

合模——保证安全性和灵活性

ERC摇臂夹具可优化您的模具合模过程。

如果您只通过一个夹具就可以处理不同的模具，这会为您带来多少便利？该夹具可轻松适应任何T型槽且可水平和垂直操作。计划本身用途更广。

繁琐的工作

ERC摇臂夹具可提供安全可靠的合模功能，并且具有可选功能，受到了不同市场客户的广泛欢迎。

您的工厂中的每台机器都有自身的规格。每个模具可能具有不同的背板。当然，标准化是必然要求。EAS开发了一款允许在无法达到或未实施标准，以及过渡和完全标准化操作的情况下使用的夹具。通过该夹具，可以轻松实现从一种模具到下一种模具之间的平稳和快速转换。无论您希望进行手动操作还是全自动操作，ERC摇臂夹具都能满足您的要求。

为了快速安全地从一种产品转换到另一种产品，平稳、安全的操作很重要。EAS提供广泛的解决方案和组件，让您能够以与您的特定设置最匹配的方式配置您的系统。如果您的机器和模具尚未标准化，您可以放心地选择EAS系统，该系统是您现在和未来设置的理想系统。

ERC摇臂夹具配有T形槽销，可旋入和旋出夹具底座。这允许根据任何DIN 650 T形槽轻松快速地调整合模高度。Euromap模式也同样适用。如果需要，可以在机器之间更换夹具，并同时降低损坏T形槽和模具的风险降至尽可能低。夹具安装成与装载方向成直角。

单动式

ERC摇臂夹具设计紧凑，是一个单动式弹簧复位液压缸，用于将模具夹紧到压板上。当液压口加压时，液压活塞会向上推动摇臂的后部。摇杆的另一侧向下移动，从而将模具夹紧到压板上。夹具的夹紧力从20到250 kN不等。较大型号的夹具带有标配手柄。

为确保安全操作，每个压板都配有4个带有2个独立液压回路的气缸。泵配有压力开关，达到设定压力时，泵将关闭。如果压力低于设定压力，气动液压泵会自动开启，直到再次达到设定压力。此外，如果液压低于规定的安全压力，机器将停止。在断电的情况下，气缸将保持压力，夹紧功能仍可运行。

额外功能

标准摇臂夹具可装配多种选件，具体取决于所需的操作。首先，我们提供可选的支撑辊。支撑辊可以确保夹具固定在卧式机器上，防止其旋转。其他选件包括气缸、接近开关和液压单向阀。

在标准情况下，夹具通过手动操作沿T形槽移动。夹具可以配备一个气缸，以气动方式沿T形槽自动移动夹具。气缸通过T型槽滑动螺母安装在T型槽上。气缸的柱塞端安装在夹具上。双动式气缸需要由单独的气路操作和控制。

接近开关将进一步使夹紧过程实现自动化。接近传感器可以检测到模具的接近并在检测到正确接近时使夹具停止向前移动。接近传感器将按顺序向液压回路发出信号以启动夹紧序列。

可以通过液压单向阀安装额外的安全措施。这确保在任何情况下都可以保持夹紧力。每个夹具装有一个止回阀，即使主液压系统出现泄漏，也能保持液压缸上具有恒定压力。止回阀的一个端口与夹具连接，另一个连接到主液压系统。一个单独的液压回路连接到阀门的辅助进油口，释放止回功能。

轻松订购和快速交货

ERC摇臂夹具非常适合用于改装。可以准确订购正确的夹具，操作方便快捷。凭借其紧凑的设计，ERC摇臂夹具能够夹紧狭窄的模具边缘。所有ERC摇臂夹具的环境温度可达200°C。标准化气缸使其交货时间极短。气缸可以通过EAS的气动液压泵装置操作。

SMED和EAS

换模时间是现代制造业的一个重要方面。能够在尽可能短的时间内从一种产品生产转变为另一种产品生产，有助于降低总成本。

EAS可提供不同的解决方案，不仅可以实现快速换模，还可以使模具保持良好状态。这些解决方案有助于降低生产成本，同时提高安全性，并提高您应对新订单的灵活性，不会因耗时的模具安装或更换而损失宝贵的生产时间。

EAS的所有解决方案都专注于尽可能提高生产质量（无论是全自动还是手动，具体取决于您的偏好）。这种无与伦比的优势不仅使投入物超所值，而且还能确保人员的安全。这是所有客户的期望。