

RAY

90° 旋转式夹紧器 (用途广泛)

■ 概述

RAY 型自动旋转式夹紧器由液压夹紧，气压驱动夹紧杆旋转 90° 夹紧和松开模具。

■ 特点

- ◇ RAY 型自动旋转式夹紧器可以任意方向安装和使用。独立的液压夹紧回路和压缩空气驱动旋转回路，当油压或气压降低时，夹紧杆也不会旋转，很安全。
- ◇ 用行程开关检测模具夹紧位置，增强了安全性。
- ◇ 管路采用硬管连接，降低成本，防止磕碰损伤，增强安全性。
- ◇ 与 RPY 型夹紧器相比，防尘和防漏油性能更好。



■ 通用参数		
耐压	MPa	27.0 (275kgf/cm ²)
最高使用油压	MPa	18.1 (185kgf/cm ²)
气压范围	MPa	0.4~0.7 (4~7kgf/cm ²)
使用温度范围	℃	无防冻剂的情况下-5~60
液压油		一般液压油 (VG32~VG56)
使用频率		25 次/天 以下
耐冲击		300m/s

■ 行程开关参数		
型号	OMRON SHL-Q2255	
额定电压	AC125V	DC30V
抵抗载荷	10A	5A

■ 行程开关触点形式

退避位置检测用

模具夹紧位置用

■ 型号及表示方法

RAY— ① — ② —A

① 公称夹紧力 18.1MPa时(185 kgf/cm ²)	
4	39.2KN (4TON)
6	58.8KN (6TON)
10	98.0KN (10TON)
16	157KN (16TON)

② 夹紧总高度: L mm
MAX: 250mm

■ 动作说明

1. 退避位置到夹紧状态

(从退避位置到模具夹紧位置动作说明)

- 1) SOL.A 得电，夹紧杆旋转 90°，夹紧位置行程开关发出到位信号。
- 2) 到位信号使 SOL.C 断电，高压油进入夹紧器，模具夹紧。

(回路图 I)

另一种控制方式：如果 1)、2) 同时进行，那么 SOL.C 可用 SOL.B 进气控制代替，这种情况下油压和油量大，检测模具夹紧位置前先进行夹紧，回路设有油压瞬间控制阀，保证夹紧时间 3 秒以上。

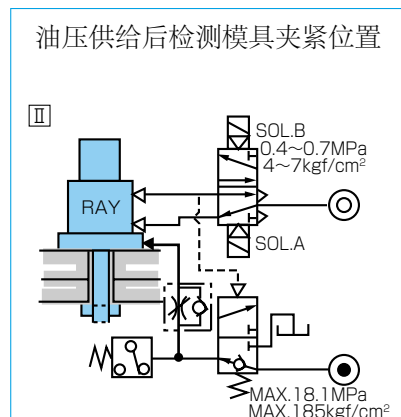
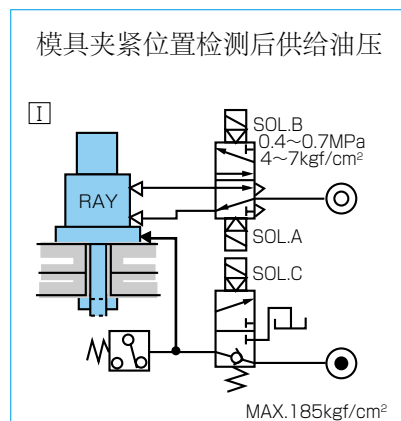
(回路图 II)

2. 夹紧状态到退避位置

(从模具夹紧位置到夹紧器松开退避位置的动作说明)

- 1) SOL.C 得电，油压回路打开，同时 SOL.B 得电，夹紧杆松开并旋转 90° 到退避位置。夹紧杆到退避位置后行程开关检测发出信号。

(回路图 I、II)



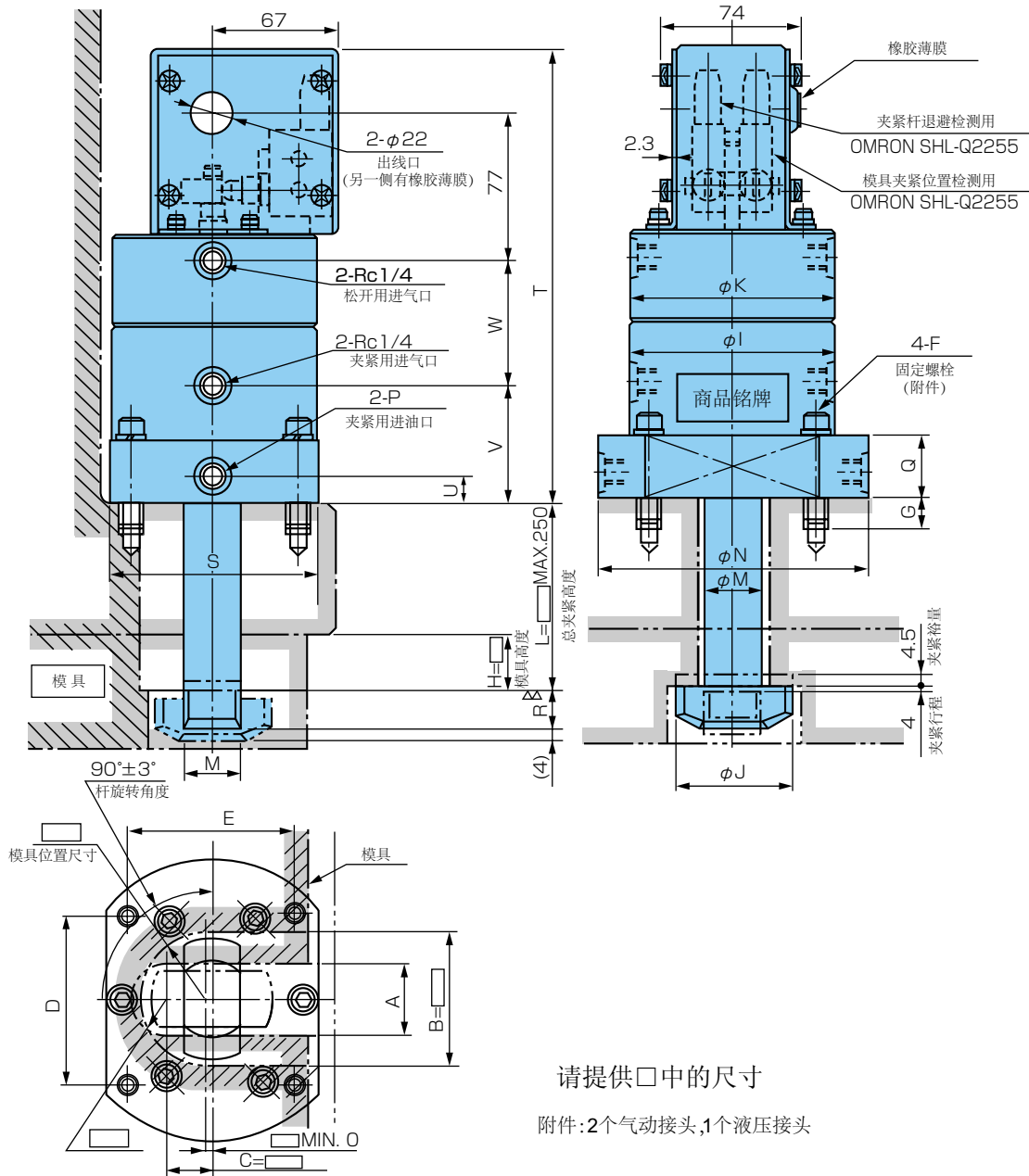
■ 使用说明

与 RPY 的使用说明部分相同。

※ RAY 说明:

压力机滑块安装模具时, 如果有较大的加压力作用的场合, 请确认夹紧杆在模具 U 型槽中的正确位置。如果模具 U 型槽不能确认的场合, 请参考 RPY 型夹紧器。

■ 形状尺寸



参数 型号	夹紧力 18.1MPa 时	全行程时 所需油量	松开时 油压	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	质量 kg
RAY4	39.2KN	21.0ml	气压的 100%	35±1	MIN. 70	MIN. 20	90	80	M8	17	99	59	108	25	138	Rc1/4	33	17	100	237	15	60	67	11.5
RAY6	58.8KN	30.4ml	气压的 85%	40±1	MIN. 75	MIN. 25	90	90	M8	17	108	64	108	32	148	Rc1/4	34	22	112	237	15	62	65	12.5
RAY10	98.0KN	52.5ml	气压的 75%	50±1	MIN. 95	MIN. 30	120	88	M10	20	128	84	128	40	168	Rc3/8	26	27	132	247	15	68.5	68.5	17.5
RAY16	157KN	84.0ml	气压的 60%	60±1	MIN. 110	MIN. 35	140	110	M10	20	158	99	138	50	198	Rc3/8	26	32	162	252	15	76	66	25.0