

應用

TMHC 110E 是一組合包括爪式拉拔器及一強力背面拉拔器。爪式拉拔器能夠抓住部件外徑高達 160 mm (6.3 in)。強力背面拉拔器扣住部件的後面是爪式無法進入能夠拔取最大軸徑 100mm (4 in)。最大拉拔力相當 100 kN (11.2 牛頓)

描述

這拉拔器組包括一先進的油壓主軸有一機械臂組裝架及兩組機械臂。它有一自動鎖住臂系統在機械臂中心及確保拉住軸承的外圈。機械臂組裝架有四臂組裝點能夠允許拉拔臂組裝到三臂拉拔器或兩臂拉拔器。

強力背面拉拔器能夠，由於它是企楔形分離器在部件背後是爪式拉拔器無法到達。它進一步提供力傳遞通過滾動體以減低軸承在拆卸損傷的風險及減少需要拆卸的力量。

油壓主軸能夠使用在兩種拉拔器。它產生最大的力量 100 kN (11.2 噸)及有一最大行程 80 mm (3.1 in)。所需的力量不費力的生成使用內建的液壓泵浦。兩個加長桿及頂頭允許容易和快速適應軸的長度。油壓主軸配一安全閥能夠防止拉拔過載靠有限供應力量到 100 kN。



技術資料

規格

TMHC 110E

規格

先進的油壓拉拔器組

所有資料

內容

- 1 x 機械臂組裝架
- 3 x 機械臂 (TMHP 10E-9)
- 3 x 機械臂 (TMHP 10E-10)
- 1 x 卡盤
- 1 x 橫樑
- 2 x 主桿
- 2 x 加長桿, 125 mm (4.9 in)
- 1 x 油壓主軸 TMHS 100
- 2 x 加長桿用於主軸; 50, 100 mm (2.0, 3.9 in)
- 1 x 頂頭附支撐的中心點用於油壓主軸

最大行程

80 mm (3.1 in)

一般拉拔力

100 kN (11.2 噸)

重量

13,5 kg (29.8 lb)

油壓缸循環壽命

最小 5000 循環在 100 kN (11.2 噸)

油壓缸螺牙

UN 1½" x 16 tpi

油壓缸安全閥設定

105 kN (11.8 噸)

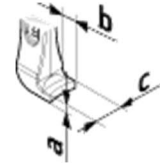
攜帶箱尺寸 580 x 410 x 70 mm (23 x 16 x 2.8 in)

爪式拉拔器:

有效臂長, 第一組臂 (TMHP 10E-9) 65 mm (2.5 in)

拉拔寬度 50-110 mm (2-4.3 in)

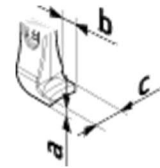
爪子尺寸
a = 6 mm (0.25 in)
b = 15 mm (0.6 in)
c = 25 mm (1 in)



有效臂長, 第二組臂 (TMHP 10E-10) 115 mm (4.5 in)

拉拔寬度 75-170 mm (3.0-6.7 in)

爪子尺寸
a = 6 mm (0.25 in)
b = 15 mm (0.6 in)
c = 25 mm (1 in)



強力背面拉拔器:

最長可達距離 250 mm (9.8 in)

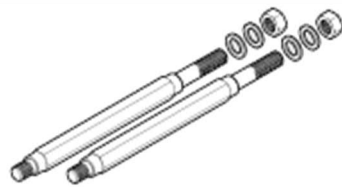
軸徑範圍 20 - 100 mm (0.8 - 4 in)

可更換零配件

| 規格 | 說明 |
|-------------|----------------------------|
| TMHP 10E-5 | 機械臂組裝架, 中心頭, 螺栓及螺帽 |
| TMHP 10E-9 | 100 mm (4 in) arm |
| TMHP 10E-10 | 150 mm (6 in) arm |
| TMBS 100E-1 | 橫樑 |
| TMBS 100E-2 | 主桿, 墊片及螺帽 washers and nuts |
| TMBS 100E-3 | 2 x 加長桿 125 mm (4.9 in) |
| TMBS 100E-5 | 卡盤, 螺栓及螺帽 (100 mm / 4 in) |
| TMHS 100 | 先進的油壓主軸, 100 kN |
| TMHS 8T | 油壓主軸整組延伸軸與中心端點軸 |



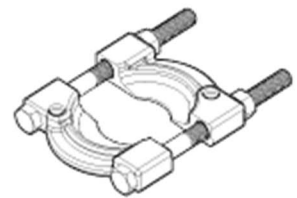
TMBS 100E-1



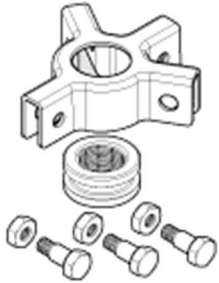
TMBS 100E-2



TMBS 100E-3



TMBS 100E-5



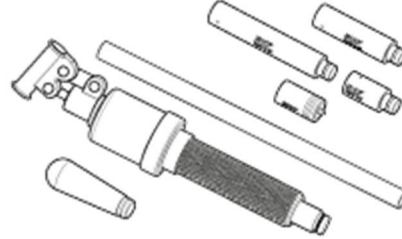
TMHP 10E-5



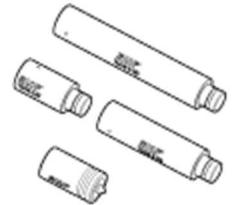
TMHP 10E-9



TMHP 10E-10



TMHS 100



TMHS 8T

操作說明

- 1a. 選擇適合應用的機械臂. 使用所提供的螺栓及螺帽連接在一起.
- 1b. 將強力背面放在軸承後面及鎖緊螺栓直到頂到內圈.
2. 透過釋放閥收回 TMHS 100 主軸的活塞。
3. 插入適當的主桿和如果需要延長桿
4. 擇最適當的加長件, 裝配頂頭和組合完整的油壓主軸直到達到軸的頂端。
5. 關閉安全閥門, 並插入握柄手把.
6. 開始泵壓以產生拆卸力. 假如行程不足, 重復步驟 2, 4, 5 及 6 直到部件完全分解.

