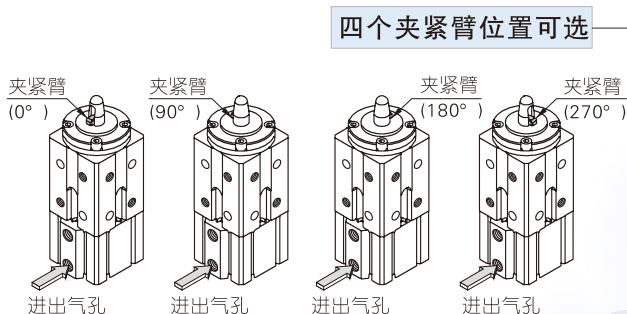


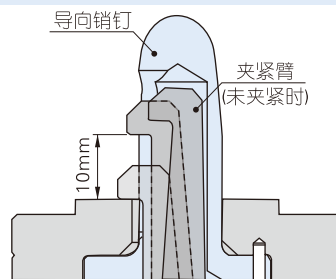


## AQK系列产品概览



### 兼具定位与夹紧功能

销钉外径定位，内藏式夹紧臂夹紧



### 多种销钉外径适用于多种工件孔径

导向销钉外径(mm)	适用工件孔径(mm)
Φ14.□ [注]	Φ15
Φ15.□	Φ16
Φ17.□	Φ18
Φ19.□	Φ20
Φ24.□	Φ25

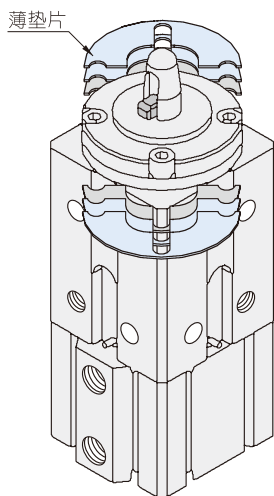
[注] “□”中代表数字1~9。

### 夹紧位置高度可选择垫片调整

可调整范围：0.5~2mm

附带1个1mm和2个0.5mm薄垫片

(单侧：3个薄垫片/两侧：6个薄垫片)



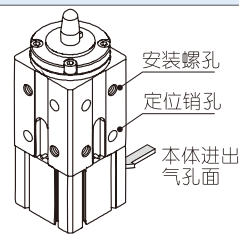
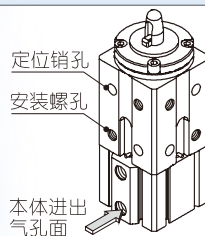
### 自带传感器安装沟槽

缸体上四周自带传感器安装沟槽

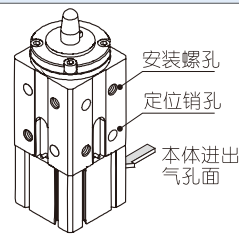
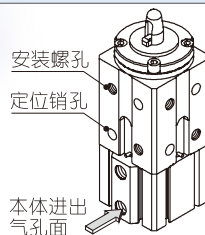
### 多方位安装

四面均附定位销孔及安装螺孔。具体配置方案如下：

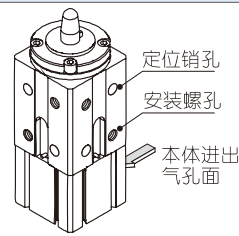
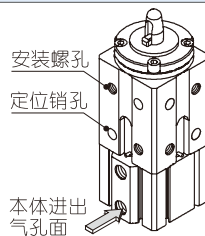
#### A型安装面配置



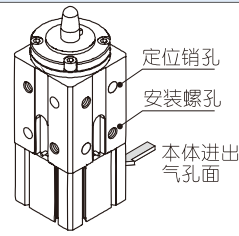
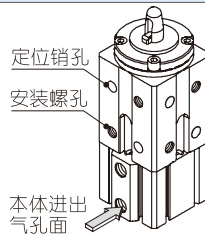
#### B型安装面配置



#### C型安装面配置



#### D型安装面配置



## 安装与使用(通用性)



- 1、气缸配管前，必须清除管内杂物，防止杂物进入气缸内；
- 2、气缸使用介质应经过40μm以上滤芯过滤后方可使用；
- 3、低温环境下，应采取防冻措施，防止系统中的水分冻结；
- 4、气缸拆下长时间不使用，要注意表面防锈，进排气口应加防尘堵塞帽，活塞杆端涂防锈油；
- 5、为保证气缸及其它治具的使用寿命，安装时请在通气口加装排气节流装置。





### 规格

内径(mm)	50
动作型式	复动型
工作介质	空气(经40 μm以上滤网过滤)
使用压力范围	0.15~1.0MPa(22~145psi)
保证耐压力	1.5MPa(215psi)
工作温度	-20~70℃
缓冲型式	防撞垫
夹紧行程	不带薄垫片: 10 <sub>-0.5</sub> mm 带薄垫片: 10~12mm
接管口径 [注]	PT1/4

[注]接管牙型有PT牙可供选择。另:传感器的选配详见P413页。

### 产品特性

- 1、执行JIS标准;
- 2、销钉表面为镀钛合金处理,大大提高耐磨性;
- 3、气缸部分前盖有金属刮套,能有效去除渣、屑等;
- 4、多方位安装,机构部分本体提供四面安装;
- 5、气缸本体周边带有传感器槽,安装传感器方便。

### 成品订购码

AQK50 S A A A □ □-177X340

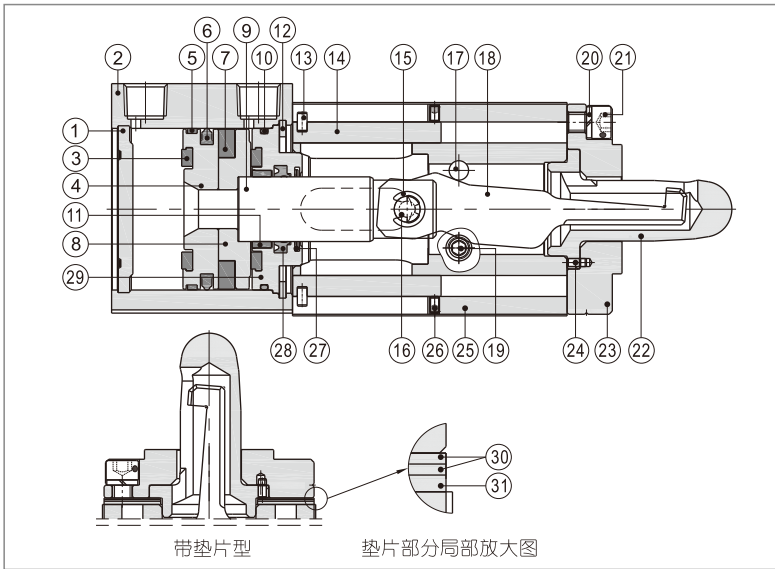
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

① 规格代号	AQK: 销钉气缸					
② 缸径	50					
③ 磁石代号	S: 附磁石					
④ 本体安装尺寸	A: 安装螺孔M10X1.5/销孔直径Φ10		B: 安装螺孔M12X1.75/销孔直径Φ10			
⑤ 安装面螺孔与销孔位置关系	A: A型配置关系	B: B型配置关系	C: C型配置关系	D: D型配置关系		
⑥ 夹紧臂位置	A: 夹紧臂与进气孔同侧	B: 夹紧臂与进气孔90°	C: 夹紧臂与进气孔180°	D: 夹紧臂与进气孔270°		
⑦ 调整垫片	空白: 无调整垫片		2: 带调整垫片2mm (2个0.5mm+1个1mm)			
⑧ 牙型代码	空白: PT1/4					
⑨ 导向销钉规格代号	代号[注]	导向销钉高度(不带垫片)	代号	导向销钉高度(带垫片)	导向销钉直径	适合工件孔径
	14□X290	29	14□X310	31	Φ14.□	Φ15
	15□X290	29	15□X310	31	Φ15.□	Φ16
	17□X340	34	17□X360	36	Φ17.□	Φ18
	19□X340	34	19□X360	36	Φ19.□	Φ20
24□X340	34	24□X360	36	Φ24.□	Φ25	

[注]“□”中代表数字1~9。以177X340为例: 177代表销孔直径17.7mm, 340代表导向销钉高度34mm。

## AQK系列

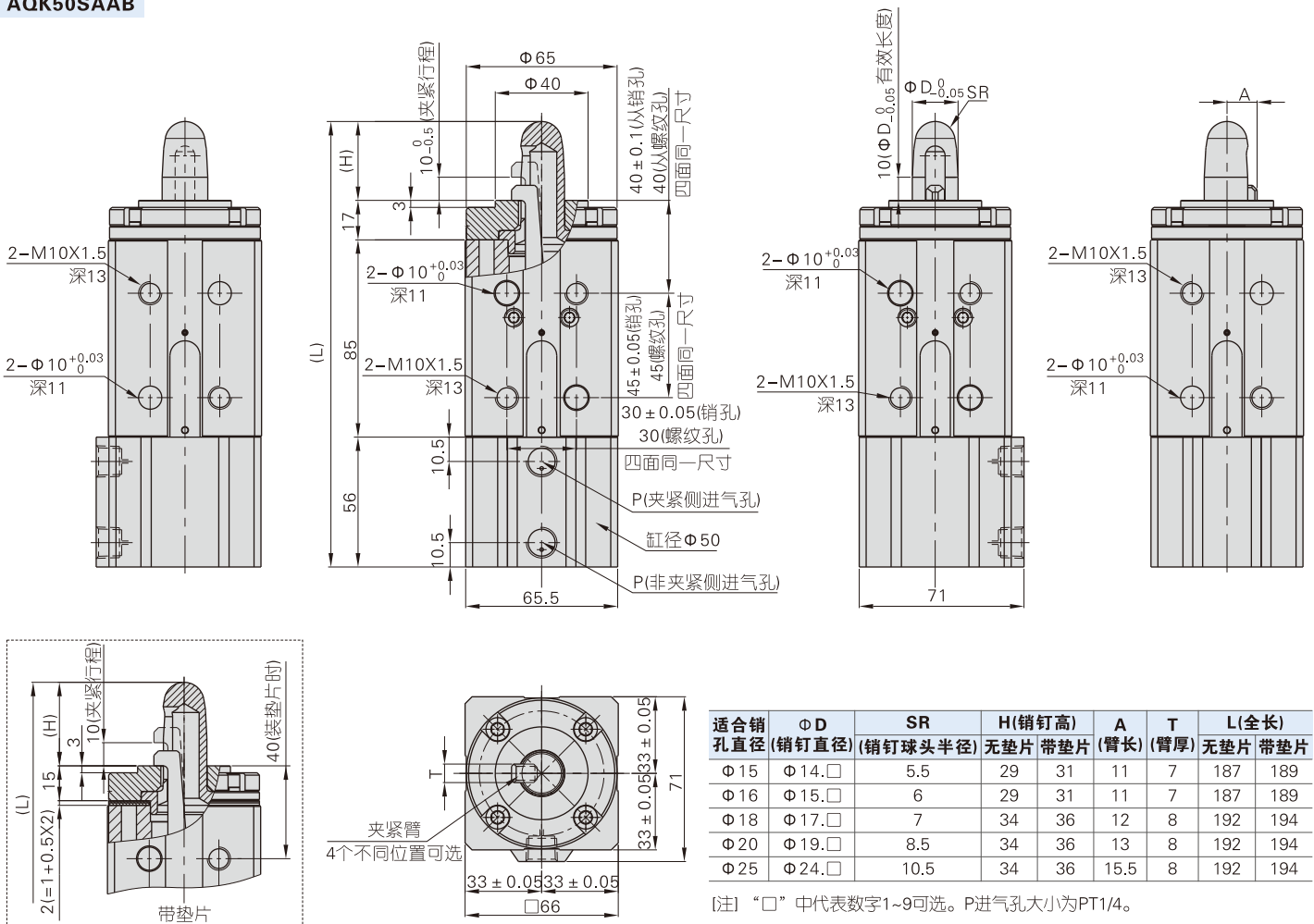
### 内部结构及主要零件材质

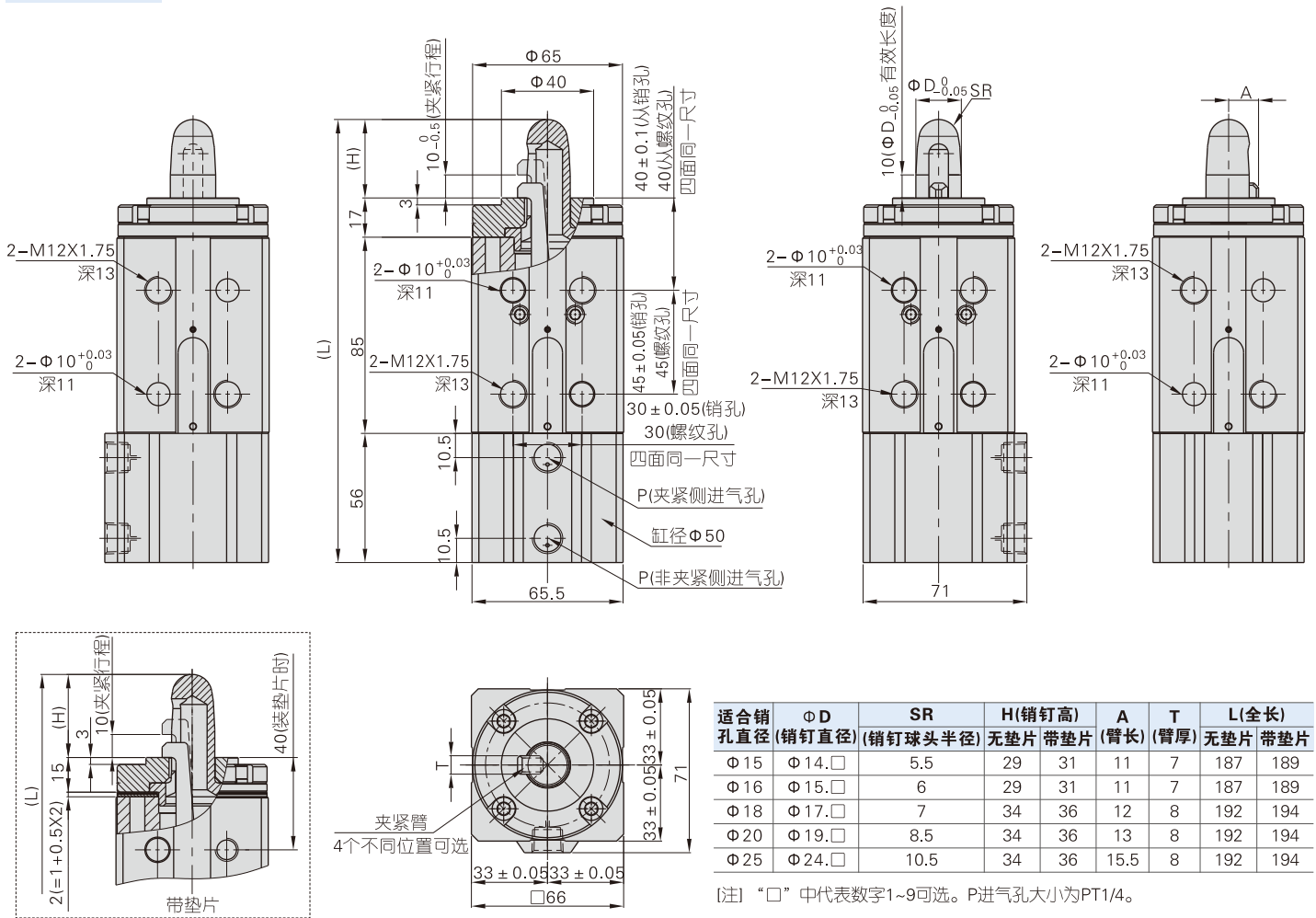


序号	名称	材质	序号	名称	材质
1	后盖	铝合金	17	导向销	合金钢
2	本体	铝合金	18	拉杆	模具钢
3	防撞垫	NBR	19	止付螺丝	合金钢
4	活塞	铝合金	20	弹簧垫圈	弹簧钢
5	耐磨环	耐磨材料	21	内六角螺丝	合金钢
6	活塞O令	NBR	22	销钉	不锈钢
7	磁铁	塑胶	23	端盖	合金钢
8	磁铁座	铝合金	24	销	不锈钢
9	活塞杆	S45C镀硬铬研磨棒	25	销钉本体	铝合金
10	O型环	NBR	26	止付螺丝	合金钢
11	衬套	耐磨材料	27	刮尘圈	不锈钢
12	C形扣环	弹簧钢	28	轴芯O令	NBR
13	销	不锈钢	29	前盖	铝合金
14	排屑块	铝合金	30	垫片1	不锈钢
15	E型扣环	弹簧钢	31	垫片2	不锈钢
16	PIN-插销	S45C研磨棒			

### 外部规格

#### AQK50SAAB





## 安装与使用

### 1、传感器的选用及安装:

AQK系列配套用传感器的型号为CMSG/DMSG/EMSG。传感器无需安装附件，可直接按右图方式固定在气缸上，方便又快捷。松开传感器上的安装螺丝，将传感器导入安装沟并调整至适当位置，拧紧安装螺丝即可固定。

另：在强磁场环境中，应选用抗干扰型传感器，具体选用请参考P371页。

### 2、本系列气缸夹紧与定位同时进行，不要用于除夹紧以外的其它用途，否则将造成事故或损坏气缸；

### 3、夹紧工件厚度应在10mm以下，带垫片的夹紧气缸夹紧工件厚度可至12mm（在垫片全部去掉的情况下）；

### 4、只可用于夹紧具有平坦工作面的工件，没有工件时不要使气缸处于夹紧状态；

### 5、请使用节流阀，采用排气节流方式调节气缸的速度；

### 6、防止切屑末等异物进入气缸内部；导向销钉的开口部分不要正对焊花飞溅方向，否则焊渣可能从导向销钉口进入气缸，从而缩短产品寿命造成动作不良；

### 7、请依据焊接点方向来确定夹紧臂的方向：如果在焊接点方向夹紧，导向销钉的夹紧臂会受损。因此请按右图设定夹紧方向，以便焊接点不损伤夹紧臂；

### 8、如有焊渣进入气缸内部，打开滑盖进行清除，同时不要让活塞杆的滑动部位划伤或撞伤，否则可能引起密封件损坏、漏气；

