



## AKT 焊裝內脹夾緊氣缸



## 特點

- 手指平行開閉，適合內側脹緊工件，對工件進行脹緊定位，且脹緊出力較大。
- 採用燕尾斜楔機構，手指同步性好，重複定位精度高。
- 全系列附磁環設計，便於自動化控制。
- 採用耐高溫密封件，適合在汽車焊裝車間等焊接工業中使用。

## 標準規格

脹孔規格		226	450	613	673	783
缸徑	mm	32		63		
行程	mm	10		15		20
脹孔範圍	mm	Ø20.5 ~ Ø24.0	Ø43.0 ~ Ø46.5	Ø58.3 ~ Ø62.3	Ø64.3 ~ Ø68.3	Ø72.0 ~ Ø79.5
動作形式		雙動型				
使用流體		壓縮空氣 ( 經 ≤25 μm 的過濾器過濾 )				
使用壓力範圍	MPa ( kgf/cm <sup>2</sup> )	0.1 ~ 1.0 ( 1.5~ 10.2 )				
環境及流體溫度	°C	0 ~ 60				
潤滑給油 <sup>①</sup>		不需要				
緩衝		無				
重複精度		± 0.03				
接管口徑	Rc	M5X0.8		1/4		

注：① 如需要潤滑，請用透平 1 號油 ISO VG32。



## 訂購碼

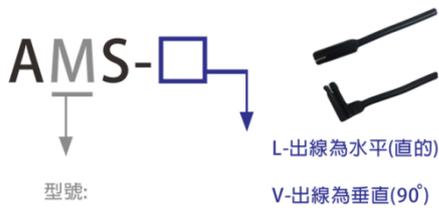
AKT	B	32	X	613
系列 <sup>①</sup>	安裝面位置 <sup>②</sup>	缸徑 mm		脹孔規格 mm <sup>③</sup>
	A 正面安裝	32	Ø32	226 Ø20.5 - Ø24.0
	B 側面安裝	63	Ø63	450 Ø43.0 - Ø46.5
				613 Ø58.3 - Ø62.3
				673 Ø64.3 - Ø68.3
				783 Ø72.0 - Ø79.5

注：① 磁性開關需單獨訂購，型號請參見磁性開關型號表。

② 參見安裝面位置表。

③ 參見選型配置表。

## 磁性開關型號表



M-二線式無接點

N-三線式無接點(NPN)

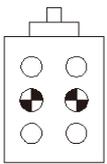
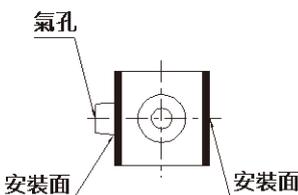
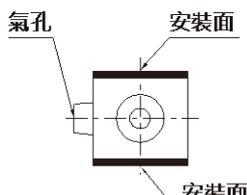
P-三線式無接點(PNP)

電線長度-L: 2000mm

## 選型配置表

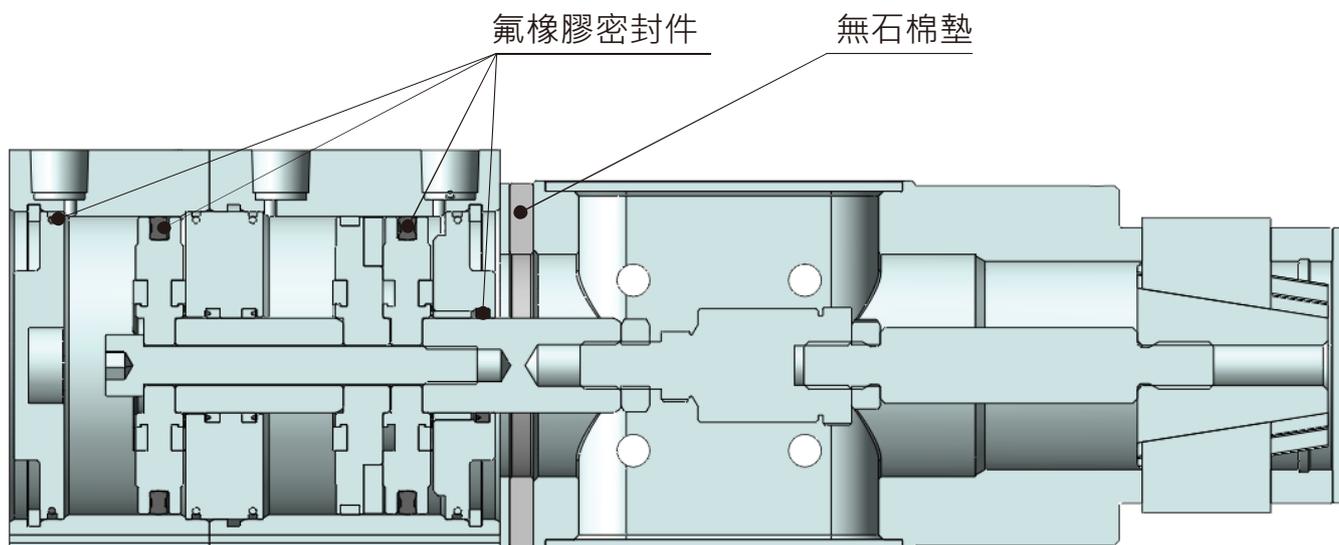
缸徑 (mm)	脹孔規格 (mm)				
	226	450	613	673	783
32	●	—	—	—	—
63	—	●	●	●	●

## 安裝面位置表

安裝面位置	正面安裝	側面安裝
 <p>○ 安裝螺紋孔</p> <p>● 定位銷孔</p>	 <p>氣孔</p> <p>安裝面</p>	 <p>氣孔</p> <p>安裝面</p>

## 內部結構

氟橡膠密封件、無石棉墊設計,適合焊接工業場合。



## 理論出力

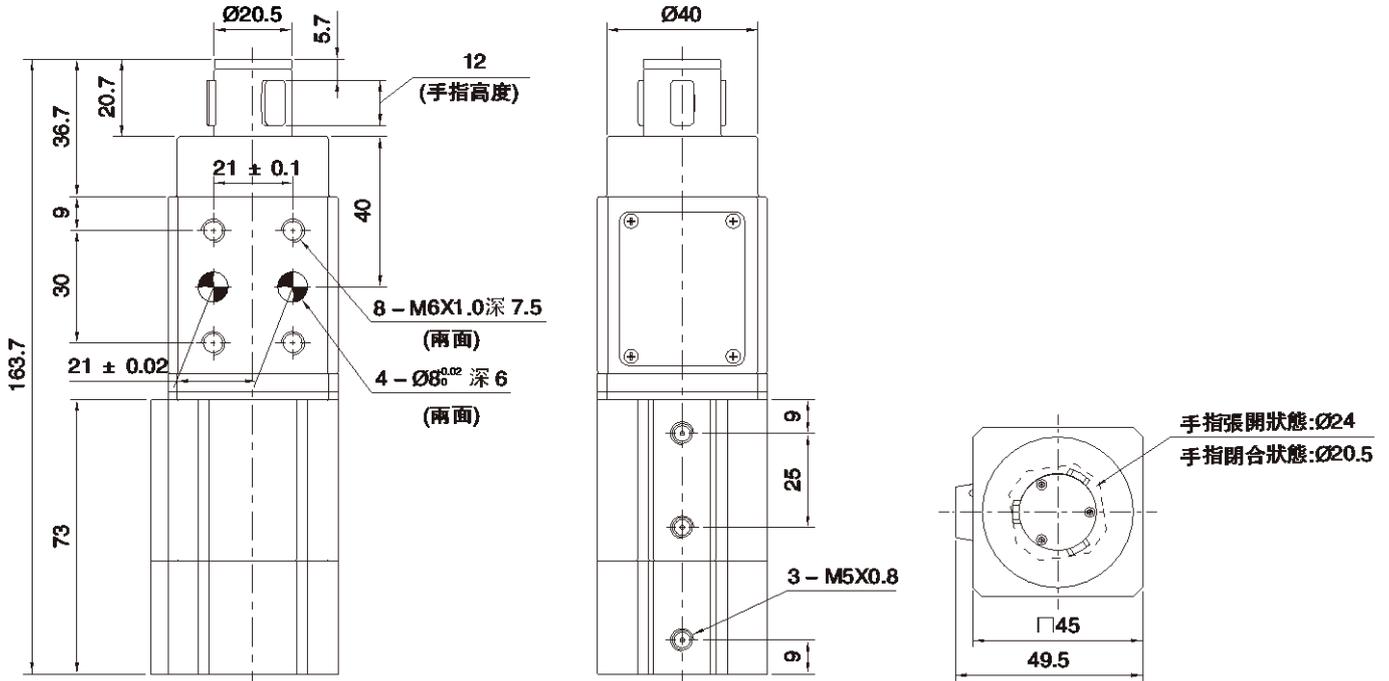
型號	動作狀態	使用壓力 ( MPa )									
		0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0
AKT □32X226	手指張開	160.6	321.6	482.4	643.0	804.0	964.6	1125.4	1286.2	1447.0	1607.6
AKT □63X450		643.0	1286.2	1929.2	2612.0	3215.4	3858.4	4571.8	5225.0	5878.0	6531.2
AKT □63X613											
AKT □63X673											
AKT □63X783											

注:以上資料為手指動作的理論出力值,即未考慮摩擦所造成的能量損失的數值,僅供選型參考。



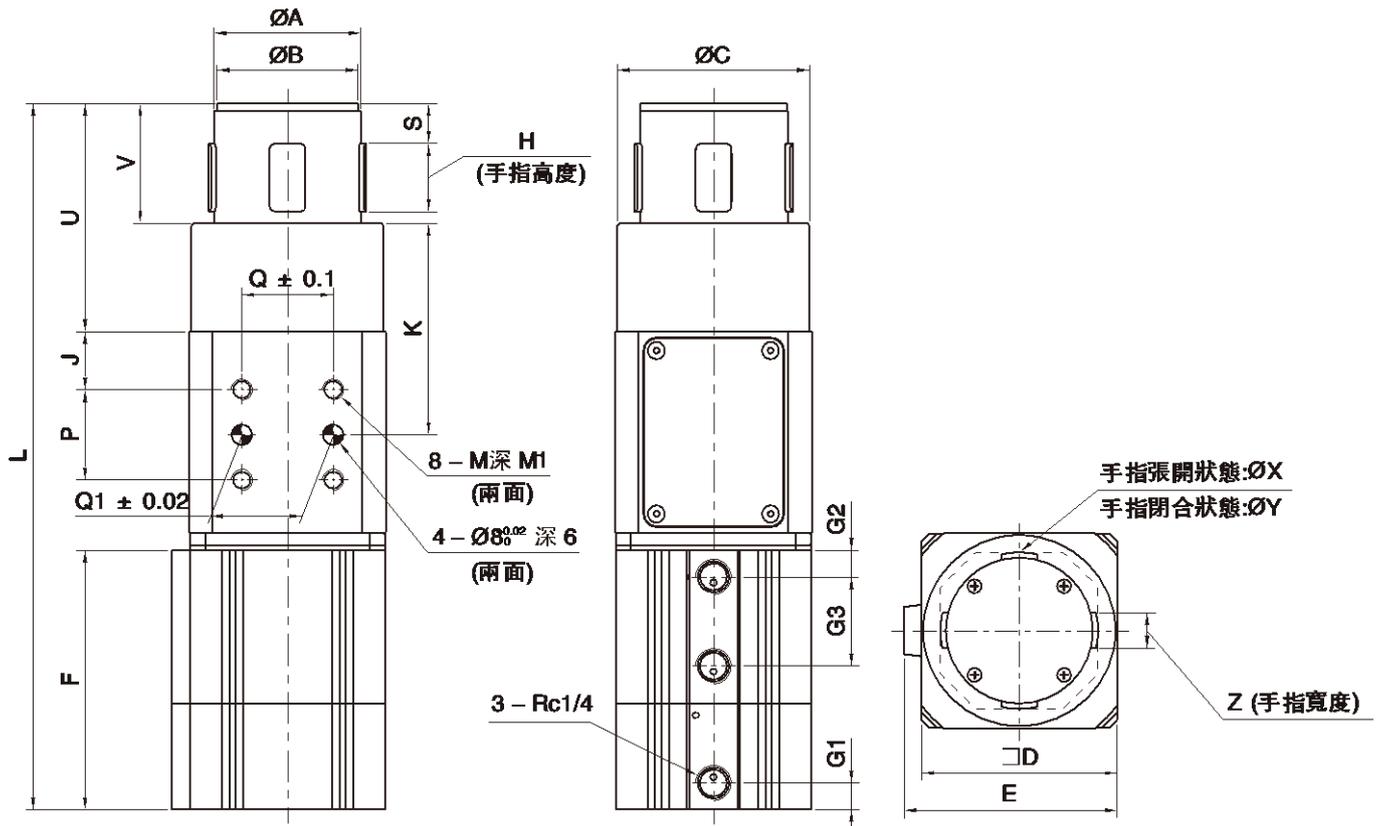
外形尺寸(mm)

■ Ø32





■ Ø63

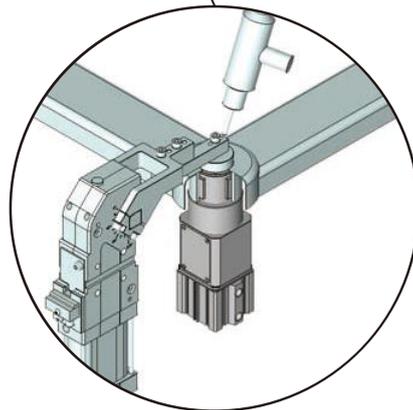
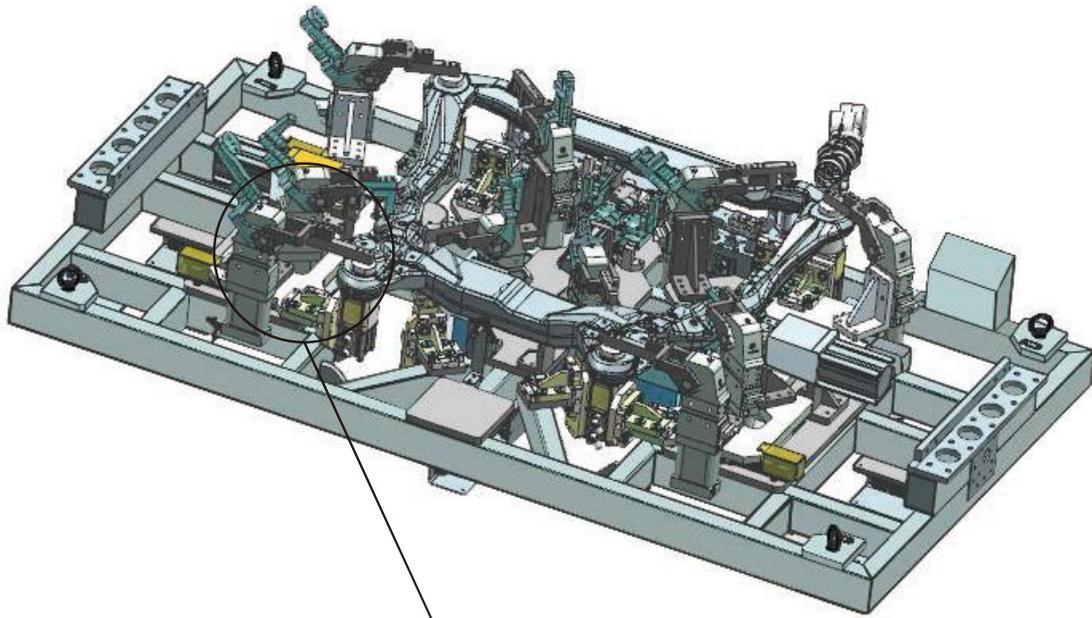


脹孔規格	A	B	C	D	E	F	G1	G2	G3	H	J	K
450	43	42.8	60	77	84	93	10.5	10.5	30.5	20	9	44
613	58.3	58.2	76	77	84	103	10.5	10.5	35.5	27	23	84
673	64.3	64	—	77	84	103	10.5	10.5	35.5	27	31	49
783	72	71.5	—	77	84	113	10.5	10.5	40.5	33	37	55

脹孔規格	L	M	M1	P	Q	Q1	S	U	V	X	Y	Z
450	203	M6X1.0	9.5	30	42	42	6.5	51	31	46.5	43	12
613	280.8	M8X1.25	16	36	36	36	16	90.8	47.8	62.3	58.3	14
673	241	M8X1.25	16	36	28	28	15	—	46	68.3	64.3	14
783	265	M8X1.25	16	36	40	36	8	—	46	79.5	72	14



應用示例



工件脹緊定位後,強力夾緊器夾緊工件,自動焊接機器人對工件進行焊接操作。