

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

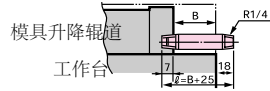
辊子型号

NK19/20R+IR15×19×20

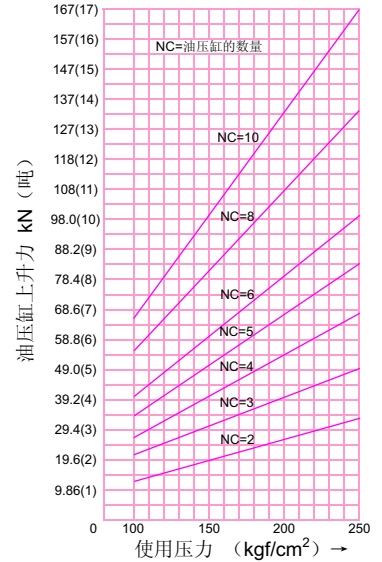
(端部带有特殊挡圈)

辊子尺寸

$\phi 15 \times (\text{I.D}) \times \phi 33 (\text{O.D}) \times 20 (\text{W})$

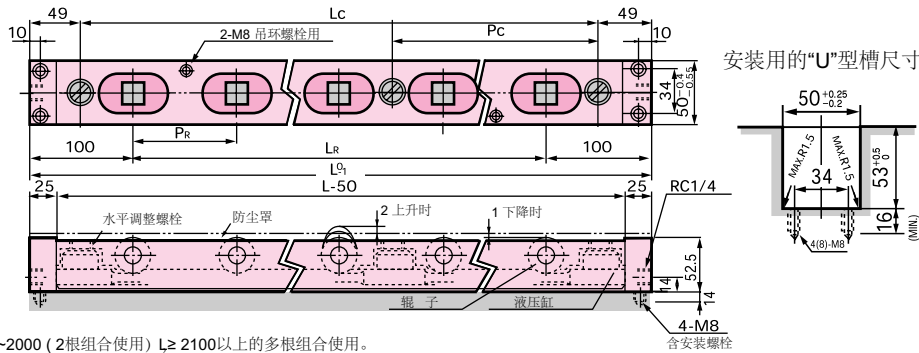


承载力图

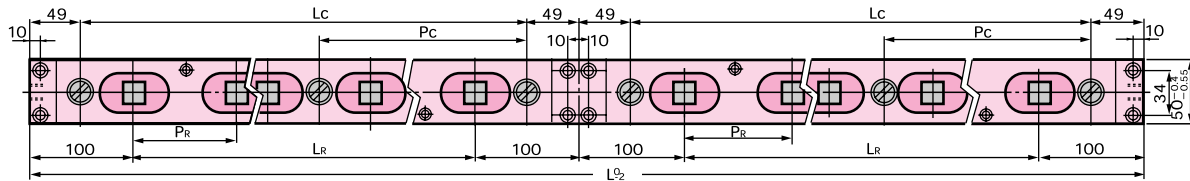


结构尺寸

L=300~1000



L=1100~2000 (2根组合使用) $L \geq 2100$ 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 W_A KN (kg)																尺寸				
					载荷下最少承载辊子数 (N_{RP})																P_c (mm)	L_c (mm)	P_R (mm)	L_R (mm)	
					2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16						
300	4.6	2	2	2	7.35 (750)															202	202	100	100		
400	6.1		3	3		11.3 (1150)															302	302	100	200	
500	7.6		4	4				14.7 (1500)														402	402	100	300
600	9.1	3	5	5	4.90 (500)	5.88 (600)	8.33 (850)	15.2 (1550)													502	502	100	400	
700	10.5		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	4	8	4					26.0 (2650)	29.4 (3000)												401	802	100	700
1000	15.1		8	4																		451	902	114	800
1100 (600+500)	16.7		9	5/4								33.3 (3400)										502	502	100	400
1200 (600+600)	18.2	5	10	5/5								36.7 (3730)										402	402	100	300
1300 (700+600)	19.6		11	3/5										40.8 (4150)								502	502	100	400
1400 (700+700)	21.0		12	3/3											44.1 (4500)							301	602	100	500
1500 (800+700)	22.7	6	12	3/3																	502	502	100	400	
1600 (800+800)	24.4		12	3/3																		301	602	100	500
1700 (900+800)	25.7		14	4/3																		502	502	100	400
1800 (900+900)	27.0	7	16	4/4																	401	802	100	700	
1900 (1000+900)	28.6		16	4/4																		351	702	120	600
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)