

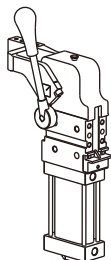


JCK系列强力焊接夹紧气缸

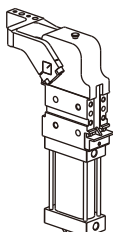
JCK系列产品概览

多种规格夹臂可选

夹紧臂有：AM1、AM2、AM3、AM4可选，AM1、AM2、AM3、AM4又分为R、C、L规格，满足不同工况条件下的使用要求。



手动型



非手动型

手动型可选

多方位安装

气缸提供四面安装，安装尺寸符合DIN标准。

一体化设计

机构与气缸一体化设计

机构部分

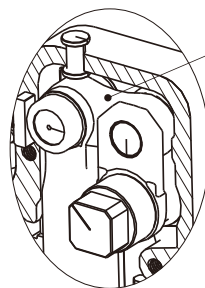
气缸部分

椭圆形缸体，节省安装空间

曲柄滑块结构

采用高强度、高耐磨性材料制作

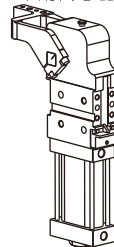
- a、结构稳定可靠、以较小的工作气压产生较大的夹紧力。
- b、夹紧位置采用自锁机构，即使在断气情况下依然提供夹紧力



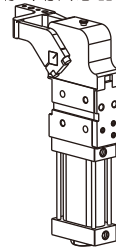
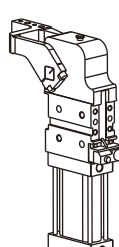
曲柄滑块机构

多种传感器类型可选

不附传感器



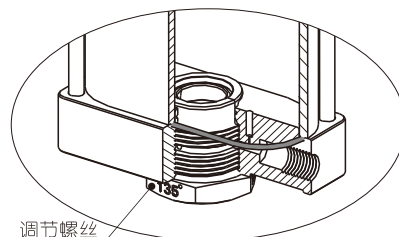
附气动传感器



附电传感器(PNP/NPN可选)

角度调节方便、简单

打开角度更简单、方便(通过更换调节螺丝)



调节螺丝

工程应用



强力焊接夹紧气缸



JCK系列



规格

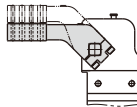
型号	JCK40	JCK50	JCK63	JCK80
输出扭矩(0.5MPa)	120N.m	160N.m	380N.m	800N.m
动作型式	复动型			
工作介质	空气(经40 μm以上滤网过滤)			
使用压力范围	0.3~0.8MPa(43~116psi)			
保证耐压力	1.2MPa(175psi)			
工作温度	-20~70 °C			
打开角度	15° /30° /45° /60° /75° /90° /105° /120° /135°			
最小关闭时间	1秒夹紧, 1秒打开			
位置感测	电感式接近传感器、气动传感器			
缓冲形式	气缓冲			
重量(135°) [注1]	2.2kg	4.0kg	5.5kg	13.0kg
接管口径 [注2]	PT1/8	PT1/4		

[注1] 此重量包含偏置15mm夹紧臂之重量; [注2]接管牙型有PT牙、G牙可供选择。

成品订购码

JCK □ 63 × 135 AM1R K □

1 2 3 4 5 6 7

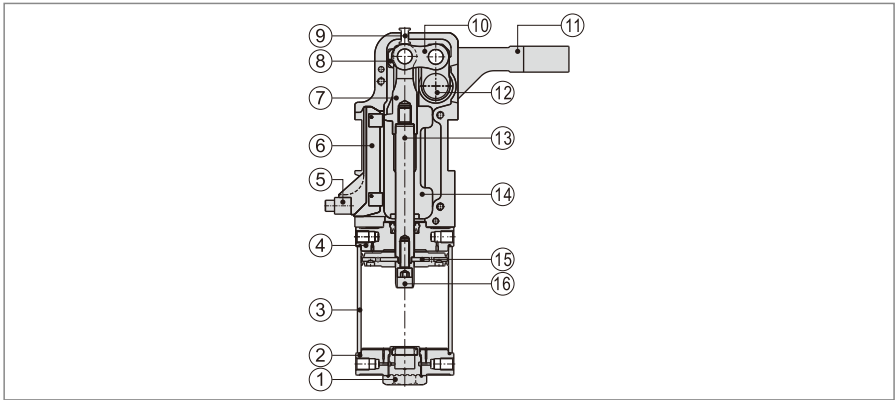
①规格代号	②夹紧臂位置代号	③缸径	④打开角度	⑤夹紧臂规格代号 [注2]			⑥传感器代码 [注3]	⑦牙型代码	
JCK: 强力焊接 夹紧气缸 V: 夹紧臂垂直	空白: 夹紧臂水平	40(圆形缸体)	15 30 45 60 75 90 105 120 135 [注1]	空白: 不附夹紧臂				空白: 不附传感器 K: 附电感传感器(PNP型) KN: 附电感传感器(NPN型) KA: 附气动传感器	空白: PT牙 G: G牙
				AM1: 偏置15mm	R	C	L		
					$\Phi 6$	$\Phi 7$			
				AM3: 偏置45mm	R	C	L		
				C					
				L					
		空白: 不附夹紧臂							
		AM1: 偏置15mm		R	C	L			
			$\Phi 6$	$\Phi 9$					
			R	C	L				
		C							
		L							
		AM3: 偏置45mm							
									
		AM2: 偏置15mm	R	C	L				
		$\Phi 8$	$\Phi 10.2$						
		AM4: 偏置45mm	R	C	L				
		C							
		L							

[注1] 缸径、夹紧臂类型对应的最大打开角度如右表, 订购时最大打开角度不可超过规定之值:

[注2] 夹紧臂的详细尺寸请参考外形尺寸图 (JCK80夹紧臂AM1和AM2偏置20mm)。

[注3] K/KN型电传感器可单独订购, 具体请参考相应内容, KA型气动传感器不可单独订购且无80型。

内部结构及主要零件材质

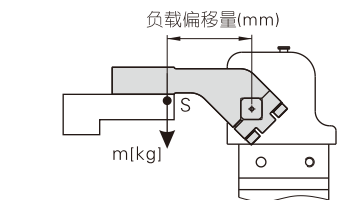


缸径	夹紧臂位置	夹紧臂类型	最大打开角度
40	夹紧臂水平	AM1	135°
		AM3	105°
	夹紧臂垂直(V)	AM1	120°
		AM3	105°
50 63 80	夹紧臂水平	AM1、AM3 AM2、AM4	135°
	夹紧臂垂直(V)	AM1、AM3 AM2、AM4	105°

序号	名称	材质	序号	名称	材质
1	调节螺丝	快削钢	9	回位销	破钢
2	后盖	铝合金	10	连杆	合金钢
3	铝管	铝合金	11	夹紧臂	破钢
4	前盖	铝合金	12	转动轴	合金钢
5	传感器		13	活塞杆	破钢
6	传感器固定座	塑胶	14	端盖	铝合金
7	Y接头	合金钢	15	活塞	NBR
8	加强钢片	合金钢	16	缓冲体	铝合金

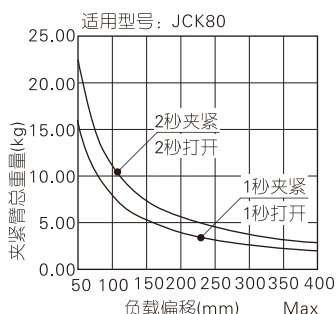
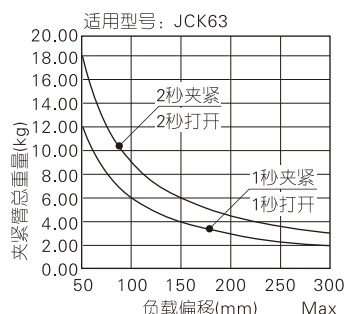
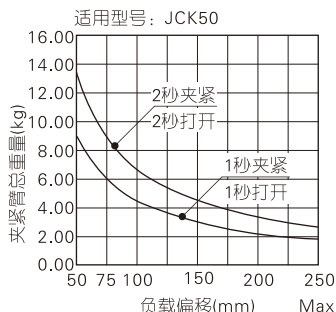
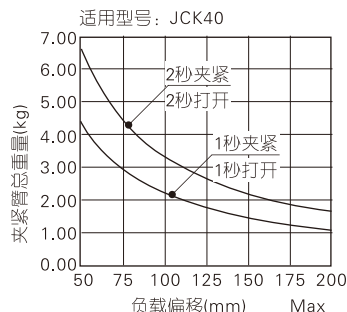
产品选型

1、请根据“夹紧臂许用负载与负载偏移量关系曲线”图设计合理的夹具。



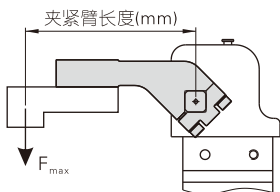
S: 夹紧臂转轴到整个夹紧臂重心的距离
m: 整个夹紧臂的总重量

缸径	最大负载力矩	
	1秒周期	2秒周期
40	2.2Nm	3.3Nm
50	4.5Nm	6.7Nm
63	6.0Nm	9.0Nm
80	8.0Nm	11.2Nm



注意: 使用时请务必使用节流阀。

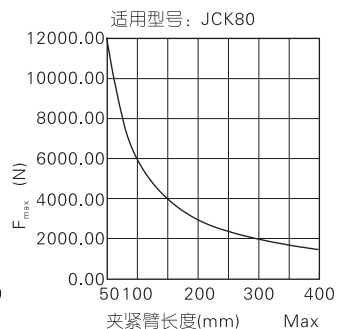
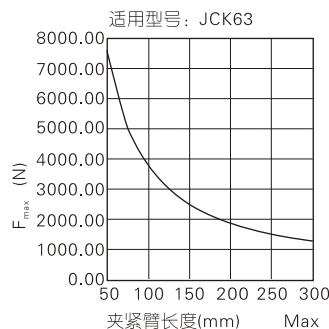
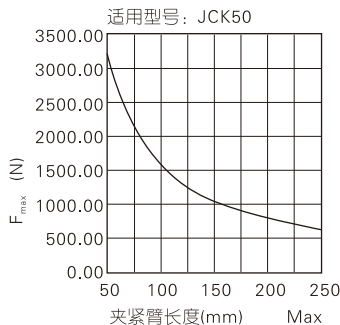
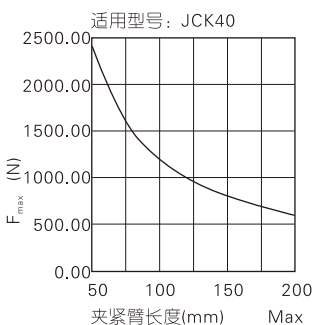
2、请根据“夹紧力与夹紧臂长度的关系曲线图”与最大夹紧力矩, 选用合适的夹紧点位置。



说明: 由于夹紧力由肘节机构产生, 最大夹紧力只在最终夹紧位置时才能产生。

缸径	最大保持力矩
40	380N.m
50	800N.m
63	1500N.m
80	2500N.m

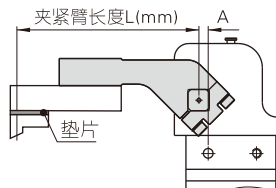
缸径	最大夹紧力矩					
	0.3MPa	0.4MPa	0.5MPa	0.6MPa	0.7MPa	0.8MPa
40	72Nm	95Nm	120Nm	143Nm	167Nm	191Nm
50	99Nm	132Nm	165Nm	198Nm	230Nm	264Nm
63	230Nm	307Nm	384Nm	460Nm	537Nm	614Nm
80	482Nm	643Nm	803Nm	964Nm	1124Nm	1285Nm



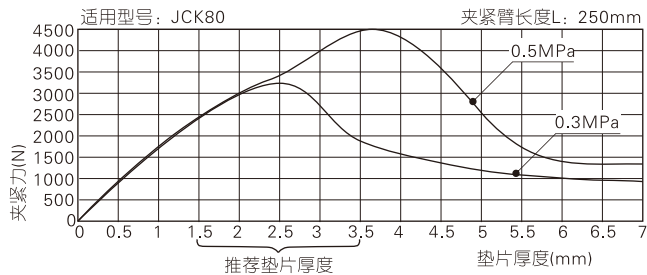
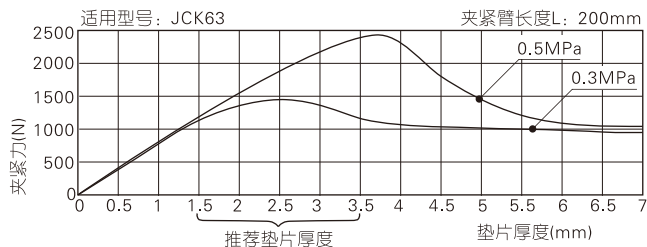
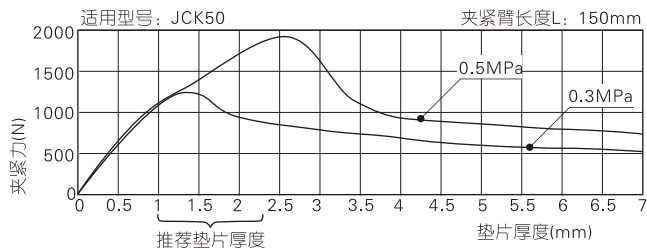
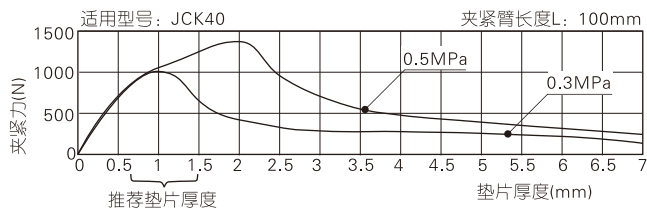
3、请根据“夹紧力与垫片厚度的关系曲线图”选用合适的垫片。

注: 插入了超过图表上夹紧力峰值位置的垫片时, 可能无法自锁。
关于插入垫片的厚度, 应考虑安全问题。

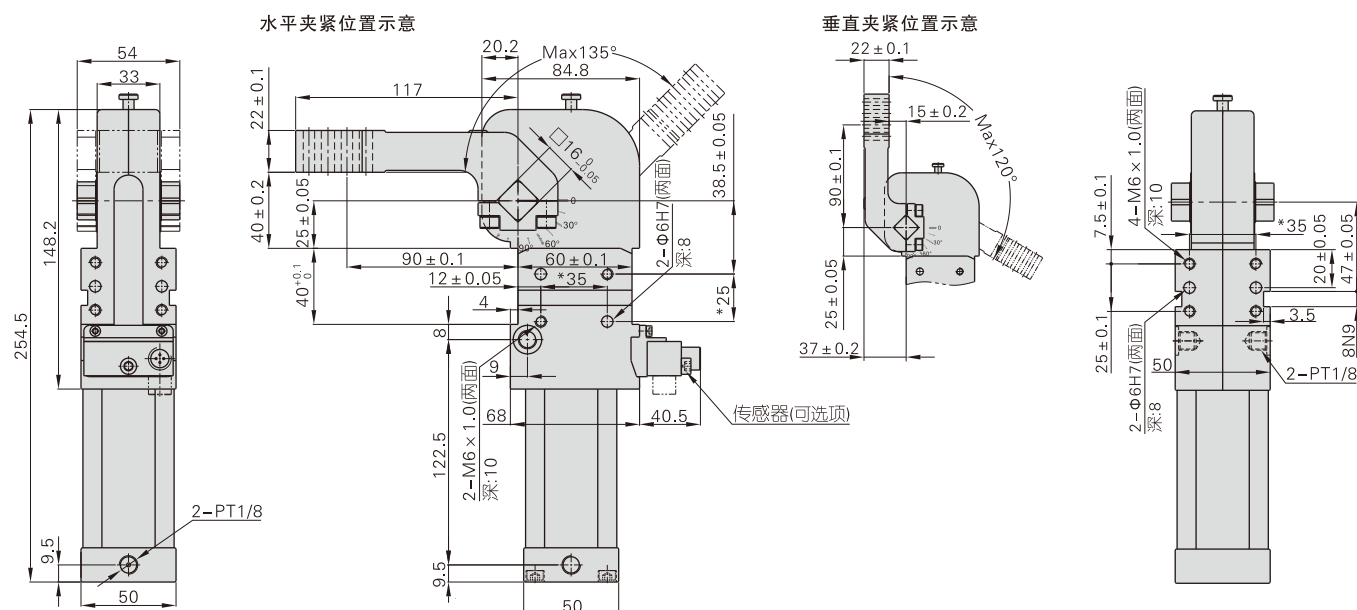
另: 夹紧臂长度L表示从夹紧臂旋转轴到夹紧位置的距离。从安装基准定位孔到夹紧臂旋转轴之间的距离A, 其值应参考下表。



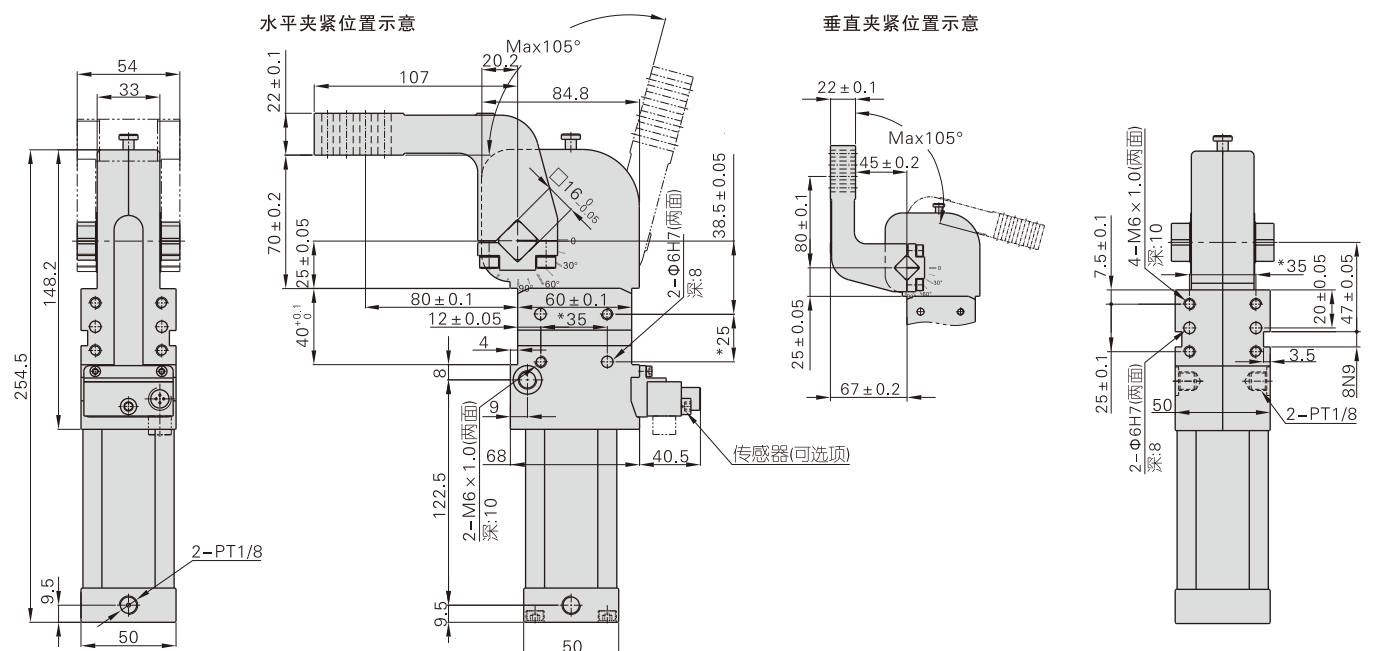
缸径	A(mm)
40	12
50	10
63	10
80	15



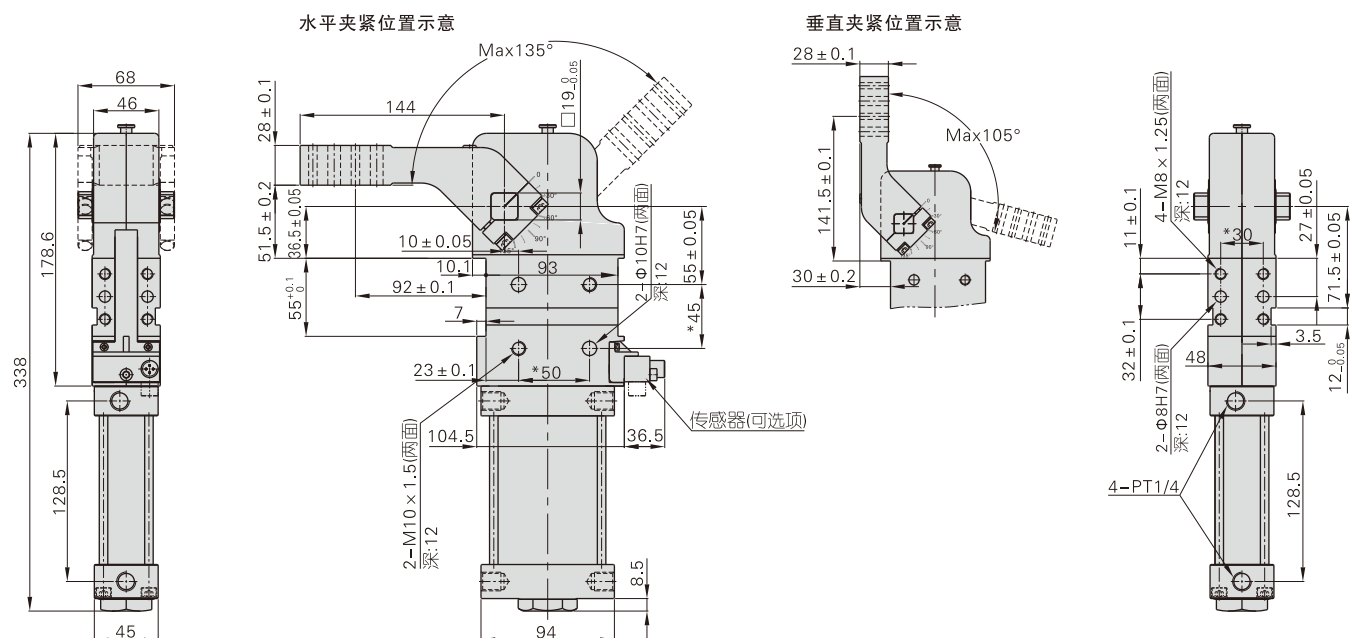
JCK40AM1



JCK40AM3

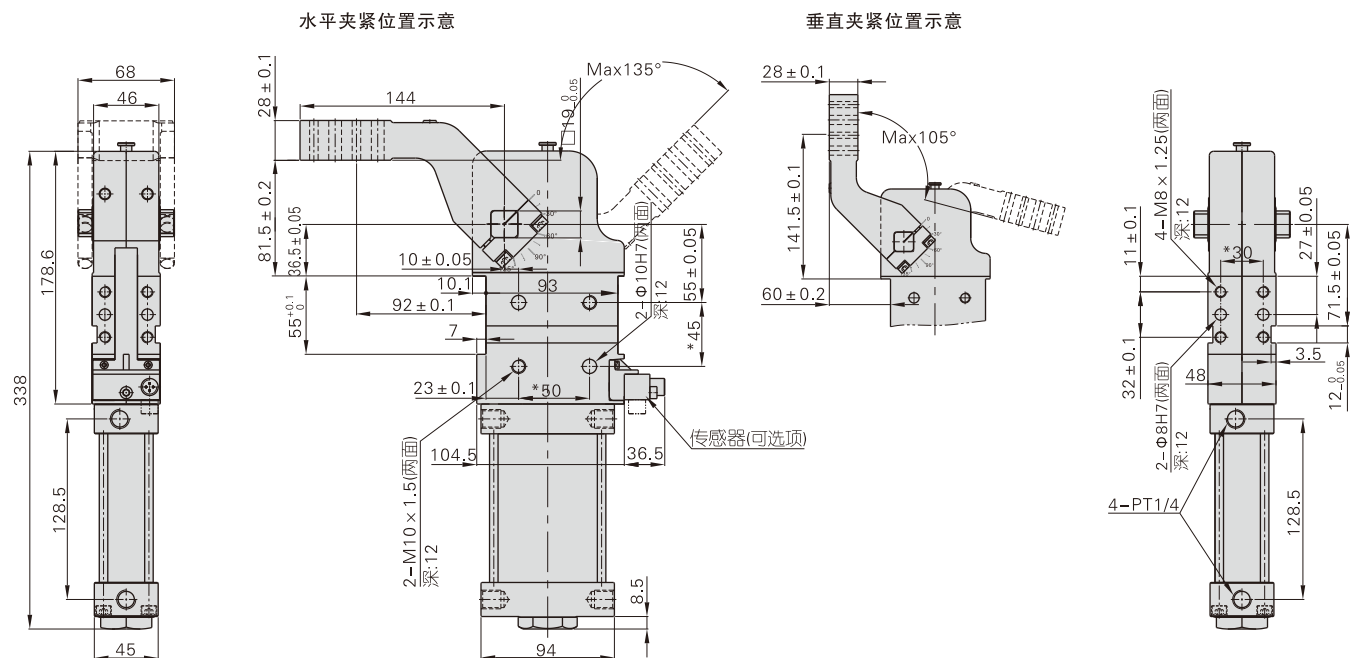


JCK50AM1(2)



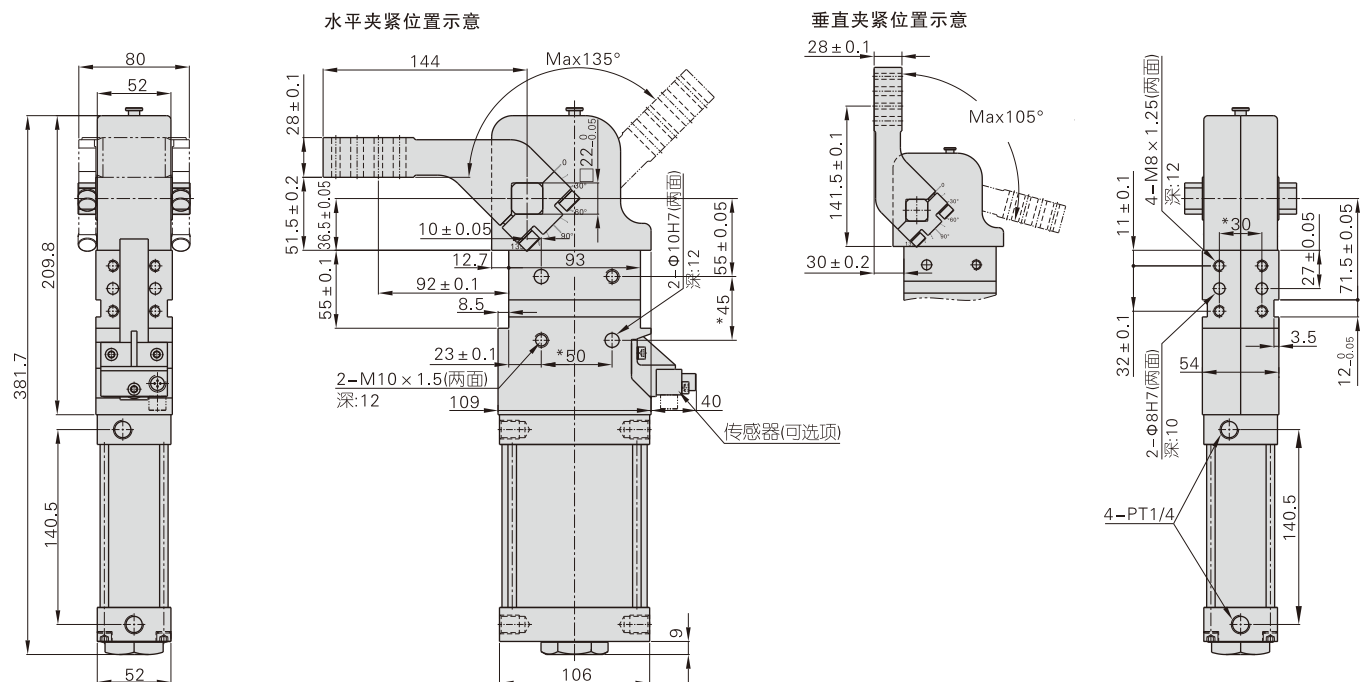
带*号尺寸: 销孔位置公差±0.02;
螺纹孔位置公差±0.1。

JCK50AM3(4)



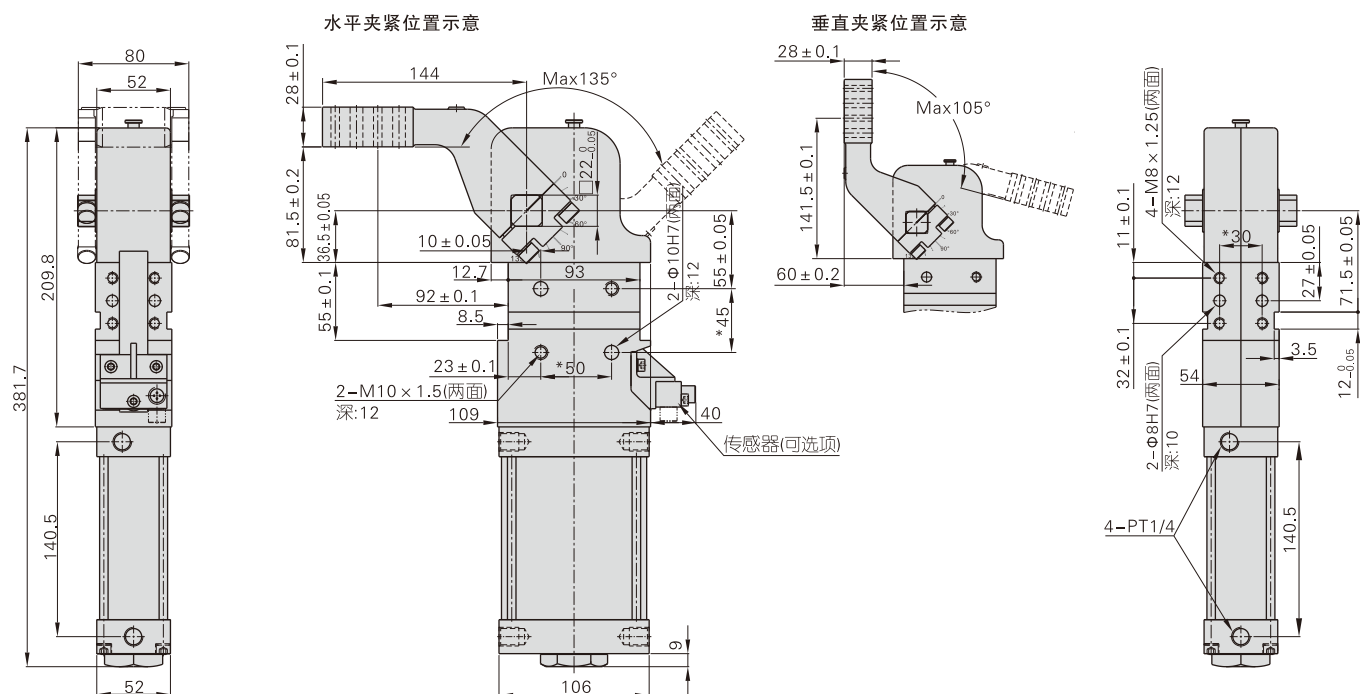
带*号尺寸: 销孔位置公差±0.02;
螺纹孔位置公差±0.1。

JCK63AM1(2)



带*号尺寸: 销孔位置公差±0.02;
螺纹孔位置公差±0.1。

JCK63AM3(4)



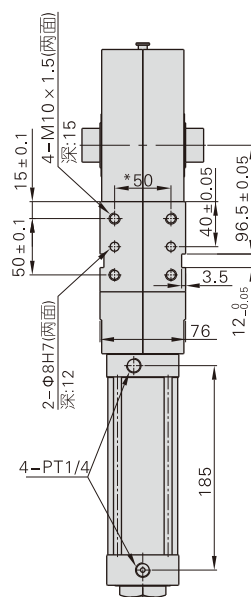
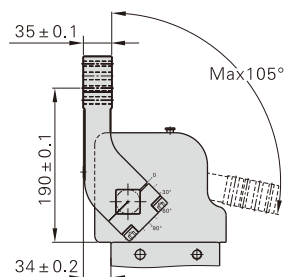
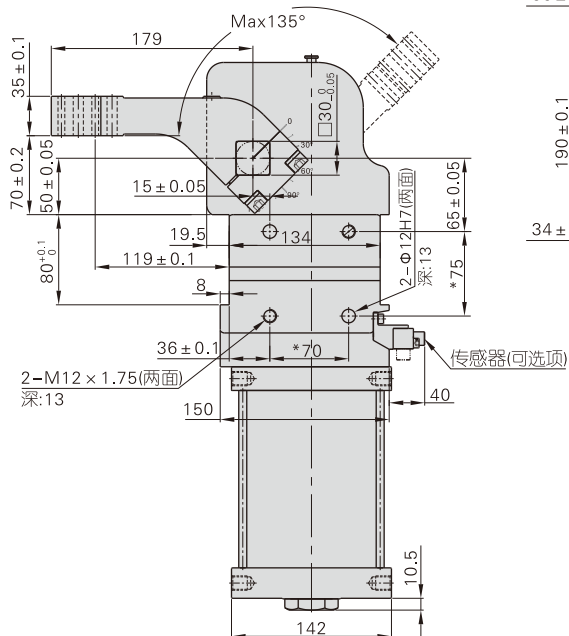
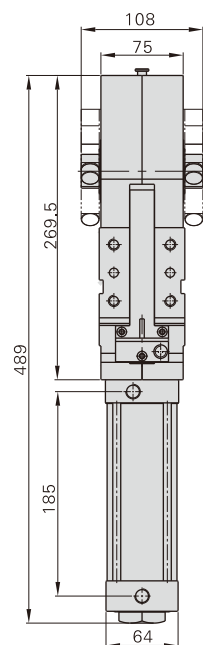
带*号尺寸: 销孔位置公差±0.02;
螺纹孔位置公差±0.1。

JCK系列

JCK80AM1(2)

水平夹紧位置示意

垂直夹紧位置示意

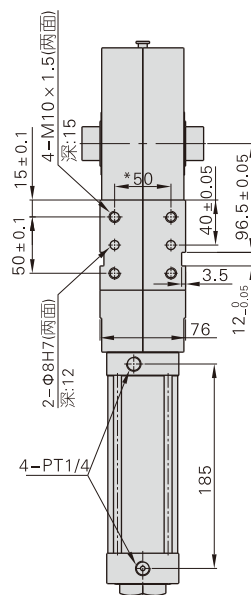
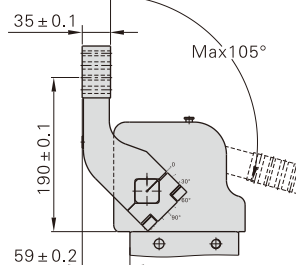
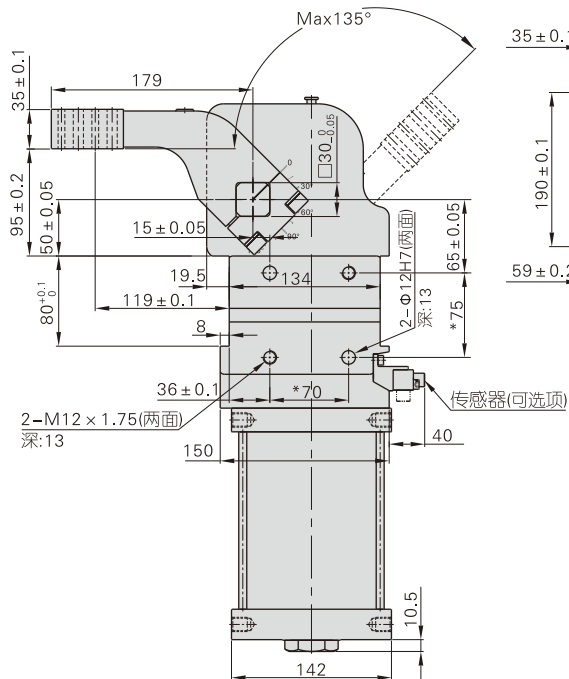
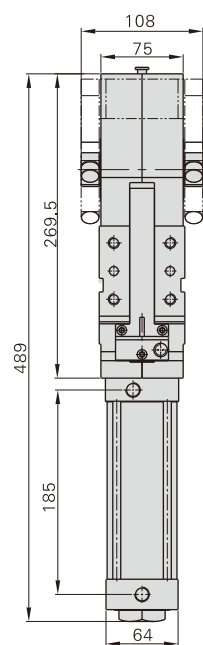


带*号尺寸: 销孔位置公差 ±0.02;
螺纹孔位置公差 ±0.1。

JCK80AM3(4)

水平夹紧位置示意

垂直夹紧位置示意



带*号尺寸: 销孔位置公差 ±0.02;
螺纹孔位置公差 ±0.1。

强力焊接夹紧气缸

JCK系列——手动型



规格

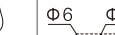
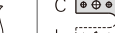
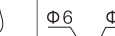
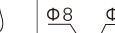
型号	JCK40	JCK50	JCK63
输出扭矩(0.5MPa)	120N.m	160N.m	380N.m
动作型式	复动型		
工作介质	空气(经40 μm以上滤网过滤)		
使用压力范围	0.3~0.8MPa(43~116psi)		
保证耐压力	1.2MPa(175psi)		
工作温度	-20~70 °C		
打开角度	15° /30° /45° /60° /75° /90° /105° /120°		
最小关闭时间	1秒夹紧, 1秒打开		
位置感测	电感式接近传感器、气动传感器		
缓冲形式	气缓冲		
重量(120°) [注1]	2.5kg	4.5kg	6.0kg
接管口径 [注2]	PT1/8	PT1/4	

[注1] 此重量包含偏置15mm夹紧臂之重量; [注2]接管牙型有PT牙、G牙可供选择。

成品订购码

JCK □ 63 × 120 AM1R HL K □

1 2 3 4 5 6 7 8

①规格代号	②夹紧臂位置代号	③缸径	④打开角度	⑤夹紧臂规格代号 [注2]			⑥手柄位置代码	⑦传感器代码 [注3]	⑧牙型代码	
JCK: 强力焊接 夹紧气缸	空白: 夹紧臂水平	40(圆形缸体)	15 30 45 60 75 90 105 120 [注1]	空白: 不附夹紧臂				空白: 非手动型 HL: 手动在左侧	空白: 不附传感器 K: 附电感传感器 (PNP型) KN: 附电感传感器 (NPN型) KA: 附气动传感器	空白: PT牙 G: G牙
	AM1: 偏置15mm			R	C	L				
										
	AM3: 偏置45mm			R	C	L				
										
	45									
	V: 夹紧臂垂直	50(椭圆形缸体) 63(椭圆形缸体)		空白: 不附夹紧臂				HR: 手动在右侧		
	AM1: 偏置15mm			R	C	L				
										
	AM3: 偏置45mm			R	C	L				
										
	45									
			AM2: 偏置15mm	R	C	L				
										
			AM4: 偏置45mm	R	C	L				
										
			45							

[注1] 缸径、夹紧臂类型对应的最大打开角度如右表, 订购时最大打开角度不可超过规定之值;

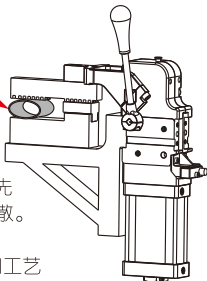
[注2] 夹紧臂的详细尺寸请参考外形尺寸图。

[注3] K/KN型电传感器可单独订购, 具体请参考相应内容, KA型气动传感器不可单独订购且无80型。

缸径	夹紧臂位置	夹紧臂类型	最大打开角度
40	夹紧臂水平	AM1、AM3	105°
	夹紧臂垂直(V)	AM1、AM3	120°
50	夹紧臂水平	AM1、AM3	120°
63	夹紧臂垂直(V)	AM2、AM4	105°

工程应用举例

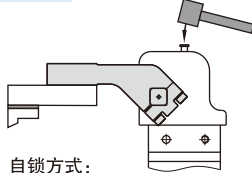
- 当夹紧工件为空心的薄板, 需要手动缓慢压到位才能用力夹紧的场合。避免直接快速夹紧将薄板工件砸出凹坑。(如右图)
- 当夹紧臂前端带定位销, 需要手动先将定位销压出定位孔内的场合。(确定销定位后才实现夹紧的场合)。
- 当夹紧机构复杂且包含较多小的钣金部件时, 需要手动先压紧的场合。避免直接通气把已经安装到位的钣金件打散。



备注: 以上列举部分使用手动夹紧的场合, 其他焊接方式因工艺需求还有手动型的需求。

自锁、解锁方式对比说明

标准型



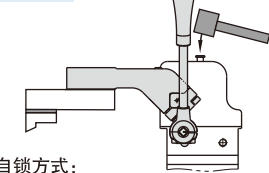
自锁方式:

- 1、通入压缩空气自锁。

解锁方式:

- 1、通入压缩空气解锁;
- 2、敲击回位销解锁。

手动型



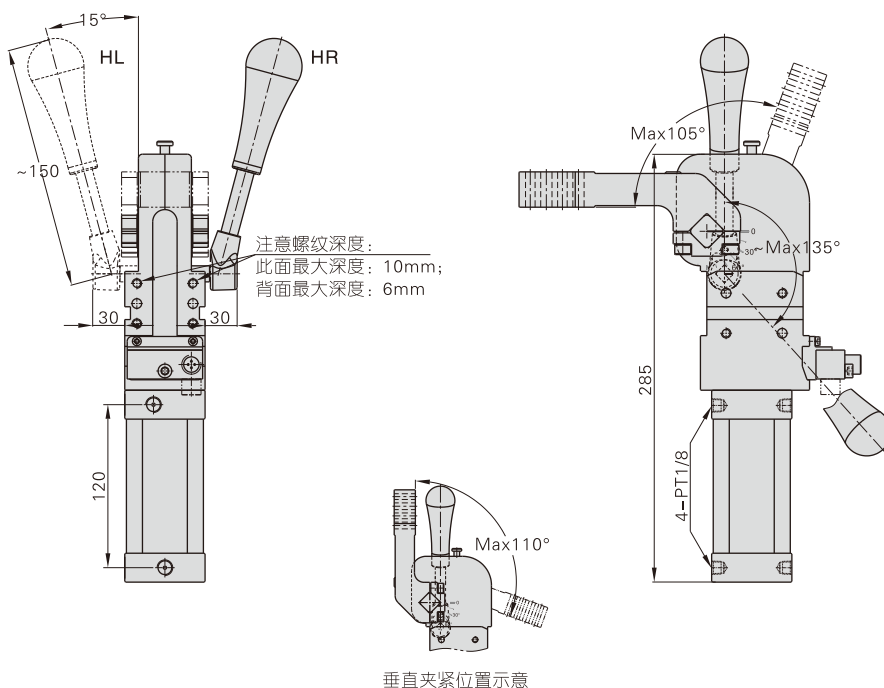
自锁方式:

- 1、通入压缩空气自锁;
- 2、手动方式自锁。

解锁方式:

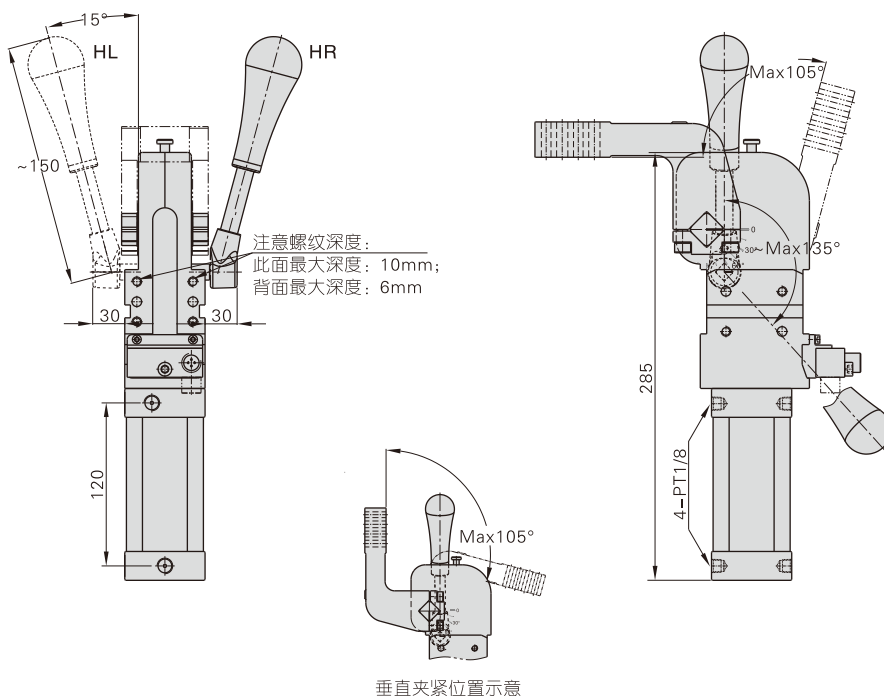
- 1、通入压缩空气解锁;
- 2、敲击回位销解锁;
- 3、手动方式解锁。

JCK40AM1HR(HL)



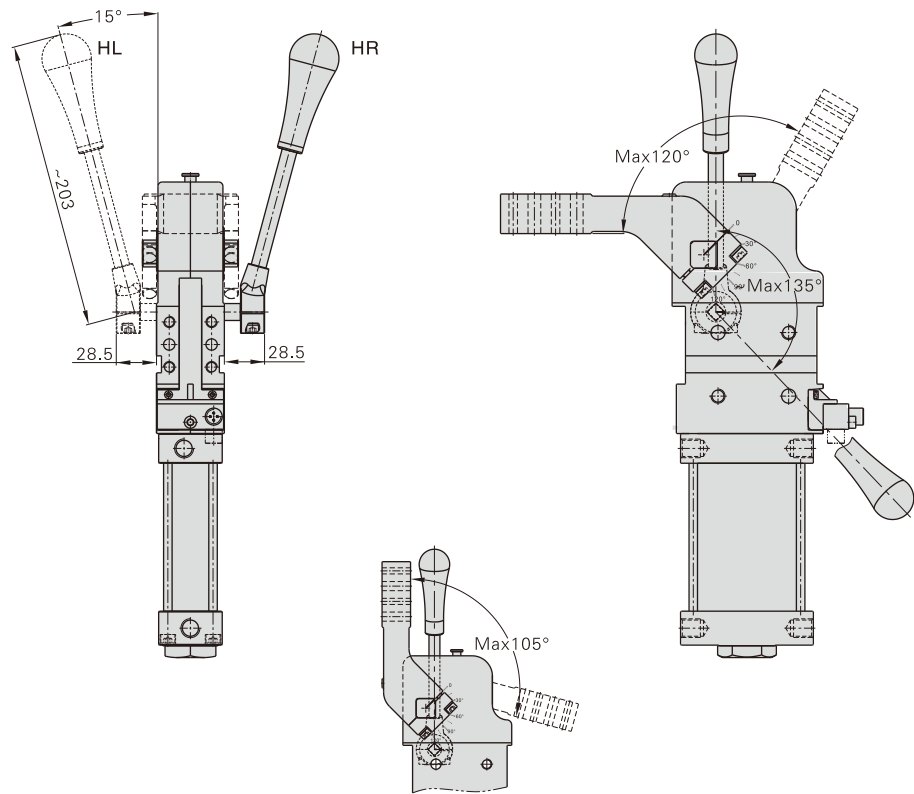
注: 其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

JCK40AM3HR(HL)



注: 其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

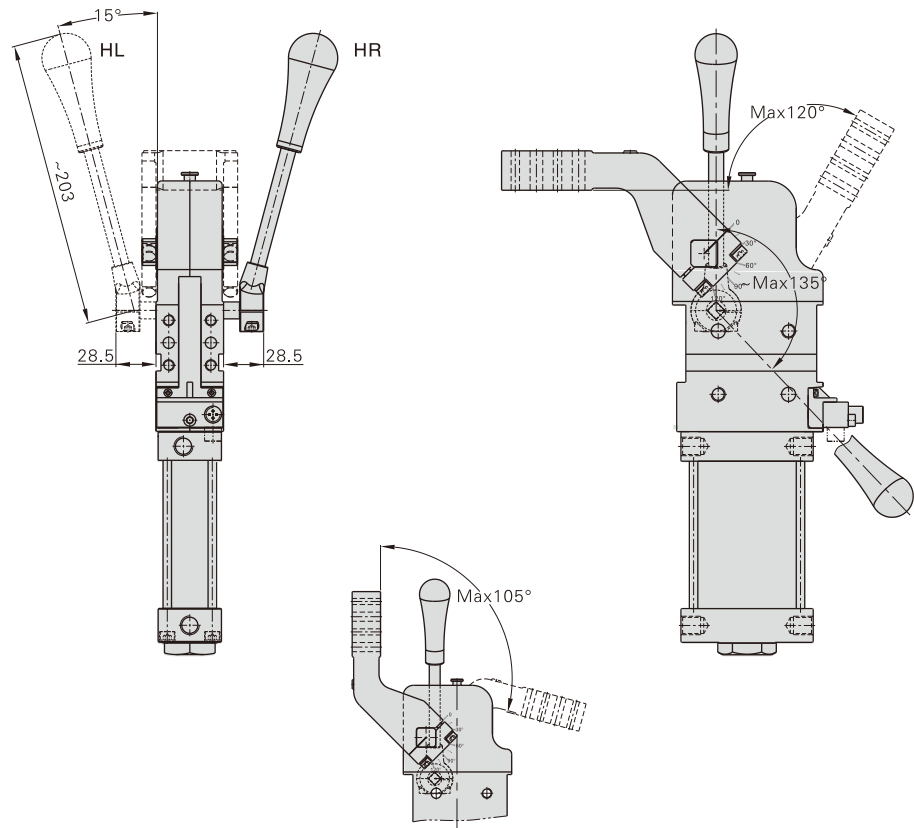
JCK50AM1(2)HR(HL)



垂直夹紧位置示意

注：其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

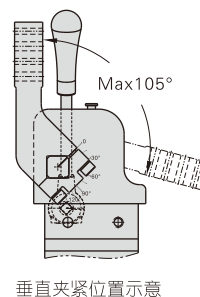
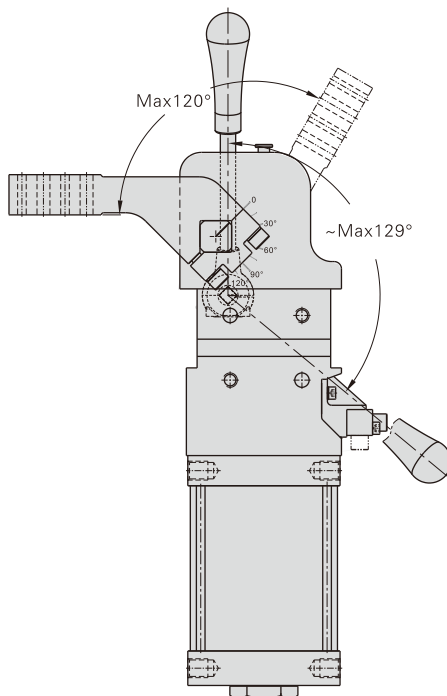
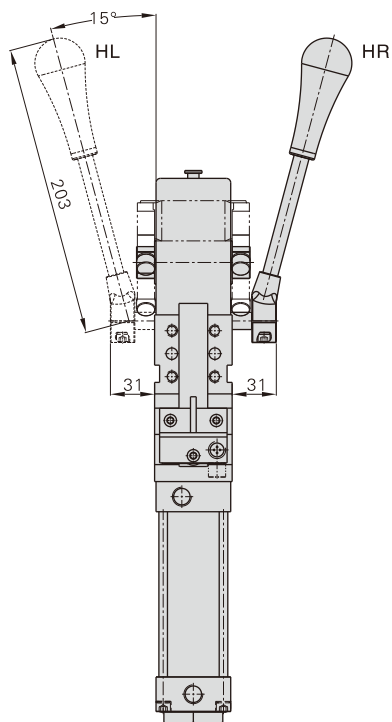
JCK50AM3(4)HR(HL)



垂直夹紧位置示意

注：其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

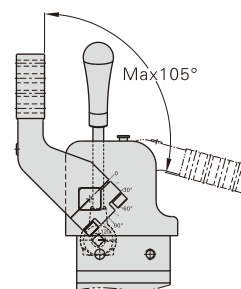
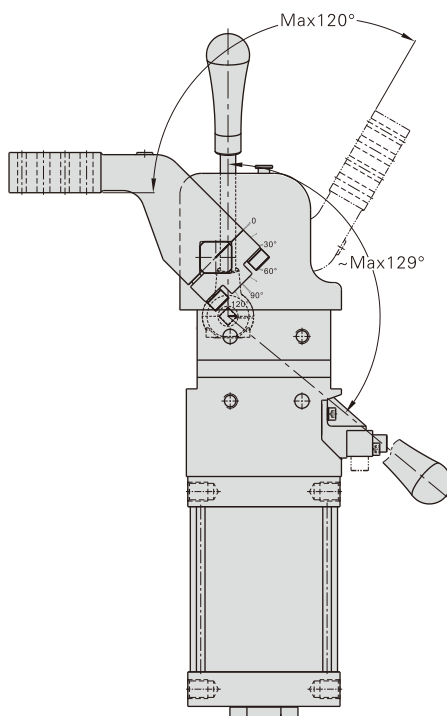
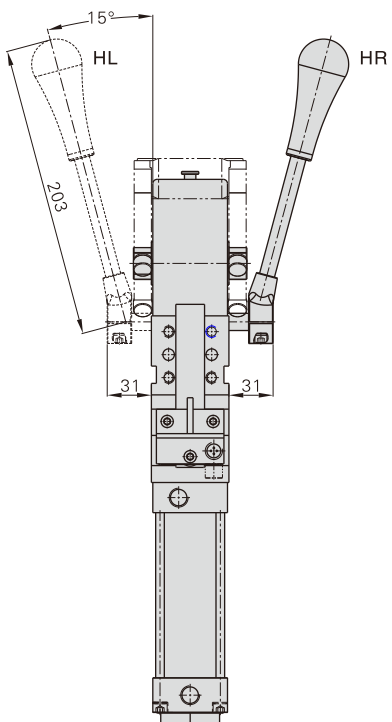
JCK63AM1(2)HR(HL)



垂直夹紧位置示意

注：其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

JCK63AM3(4)HR(HL)



垂直夹紧位置示意

注：其余尺寸详见相应规格的标准型尺寸。

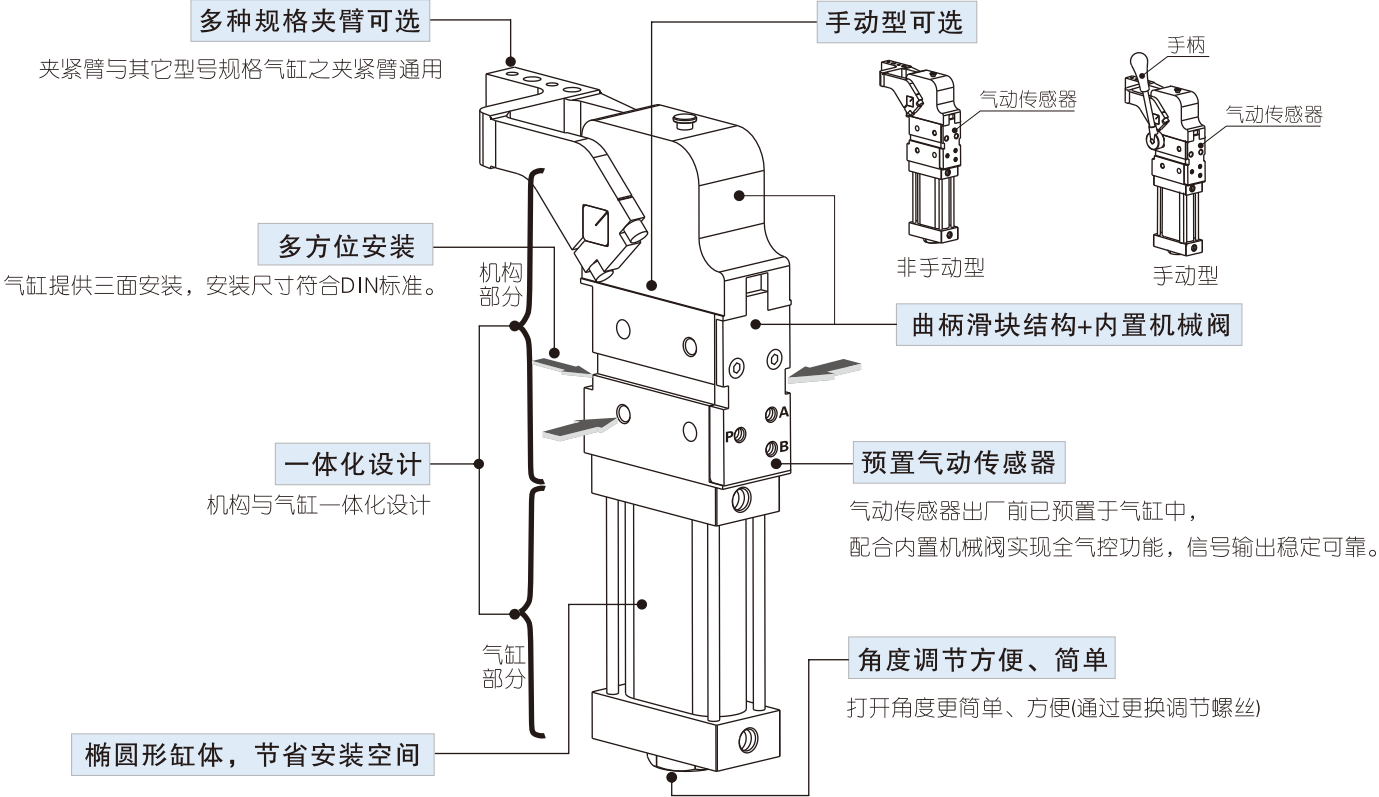


规格

型号	JCK40□KA	JCK50□KA	JCK63□KA
输出扭矩(0.5MPa)	120N.m	160N.m	380N.m
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	0.3~0.8MPa(43~116psi)		
保证耐压力	1.2MPa(175psi)		
工作温度	-20~70℃		
打开角度	15° /30° /45° /60° /75° /90° /105° /120° /135°		
最小开闭时间	1秒夹紧, 1秒打开		
位置感测	气动传感器		
缓冲形式	气缓冲		
重量(135°) [注1]	2.2kg	4.0kg	5.5kg
接管口径 [注2]	PT1/8	PT1/4	

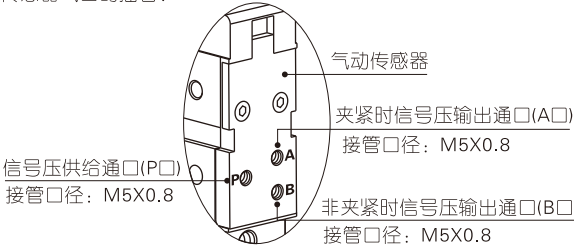
[注1] 此重量包含偏置15mm夹紧臂之重量; [注2]接管牙型有PT牙、G牙可供选择。

JCK系列(附气动传感器型)产品概览



安装与使用

- 1、气动传感器型气缸可实现三面安装固定, 方便实用;
- 2、气动传感器为全封闭结构, 防焊渣性能良好, 适用于焊渣飞溅落的环境;
- 3、适合全气控回路设备: 主信号输出至内置机械阀, 可根据空气压力信号来检测夹紧、非夹紧时的位置;
- 4、请按以下方式连接气动传感器气口的插管:



强力焊接夹紧气缸



JCK系列——附件



调节螺丝与夹紧臂选配表

附件气缸型号		JCK40	JCK50	JCK63	JCK80
调节螺丝	F-JCK□□X15LM	F-JCK□□X30LM	●	●	●
	F-JCK□□X45LM	F-JCK□□X60LM	●	●	●
	F-JCK□□X75LM	F-JCK□□X90LM	●	●	●
	F-JCK□□X105LM	F-JCK□□X120LM	●	●	●
	F-JCK□□X135LM		●	●	●
夹紧臂	F-JCK□□AM1R	F-JCK□□AM3R	●	●	●
	F-JCK□□AM1C	F-JCK□□AM3C	●	●	●
	F-JCK□□AM1L	F-JCK□□AM3L	●	●	●
	F-JCK□□AM2R	F-JCK□□AM4R		●	●
	F-JCK□□AM2C	F-JCK□□AM4C		●	●
	F-JCK□□AM2L	F-JCK□□AM4L		●	●

调节螺丝订购码

F-JCK 63X135 LM

① ② ③ ④ ⑤

① 附件编号	② 气缸类别	③ 缸径	④ 调整角度	⑤ 附件代号
	JCK: 强力焊接夹紧气缸(复动型)	40: Φ40mm 50: Φ50mm 63: Φ64mm 80: Φ80mm	15: 15° 30: 30° 45: 45° 60: 60° 75: 75° 90: 90° 105: 105° 120: 120° 135: 135°	LM: 调节螺丝

夹紧臂订购码

F-JCK 63 AM1C

① ② ③ ④

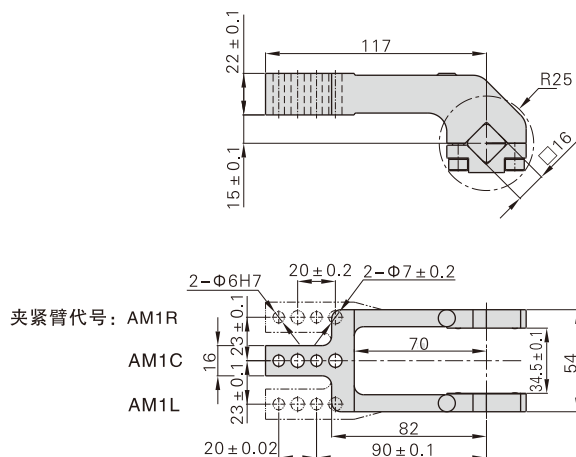
① 附件编号	② 气缸类别	③ 缸径	④ 夹紧臂规格代号			
JCK: 强力焊接夹紧气缸(复动型)	40: Φ40mm		空白: 不附夹紧臂	R	C	L
			AM1: 偏置15mm	Φ6	Φ7	
			AM3: 偏置45mm	R	C	L
				Φ6	Φ7	
				R	C	L
				Φ6	Φ7	
	50: Φ50mm 63: Φ64mm 80: Φ80mm		空白: 不附夹紧臂	R	C	L
			AM1: 偏置15mm	Φ6	Φ9	
			AM3: 偏置45mm	R	C	L
				Φ6	Φ9	
			AM2: 偏置15mm	R	C	L
			AM4: 偏置45mm	Φ8	Φ10.2	

[注] 夹紧臂的详细尺寸请参考外形尺寸图（JCK80夹紧臂AM1和AM2偏置20mm）。

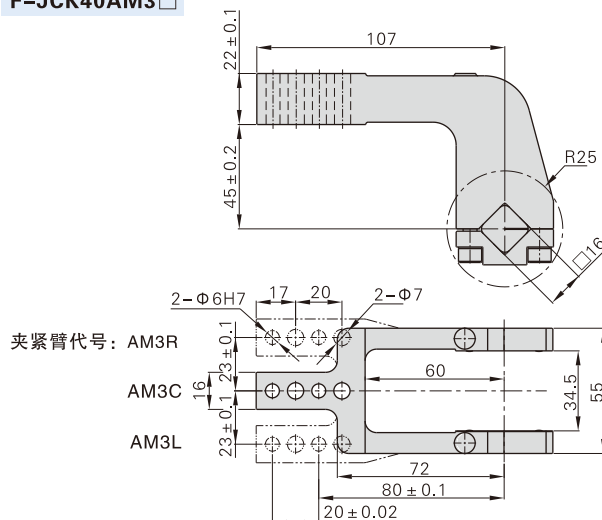
JCK系列——附件

夹紧臂外部规格

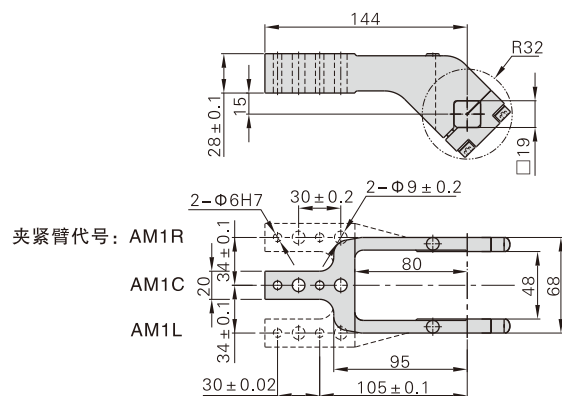
F-JCK40AM1



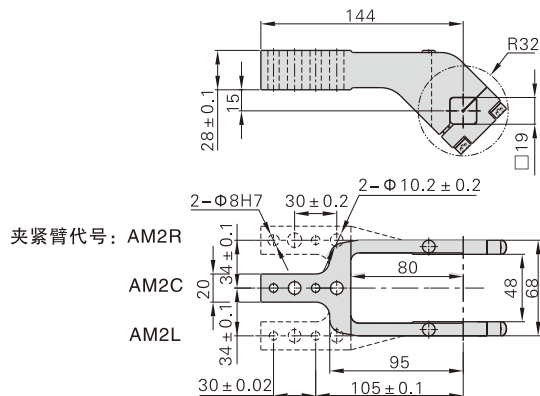
F-JCK40AM3



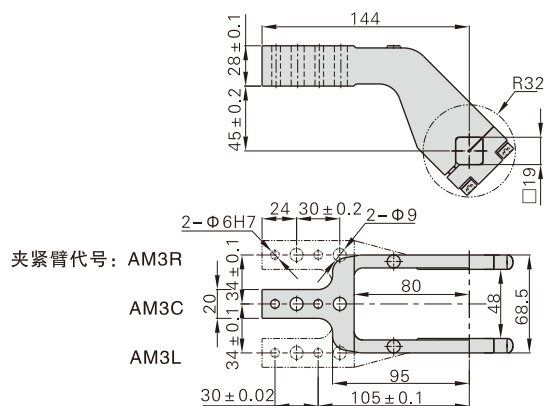
F-JCK50AM1



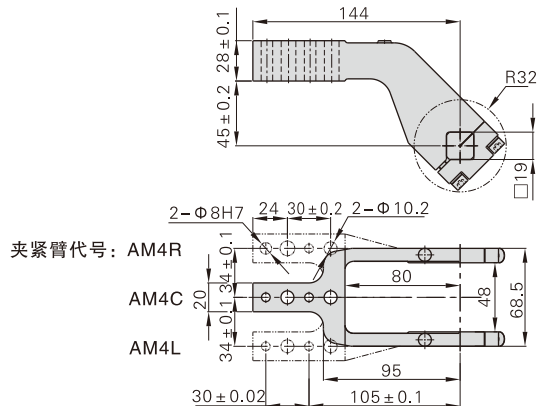
F-JCK50AM2



F-JCK50AM3



F-JCK50AM4



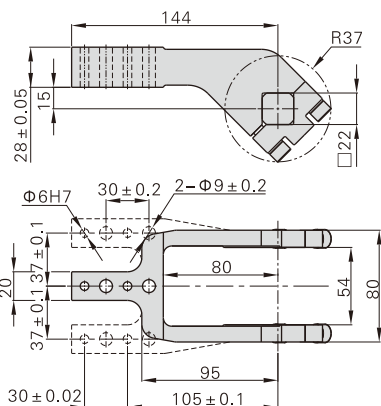
JCK系列——附件

F-JCK63AM1

夹紧臂代号: AM1R

AM1C

AM1L

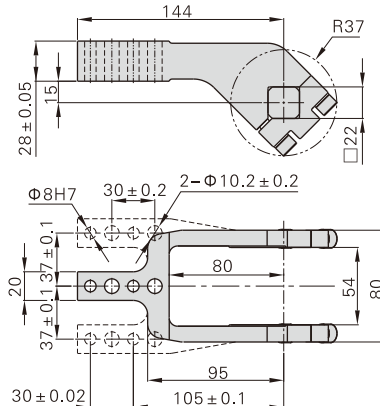


F-JCK63AM2

夹紧臂代号: AM2R

AM2C

AM2L

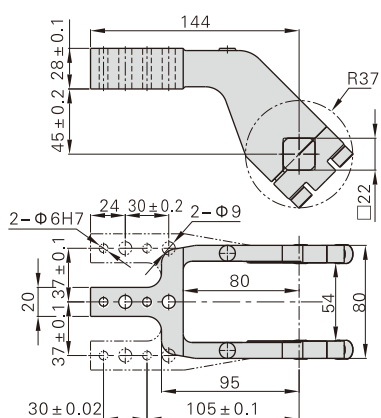


F-JCK63AM3

夹紧臂代号: AM3R

AM3C

AM3L

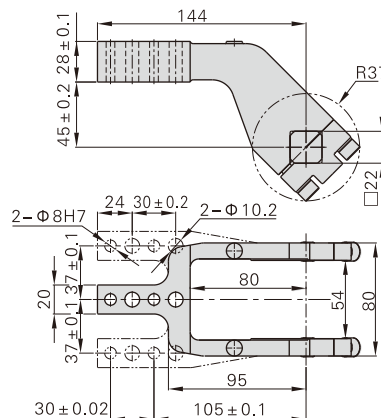


F-JCK63AM4

夹紧臂代号: AM4R

AM4C

AM4L

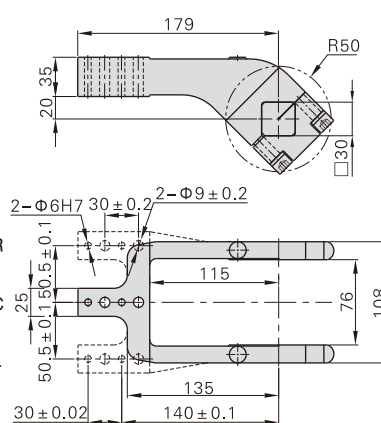


F-JCK80AM1

夹紧臂代号: AM1R

AM1C

AM1L

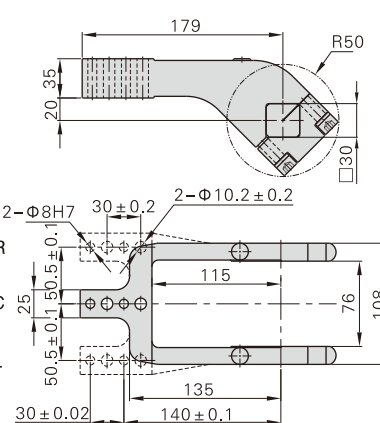


F-JCK80AM2

夹紧臂代号: AM2R

AM2C

AM2L

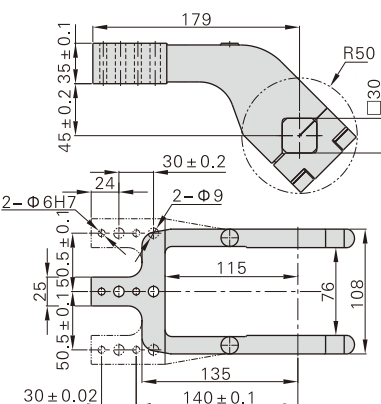


F-JCK80AM3

夹紧臂代号: AM3R

AM3C

AM3L

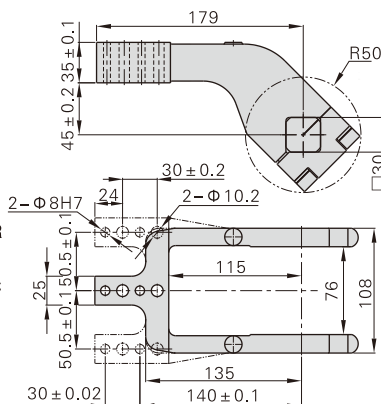


F-JCK80AM4

夹紧臂代号: AM4R

AM4C

AM4L





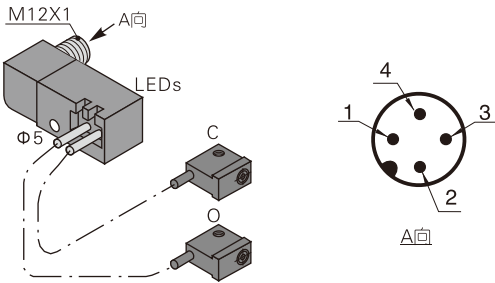
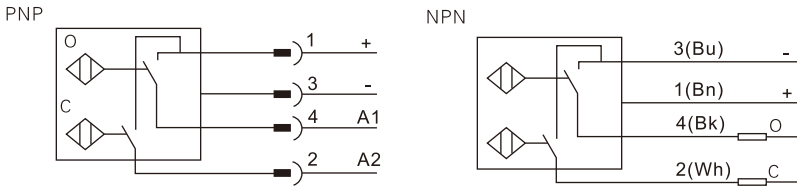
规格

作动范围	2mm
使用电压范围	10~30V DC
输出性能	N.O. ,PNP,NPN
直流额定工作电流	150mA(max)
开关频率	30Hz
外壳材料	PBT
开关状态指示	夹紧: 红色 打开: 黄色
工作电压指示	绿色

订购码

DS1 KP 63		
① 规格代号	② 形式代号	③ 适用缸径代号
DS1: 传感器	KP: PNP KN: NPN	63(适用缸径: 40、50、63) 80(适用缸径: 80)

传感器接线图



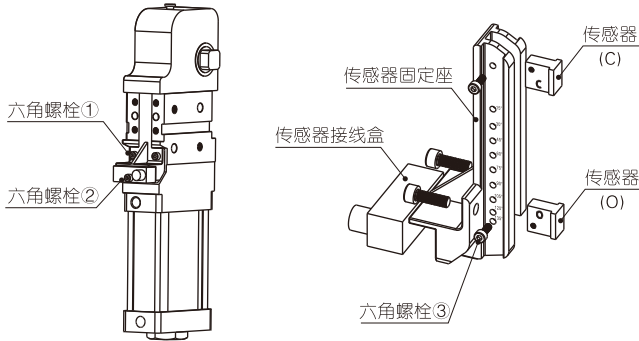
传感器安装与使用

1、传感器在出厂前已经安装好，无需自行拆装。如需改变端子出线方向、更换新的传感器、重新调整角度等操作，请按如下步骤进行：

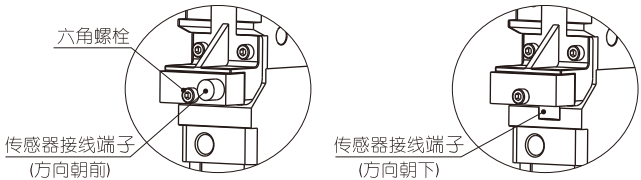
1.1、改变端子出线方向步骤：

如右下图所示：拧下六角螺栓→拆下传感器接线盒→根据实际需要改变接线端子方向→安装复位→拧紧六角螺栓。

1.2、更换新传感器步骤：



更换新传感器步骤示意图



改变端子出线方向步骤示意图

如上图所示：拧下两个六角螺栓①→整体拆下传感器固定座→拧下两个六角螺栓③→拆除两个传感器触头(O\C)→拧下六角螺栓②→移去整个传感器→选用新的传感器→新传感器触头复位并拧紧六角螺栓③→新传感器接线盒复位并拧紧六角螺栓②→整个传感器固定座复位并拧紧六角螺栓①→完成。

六角螺栓推荐锁紧力矩如下表：

六角螺栓① 推荐锁紧力矩			六角螺栓② 推荐锁紧力矩		六角螺栓③ 推荐锁紧力矩	
缸径	六角螺栓规格	锁紧力矩(N.m)	六角螺栓规格	锁紧力矩(N.m)	六角螺栓规格	锁紧力矩(N.m)
40、50	M3×0.5	1.2~1.5	M5×0.8	4.0~5.0	M3×0.5	1.2~1.5
63、80	M5×0.8	4.0~5.0				

1.3、重新调整角度步骤：具体参见后面相关内容。

1.4、传感器的接线：传感器的接线需使用配套的母插头，有单独母插头以及带线式母插头两种规格可选，具体订购方式如下：

名称：竖直线缆(3米线长)	名称：L型线缆(3米线长)	名称：竖直圆形连接器	名称：L型圆形连接器
订购码：X-F-PPVCS	订购码：X-F-PPVCL	订购码：X-F-PPVCV	订购码：X-F-PPVCH

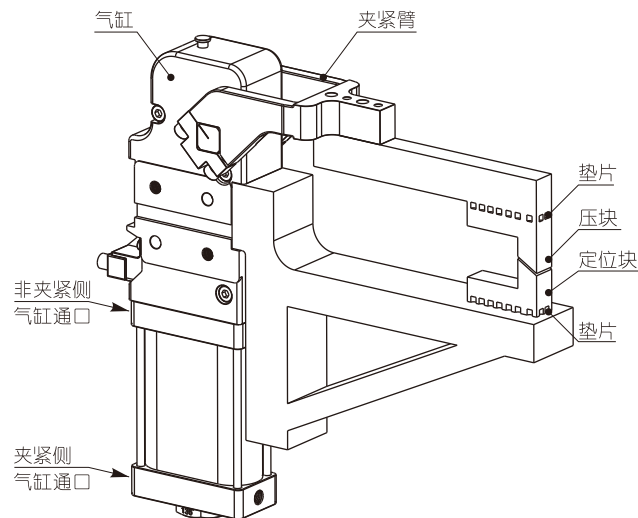
安装与使用

1、选择一个安装面，使用螺栓和定位销把气缸安装在设计好的地方。使用管接头和橡胶管连接气缸和控制阀。为了调节夹紧臂打开和夹紧速度，我司强力焊接夹紧气缸为回程气缓冲装置。夹臂的重量过大，缓冲将不能起作用，夹臂重量必须在最大允许范围以内；

2、严禁使用除本型录列举以外的其它夹紧臂进行夹紧；

3、工件安装方法：

3.1、只使用夹紧力进行夹紧之状况：



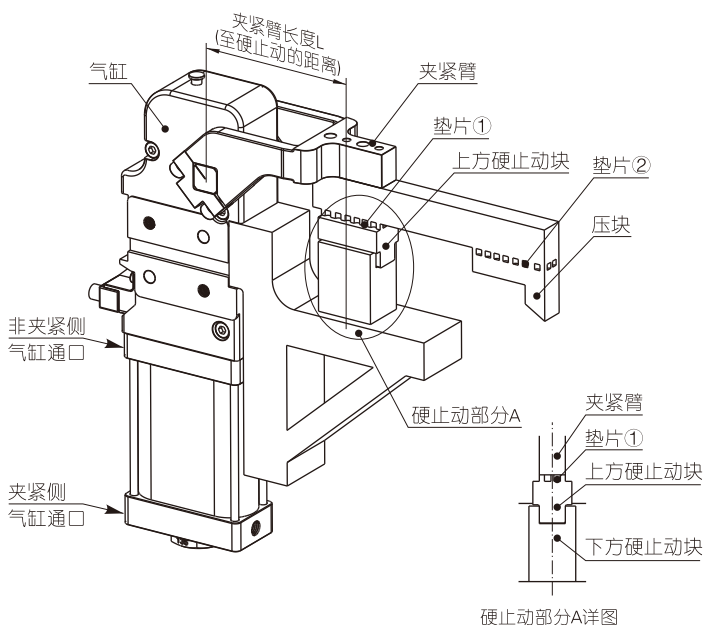
请按如下步骤将工件安装在夹臂上：

A) 夹紧夹臂：向夹紧侧通气口供给压缩空气，使夹紧臂与压块同时保持在夹紧位置，确认夹臂处于锁定状态；

B) 调试夹紧间隙：在上述状态下调整垫片，将压块调至与工件厚度一致(此时理论上还没有产生夹紧力)；

C) 施加夹紧力：在上述状态下进一步插入垫片，直至将间隙调到低于工件厚度，并产生需求的夹紧力(确保机构越过死点产生自锁，即回位销处于顶出状态)。

3.2、使用硬止动进行夹紧之状况：



请按如下步骤将工件安装在夹臂上：

A) 夹紧夹臂：向夹紧侧通气口供给压缩空气，使夹紧臂与压块上方止动块同时保持在夹紧位置，确认夹臂处于锁定状态；

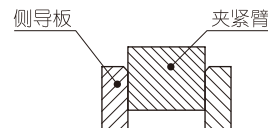
B) 调试夹紧间隙：在上述状态下调整垫片①，将上、下方止动块间隙调整为零（此时理论上还没有产生夹紧力）；

C) 施加夹紧力：在上述状态下进一步插入垫片①，并产生需求的夹紧力（确保机构越过死点产生自锁，即回位销处于顶出状态）；

D) 在C)状态下调整垫片②，以压块与工件相接触。

3.3、安装侧导板之状况：

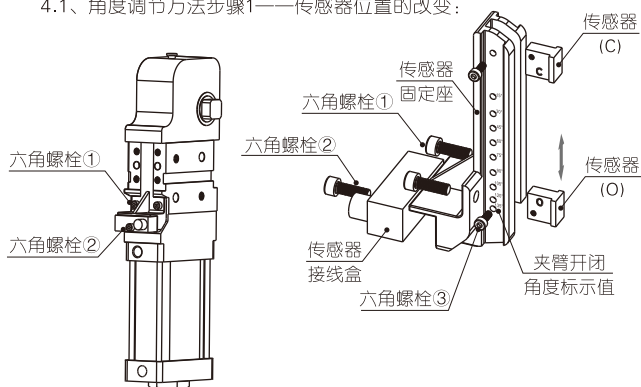
在夹紧臂上装设侧导板，以防止横向运动，确保不施加横向负载或卡住夹紧臂等。



4、角度调节方法：

夹紧缸标准角度调节范围为 $15^{\circ} \sim 135^{\circ}$ 之间，改变气缸行程和传感器位置可以改变气缸打开角度；

4.1、角度调节方法步骤1——传感器位置的改变：



A) 用内六角扳手拧下六角螺栓①，可整体取出传感器固定座；

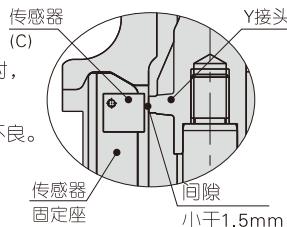
B) 用内六角扳手拧下六角螺栓③，取出传感器(O)，将其重新对齐您希望调节到的角度标示值位置，重新拧紧六角螺栓③(注意：除 15° 以外，O传感器安装时数字O朝下，不要装反)；

C) 将传感器位置调整完成后的传感器固定座整体放入原位，用内六角扳手拧紧六角螺栓①即可完成传感器位置的改变(锁紧力矩参考相应内容)。

注意：1)、传感器(C)是控制气缸行程末端的位置，其安装位置已在出厂时设置好，不可变动；

2)、传感器接线盒出口朝向有向前与向下两个方向可选，您只需拧下六角螺栓②，改变接线盒方向再拧紧六角螺栓②即可。

3)、传感器固定座整体安装回原位时，注意传感器与Y接头之间的间隙应小于1.5mm，否则可能感应不良。



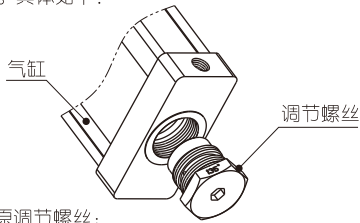
4.2、角度调节方法步骤2——气缸行程的改变：

夹臂打开角度与气缸行程有关，具体关系如下：

打开角度/对应行程(mm)	JCK40	JCK50	JCK63	JCK80
15°	20.2	21.6	23.1	36.1
30°	28.1	30.2	33.4	50.5
45°	34.8	37.5	41.6	62.7
60°	41.4	44.6	49.7	74.5
75°	48.0	51.8	57.5	86.3
90°	54.8	59.2	65.7	98.1
105°	61.5	66.4	73.8	109.6
120°	67.4	72.7	81.0	119.5
135°	71.6	77.3	86.2	126.4

JCK系列

实际操作中可通过更换气缸底部的行程调节螺丝来改变气缸行程以达到控制夹臂打开角度的目的。具体如下：



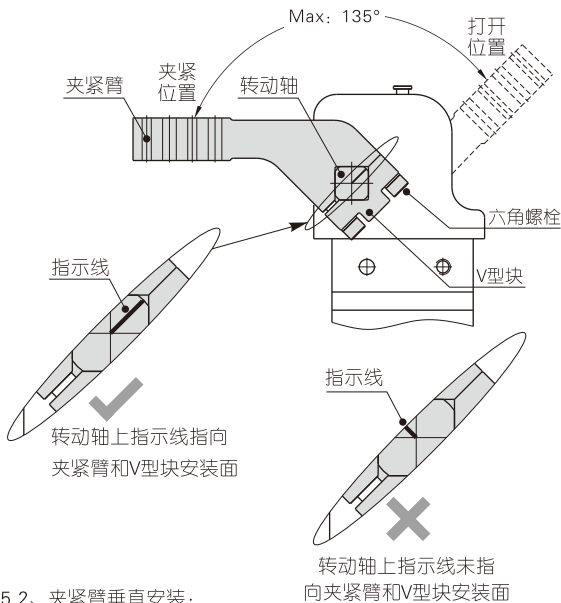
- A) 用内六角扳手拧下原调节螺丝；
- B) 根据实际需要重新选用合适的调节螺丝(螺丝底部有标示对应的打开角度值)；
- C) 将新的调节螺丝拧入气缸底盖。

5、夹臂的安装：

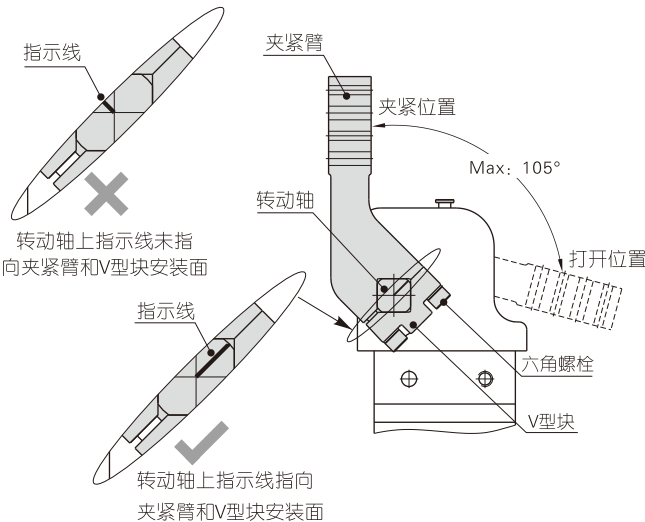
夹臂出厂时已装好，客户使用时，可根据实际需要自行将夹臂水平安装，或垂直安装。

5.1、夹臂水平安装：

拧掉夹臂两边的四个六角螺栓，卸去V型块后即可移去夹臂，更换为您希望的夹臂。安装时特别注意转动轴上的指示线方向：

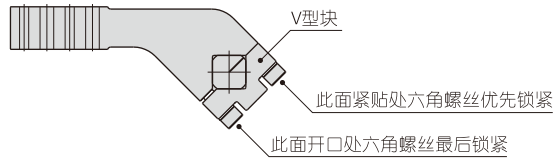


5.2、夹臂垂直安装：



备注：上述水平、垂直安装指示线示意图是以50、63为例。

5.3、V型块安装：



5.4、夹臂紧固力矩（推荐扭矩）：

紧固夹臂时，请使用下表推荐的扭矩值：

缸径	螺栓规格	推荐紧固力矩(N.m)
40	M6 × 1.0	13.8
50	M6 × 1.0	13.8
63	M8 × 1.25	33.0
80	M10 × 1.5	66.0

6、自锁功能：

气缸运行至行程末端时，曲柄滑块机构会越过死点产生自锁现象，此时回位销会顶起。即使系统断气，气缸也会处于夹紧状态以确保安全。如需打开自锁，请在断气状态下，按下回位销，打开曲柄滑块机构的自锁。

警告：

按下回位销时，可能会导致夹臂从夹紧状态下弹开，所以在按下回位销时，请将手等肌体部位远离夹臂活动范围。

