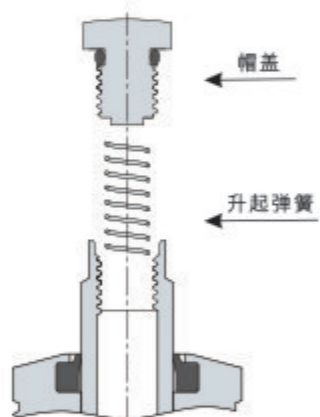




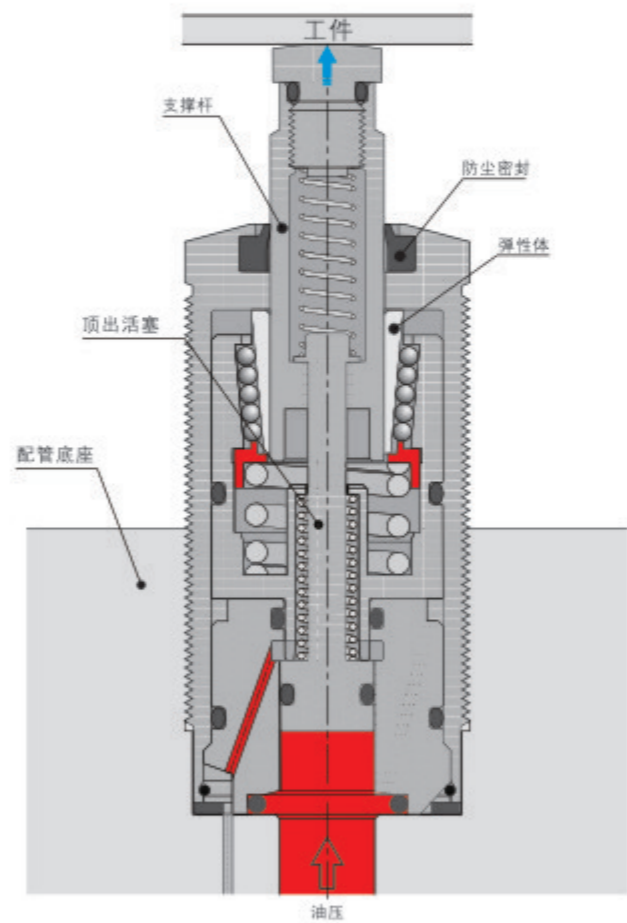
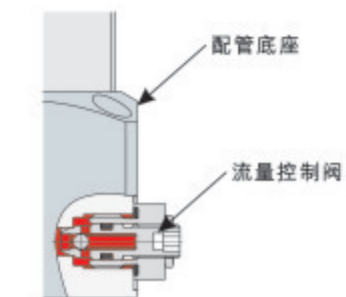
升起弹簧

升起弹簧根据工件的刚度及盖帽的重量可选择不同的升起弹簧。



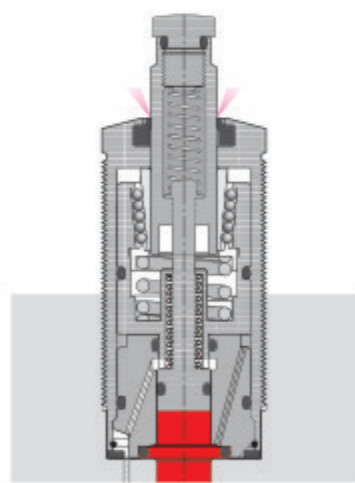
流量控制阀

在配管底座加装流量控制阀可实现对支撑杆上升速度的控制。

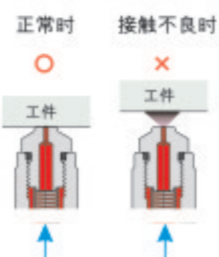


切削液对策

更换工件时，可对通气孔道吹入压缩空气，防止切削液或切削进入引起动作不良。



工件接触确认



规格

| 型号 | KH33-02T | KH33-03T | KH33-05T | KH33-07T |
|------------------------|----------|----------|----------|----------|
| 工作支撑力(油压为7Mpa时)※1 (KN) | 2.5 | 3 | 4 | 7 |
| 油缸容量(cm ³) | 0.3 | 0.7 | 0.7 | 1.2 |
| 升起弹簧力※2 (N) | L:标准型 | 2.1~3.1 | 2.8~4.1 | 4.7~7.8 |
| | H:强力型 | 3.0~4.4 | 3.8~5.9 | 6.2~11.0 |
| 支撑柱塞行程 (mm) | 6.5 | 8 | 8 | 10 |
| 盖帽最大允许质量 (kg) | 0.05 | | 0.1 | |
| 质量 (kg) | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.7 |

使用油压范围：2.5-7Mpa 保证耐压：10.5Mpa 使用环境温度：0-70℃ 使用流体：普通矿物油基液压油（相当于ISO-VG32）
 ※1:将工作支撑器与夹紧器对置使用时，为了使支撑力达到（夹紧力+切削负荷）的1.5倍以上，请选择型号匹配的工作支撑器与夹紧器。
 ※2:升起弹簧力表示支撑柱塞杆上升端~下降端的弹簧力。

型号表示

KH33 - ① ② (例：KH33-03T)

① 尺寸 [参照规格表]

② 升起弹簧力

③ 特殊规格记号

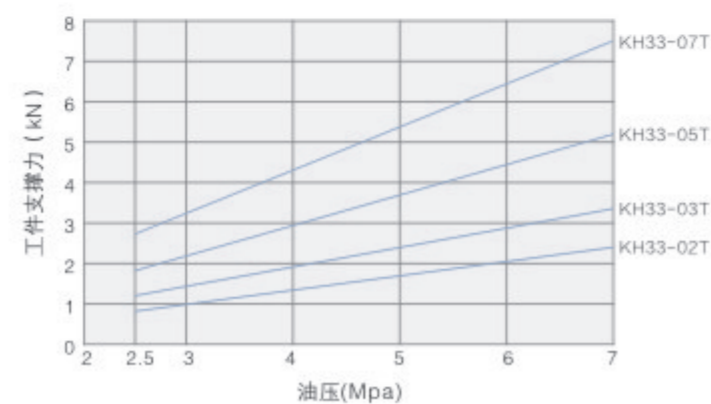
KH33 -

02T
03T
05T
07T

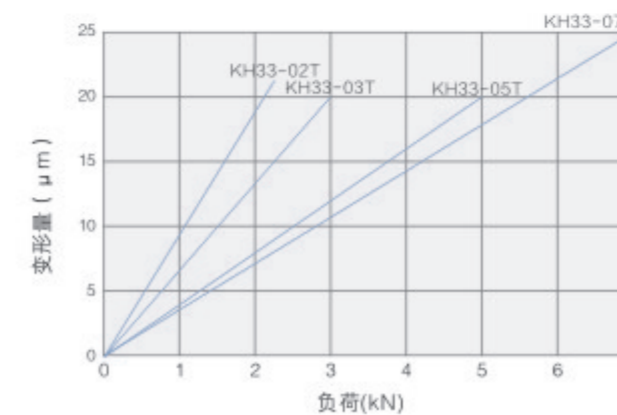
L: 标准型
H: 强力型

无记号: 标准型
B: 气压传感器

油压与工作支撑力的关系



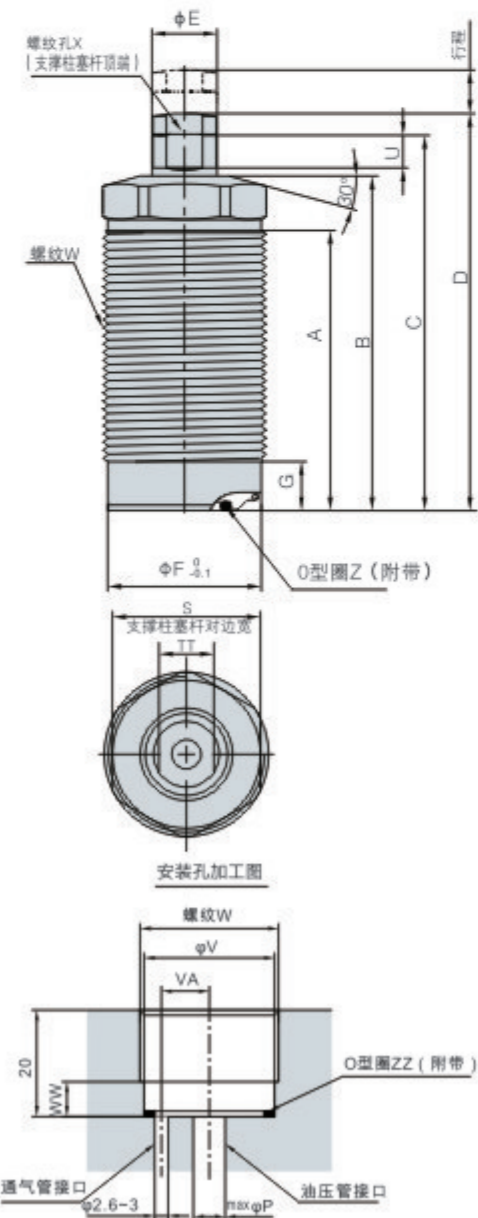
负荷与变形量的关系



| 油压 (Mpa) | 工作支撑力(KN) | | | |
|----------|-----------|----------|----------|----------|
| | KH33-02T | KH33-03T | KH33-05T | KH33-07T |
| 2.5 | 0.6 | 0.8 | 1 | 1.8 |
| 3.0 | 0.8 | 1 | 1.3 | 2.3 |
| 3.5 | 1 | 1.3 | 1.7 | 3 |
| 4.0 | 1.2 | 1.5 | 2 | 3.5 |
| 4.5 | 1.4 | 1.8 | 2.3 | 4.1 |
| 5.0 | 1.7 | 2 | 2.7 | 4.7 |
| 5.5 | 1.9 | 2.3 | 3 | 5.3 |
| 6.0 | 2.1 | 2.5 | 3.3 | 5.9 |
| 6.5 | 2.3 | 2.8 | 3.6 | 6.4 |
| 7.0 | 2.5 | 3 | 4 | 7 |

| 负荷 (KN) | 变形量(μm)为不可使用范围 | | | |
|---------|----------------|----------|----------|----------|
| | KH33-02T | KH33-03T | KH33-05T | KH33-07T |
| 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 1 | 8.4 | 6.7 | 5 | 3.6 |
| 2 | 16.8 | 13.3 | 10 | 7.1 |
| 3 | | 20 | 15 | 10.7 |
| 4 | | | 20 | 14.3 |
| 5 | | | | 17.9 |
| 6 | | | | 21.4 |
| 7 | | | | 25 |

外形尺寸图



| 型号 | KH33-02T | KH33-03T | KH33-05T | KH33-07T |
|-------------|-----------|-----------|------------|------------|
| A | 50 | 54 | 49 | 59 |
| B | 57 | 62 | 58 | 71 |
| C | 70 | 77 | 73 | 88 |
| D | 73 | 81 | 77 | 92 |
| E | 10 | 12 | 15 | 16 |
| F | 24.3 | 28.2 | 34.2 | 43.2 |
| G | 9 | 9 | 9 | 9.5 |
| S | 24 | 27 | 32 | 36 |
| TT | 8 | 10 | 11 | 11 |
| U | 5 | 4.5 | 4 | 5 |
| V | 24.5 | 28.5 | 34.5 | 43.5 |
| VA | 9 | 11 | 13 | 16 |
| W(公称直径×螺距) | M26×1.5 | M30×1.5 | M36×1.5 | M45×1.5 |
| WW | 8 | 9 | 9 | 9 |
| X(公称直径×螺距深) | M6×1深9 | M8×1.25深9 | M10×1.5深11 | M10×1.5深11 |
| Z*1 | AS568-013 | AS568-015 | AS568-015 | AS568-015 |
| ZZ*1 | AS568-020 | AS568-022 | AS568-026 | AS568-030 |
| 主体紧固扭矩 | 35~45N.m | 40~50N.m | 45~55N.m | 55~65N.m |
| 盖帽紧固扭矩 | 10N.m | 20N.m | 30N.m | 30N.m |
| ϕP | 7.5 | 9 | 9 | 9 |

※1:附带的O形圈
 注1:使用台钳等工具固定主体六角部时,请用2.5kN以下的力紧固。
 2:本图表示未加压时,将盖帽拧入支撑柱塞杆的状态