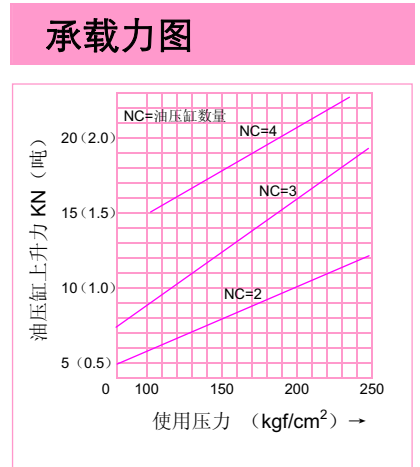


HL28 模具升降辊道

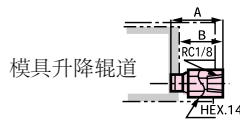


型号表示方法	
HL28—①—②—A	
① 总长: L (mm)	
200~1000	
详细尺寸见参数表	

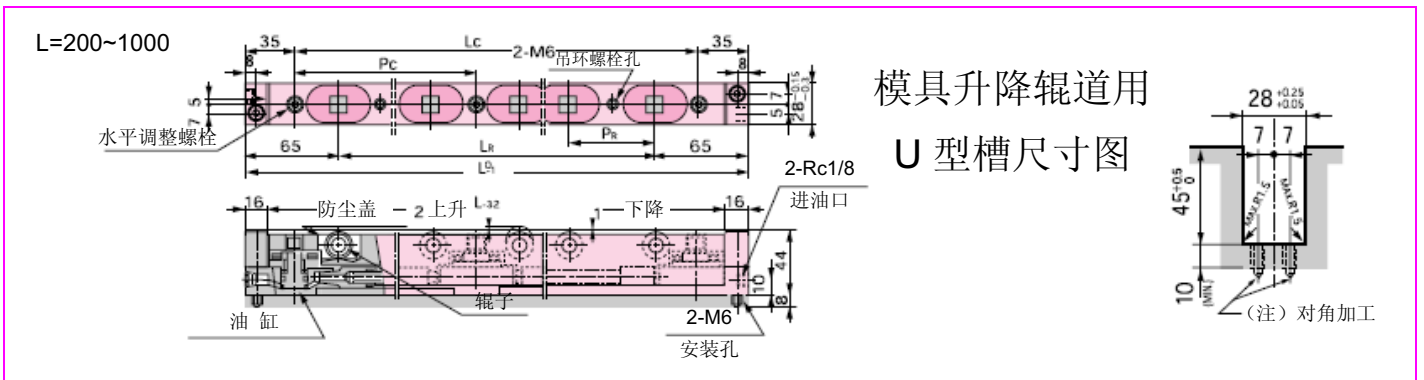
辊子规格	
辊子型号	HK1012 (端部带有特殊挡圈)
辊子尺寸	φ10 × (I.D) × φ19 (O.D) × 12 (W)



② 接头	尺寸	
	A	B
BU11	30	约 25
BU12	55	约 50
不要时无记号	-	-



结构尺寸



参数 • 详细尺寸

总长 L (mm)	质量 (kg)	缸数 Nc	辊数	缸间辊数	一根升降辊道许用负荷 W _A KN (kg)												尺寸			
					负荷下最少承载辊子数 (N _{RP})												Pc (mm)	Lc (mm)	P _R (mm)	L _R (mm)
					2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					
200	1.3	2	2	2	2.16 (220)											-	130	70	70	
250	1.7		3	3		3.23 (330)										-	180	60	120	
300	2.0		3	3			4.13 (440)									-	230	85	170	
350	2.3		4	4				5.39 (550)	6.47 (660)							-	280	73.3	220	
400	2.7	3	4	4												-	330	90	270	
450	3.0		6	3												190	380	64	320	
500	3.4		6	3												215	430	74	370	
550	3.8		6	3												240	480	84	420	
600	4.0	4	8	4						7.55 (770)	8.63 (880)					265	530	67.1	470	
650	4.3		8	4												290	580	74.3	520	
700	4.7		8	4												315	630	81.4	570	
750	5.0		8	4												340	680	88.6	620	
800	5.4	9	9	3												239×2 252×1	730	83.8	670	
850	5.9		9	3												255×2 270×1	780	90	720	
900	6.1		9	3												271×2 288×1	830	96.3	770	
950	6.4		12	4												291×2 298×1	880	74.5	820	
1000	6.8	12	4									10.9 (1100)	11.9 (1210)	12.9 (1320)	307×2 316×1	930	79.1	870		

最小辊子数 N_{RP} 通过以下计算得出:

$$N_{RP} = \frac{L_D}{P_R} - 1$$

L_D (mm): 模具长度 (移进移出方向)

HL50 模具升降辊道



型号表示方法

HL50—①—②—A1

① 总长: L (mm)

300~3000

详细尺寸见参数表

② 接头的长度: l (mm)

l 表示 l=B+25

不要时不记号

辊子规格

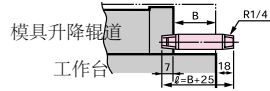
辊子型号

NK19/20R+IR15×19×20

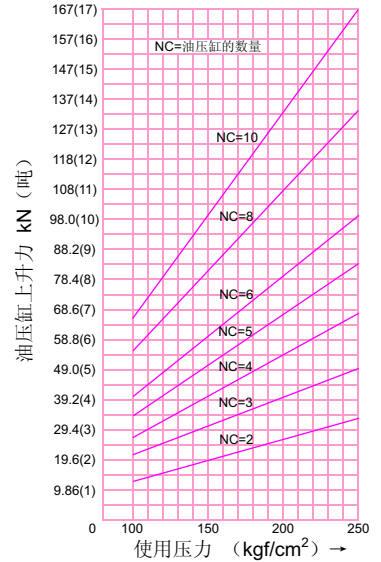
(端部带有特殊挡圈)

辊子尺寸

φ 15 × (I.D) × φ 33 (O.D) × 20 (W)

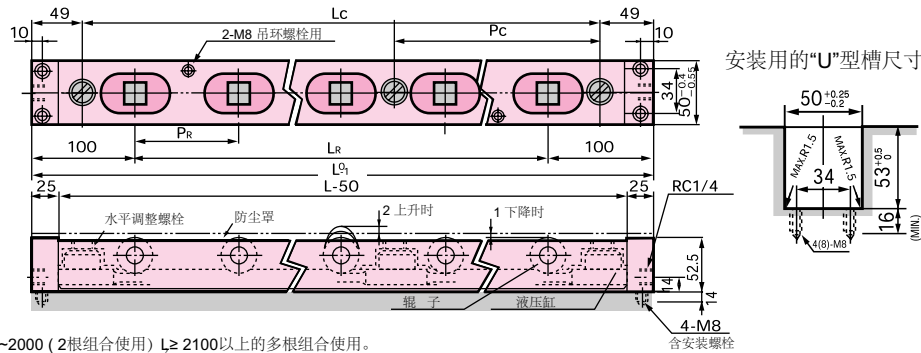


承载力图

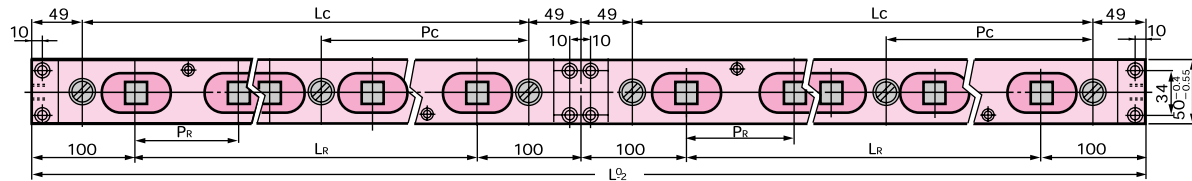


结构尺寸

L=300~1000



L=1100~2000 (2根组合使用) L≥2100以上的多根组合使用。



参数 • 详细尺寸

(每个缸的油压面积 7.06cm²)

总长 L (mm)	质量 (kg)	缸数 Nc	辊数	缸间辊数	一根升降辊道许用载荷 WA KN (kg)																尺寸				
					载荷下最少承载辊子数 (N _{RP})																Pc (mm)	Lc (mm)	PR (mm)	LR (mm)	
300	4.6	2	2	2	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	202	202	100	100		
400	6.1		3	3	11.3 (1150)																302	302	100	200	
500	7.6	3	4	4			14.7 (1500)														402	402	100	300	
600	9.1		5	5	4.90 (500)	5.88 (600)	8.33 (850)	15.2 (1550)														502	502	100	400
700	10.5	4	6	3	7.35 (750)	11.3 (1150)	14.7 (1500)	18.6 (1900)	22.0 (2250)													301	602	100	500
800	12.2		6	3																		502	502	100	400
900	13.5	5	8	4						26.0 (2650)	29.4 (3000)											401	802	100	700
1000	15.1		8	4																		502	502	100	400
1100 (600+500)	16.7	6	9	5/4								33.3 (3400)										301	602	100	500
1200 (600+600)	18.2		10	5/5																		502	502	100	400
1300 (700+600)	19.6	7	11	3/5																		301	602	100	500
1400 (700+700)	21.0		12	3/3																		502	502	100	400
1500 (800+700)	22.7	8	12	3/3																		301	602	100	500
1600 (800+800)	24.4		12	3/3																		502	502	100	400
1700 (900+800)	25.7	9	14	4/3																		301	602	100	500
1800 (900+900)	27.0		16	4/4																		502	502	100	400
1900 (1000+900)	28.6	10	16	4/4																		301	602	100	500
2000 (1000+1000)	30.2		16	4/4																		502	502	100	400

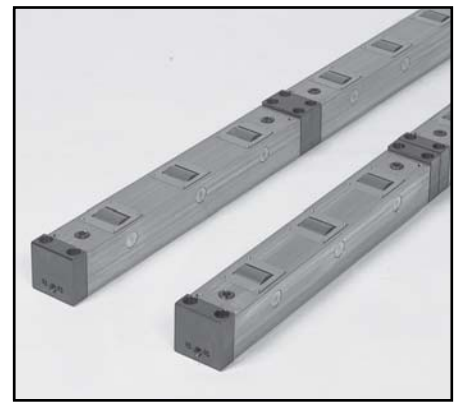
最小辊子数 N_{RP} 通过以下计算得出:

$$L \leq 1000 \quad N_{RP} = \frac{L_D}{P_R} - 1$$

$$L > 1000 \quad N_{RP} = \frac{L_D}{P_R} - 2$$

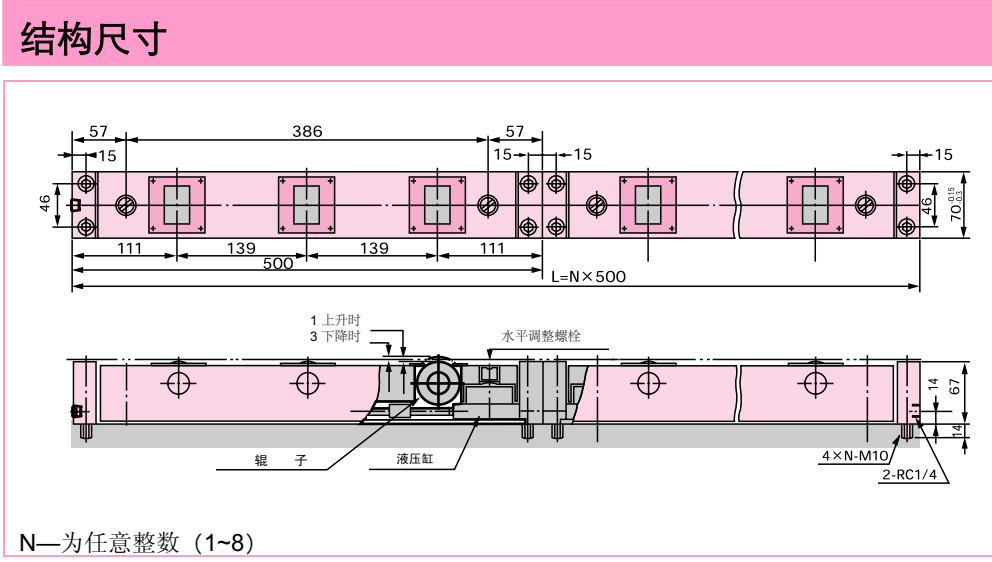
L_D (mm): 模具长度 (移进移出方向)

HL70 模具升降辊道



型号表示方法		辊子规格		承载力图	
HL70—①—②—A		辊子型号	NK26/20R+IR22×26×20 (端部带有特殊挡圈)		
① 总长: L (mm) 500~4000 详细尺寸见参数表		辊子尺寸	φ20×(I.D)×φ48(O.D)×40(W)		

② 接头的长度: l (mm)		
l 表示	l=B+25	
不要时无记号		



参数 • 详细尺寸 (每个缸的油压面积 12.56cm²)

总长 L (mm)	质量 (kg)	缸数 Nc	辊数	缸间辊数	一根升降辊道许用载荷 W _A KN (kg)																					
					载荷下最少承载辊子数 (N _{RP})																					
					3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
500	14	2	3		29.4 (3000)																					
1000	28	4	6			39.2 (4000)	49.0 (5000)	58.8 (6000)																		
1500	42	6	9						68.6 (7000)	78.4 (8000)	88.2 (9000)															
2000	56	8	12	3								98.0 (10000)	108 (11000)	118 (12000)												
2500	70	10	15										127 (13000)	137 (14000)	147 (15000)											
3000	84	12	18													157 (16000)	167 (17000)	177 (18000)								
3500	98	14	21																186 (19000)	196 (20000)	206 (21000)					
4000	112	16	24																		216 (22000)	225 (23000)	235 (24000)			

注:

- 当模具升降辊道总长大于 500 时, 用每条 L=500 的进行组合成一条模具升降辊道, 这样每两个辊子的中心距有可能不等, 如右图所示。
- 计算模具升降辊道承载力时, 要充分考虑承载的最少辊子数, 然后查表得出许用载荷对应的总长 L。

注: 当 L ≥ 2500 时, 包装时将分成 500 到 1500 长发货。