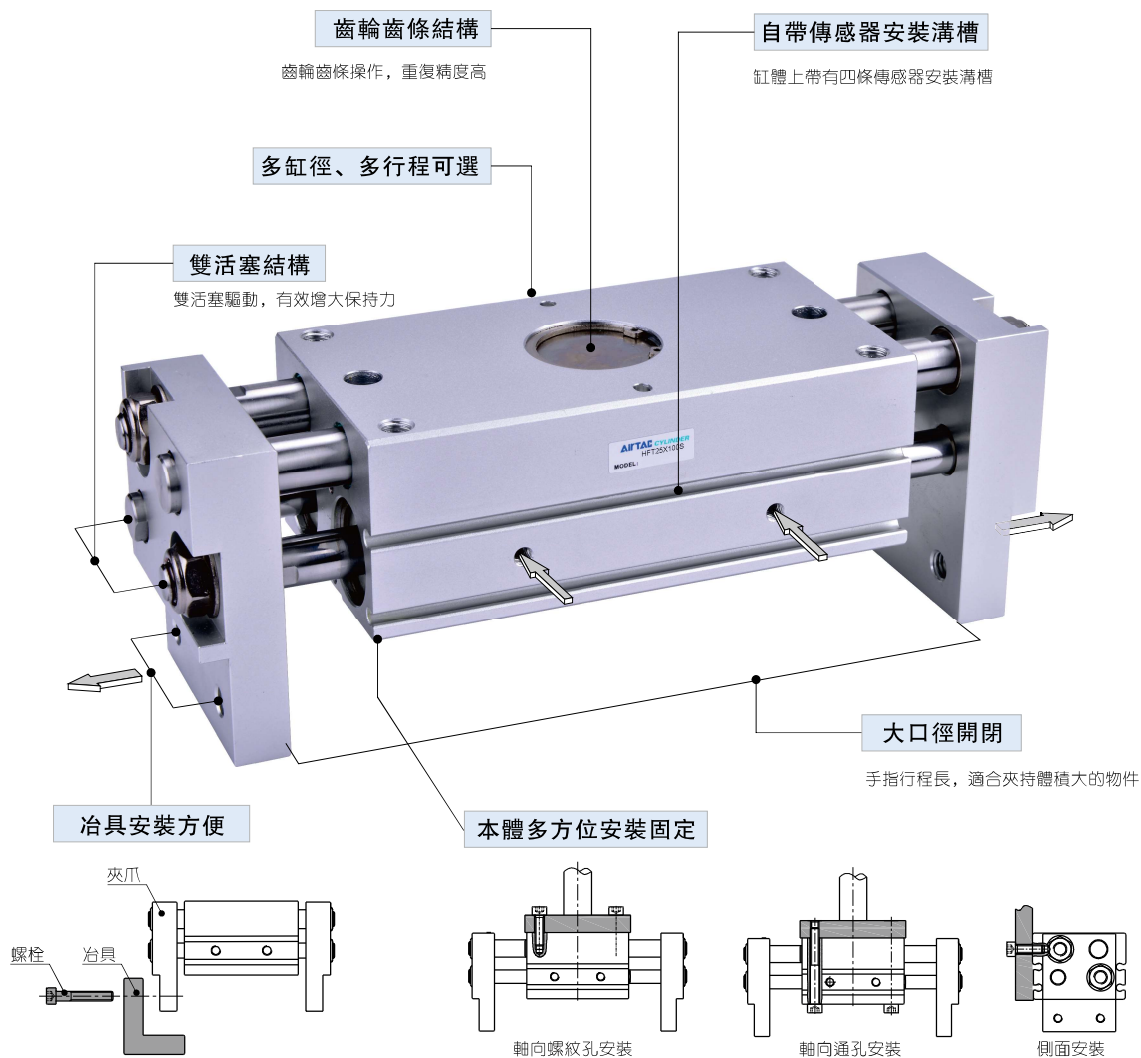




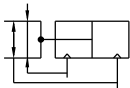
HFT系列產品概覽



HFT系列



符號



產品特性

- 1、手指行程長，適合夾持體積大的物件；
- 2、雙活塞驅動，能增大保持力；
- 3、採用齒輪齒條操作，令手指能同步開閉，重複精度高；
- 4、所有系列均附磁石，便于控制。

規格

內徑(mm)	10	16	20	25	32
動作型式	復動型				
工作介質	空氣(經40 μ m以上濾網過濾)				
使用壓力範圍	0.25~0.7MPa(36~100psi)	0.15~0.7MPa(22~100psi)			
保證耐壓力	1.2MPa(175psi)				
工作溫度	-20~70℃				
給油	氣缸部分：無需給油				
緩衝型式	防撞墊				
重複精度	± 0.1mm				
夾持力 (N) (注1)	14	45	74	131	228
最高使用頻率	40次/分種				20次/分種
接管口徑	M5 × 0.8				PT1/8

[注1] 在0.5MPa壓力下及夾持點距離40mm(Φ10~Φ25)或80mm(Φ32)。
接管牙型有PT牙、G牙、NPT牙可選；另：傳感器的選配詳見P406頁。

行程

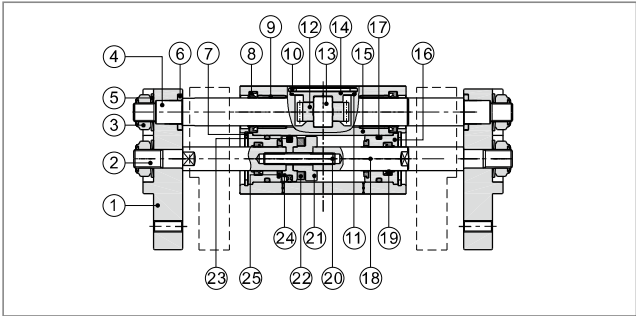
內徑(mm)	標準行程(mm)	最大行程
10	20 30 40 60	60
16	30 40 60 80	80
20	40 60 80 100	100
25	40 60 80 100	100
32	60 80 100 150	150

[注] 其它特殊行程請與本公司聯系。

成品訂購碼

HFT 10 × 20 S □				
①	②	③	④	⑤
規格代號	缸徑	行程	磁石代號	牙型代號
HFT：大口徑開口夾 (復動型)	10	20 30 40 60	S：附磁石	無此代碼 空白：PT牙；G：G牙；T：NPT牙
	16	30 40 60 80		
	20	40 60 80 100		
	25	40 60 80 100		
	32	60 80 100 150		

內部結構及主要零件材質



序號	名稱	材質	序號	名稱	材質
1	面板	鋁合金	14	齒輪蓋板	快削鋼
2	活塞杆A	不銹鋼	15	本體	鋁合金
3	防鬆螺帽	合金鋼	16	前蓋	鋁合金
4	導杆	不銹鋼	17	O型環	NBR
5	墊片	彈簧鋼	18	活塞杆B	不銹鋼
6	平墊圈	快削鋼	19	軸芯O令	NBR
7	C形扣環	彈簧鋼	20	連接螺絲	不銹鋼
8	防塵圈	TPU	21	磁鐵座	黃銅/鋁合金
9	DU幹軸承	低碳鋼+復合材料	22	磁鐵	燒結鉕鐵礬
10	C形扣環	彈簧鋼	23	活塞O令	NBR
11	O型環	NBR	24	活塞	黃銅/鋁合金
12	齒輪	鋁鋁鋼	25	防撞墊	TPU
13	齒輪軸	軸承鋼			

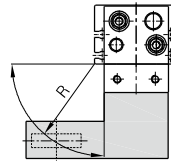
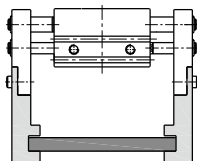
注：結構圖及材質表以特定缸徑舉例，如需具體缸徑結構圖可向亞德客申請。

HFT系列

2、夾持點

2.1、夾持點距離R必須在每個氣壓對應的有效夾持力圖表範圍內。若超出指定範圍工件夾持點位置的夾持力時，被施加的夾爪和工件將鬆動或脫落，且對產品本身的使用壽命帶來不利影響。

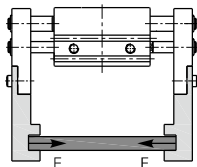
2.2、附件請盡可能設計得輕些、短些，若附件過長或過重就會導致開閉時的慣性力增大，即使夾持點在限制範圍內也會嚴重影響使用壽命。



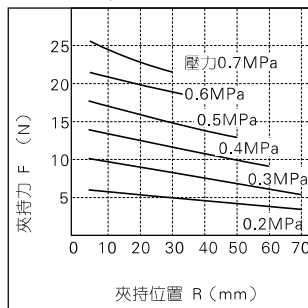
R: 夾持點距離(mm)

3、夾持力

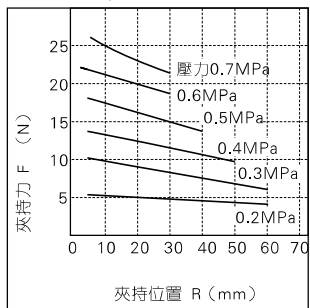
實際夾持力必須在下表各型號規格的有效夾持力範圍內，所選機型的夾持力應對工件重量持有餘量。



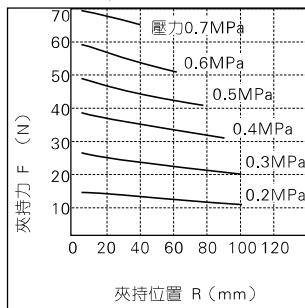
HFT10×20/HFT10×30



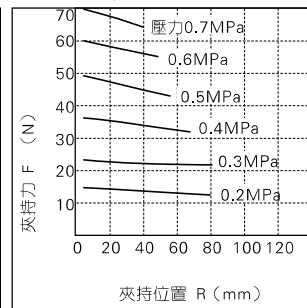
HFT10×40/HFT10×60



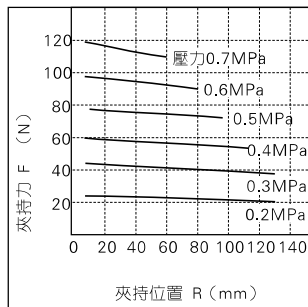
HFT16×30/HFT16×40



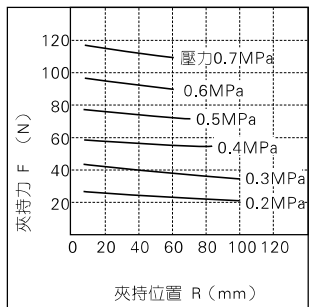
HFT16×60/HFT16×80



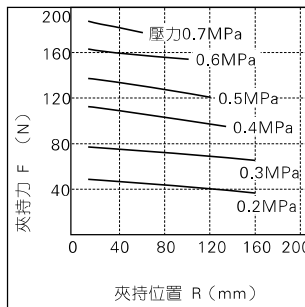
HFT20×40/HFT20×60



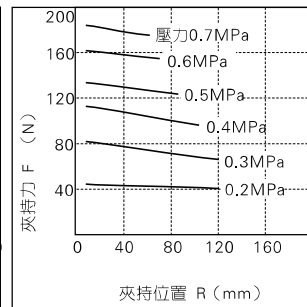
HFT20×80/HFT20×100



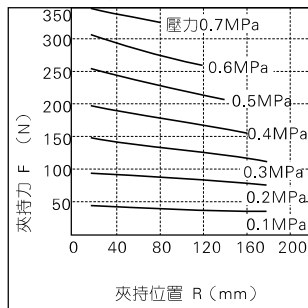
HFT25×40/HFT25×60



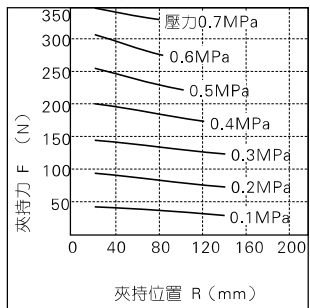
HFT25×80/HFT25×100



HFT32×60/HFT32×80



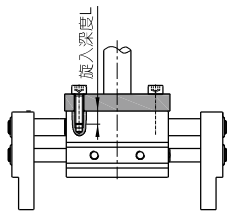
HFT32×100/HFT32×150



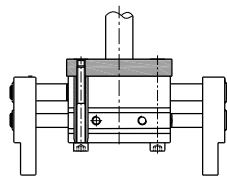
HFT系列

安裝與使用

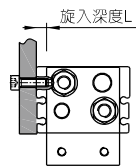
- 1、因突發情況而回路壓力低下時，會發生夾持力減少及工件落下之可能，為避免傷害人體或損壞設備，必須加裝防落下裝置。
- 2、不要在過大外力及衝擊力作用下使用大口徑開口夾。
- 3、安裝及固定大口徑開口夾時注意不可使其掉落、碰撞及損傷。
- 4、在固定夾爪配件時，請不要扭轉夾爪。
- 5、大口徑開口夾有以下幾種安裝方法，且緊固螺絲鎖緊力矩必須在下表規定的扭矩範圍以內，太大會引起運轉不良，太小會造成位置偏差與掉落。



軸向螺紋孔安裝



軸向通孔安裝



側面安裝

缸徑	使用螺絲規格	最大鎖緊扭矩(Nm)	螺栓最大旋入深度(L)
10	M4×0.7	2.1	8
16	M5×0.8	4.3	10
20	M6×1.0	7.3	12
25	M8×1.25	17.7	16
32	M8×1.25	17.7	16

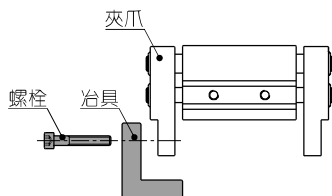
缸徑	使用螺絲規格	最大鎖緊扭矩(Nm)
10	M4×0.7	2.1
16	M5×0.8	4.3
20	M6×1.0	7.3
25	M8×1.25	17.7

注：32缸徑規格無軸向通孔安裝方式

缸徑	使用螺絲規格	最大鎖緊扭矩(Nm)	螺栓最大旋入深度(L)
10	M4×0.7	1.4	5
16	M5×0.8	2.8	7
20	M6×1.0	4.8	7
25	M8×1.25	12	7
32	M8×1.25	12	10

6、夾爪配件安裝方法：

安裝夾爪配件時特別注意，確保活塞杆縮回狀態時安裝，以免割傷活塞杆導致環密封件，從而造成漏氣或誤操作。

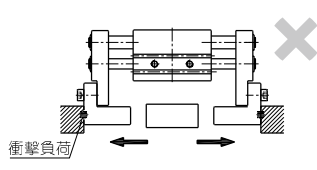
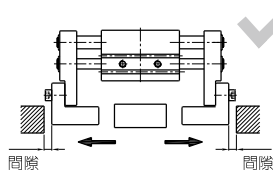


缸徑	使用螺絲規格	最大鎖緊扭矩(Nm)
10	M4×0.7	1.4
16	M5×0.8	2.8
20	M6×1.0	4.8
25	M8×1.25	12
32	M10×1.5	24

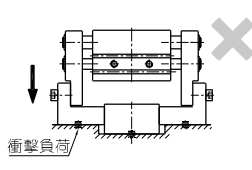
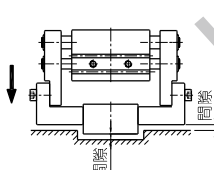
7、確認無額外力作用于夾爪上。

橫向負荷作用于夾爪上，產生衝擊性負荷作用，造成夾爪的晃動及損壞。設置間隙使大口徑開口夾在行程末端不致碰撞到工件及配件。

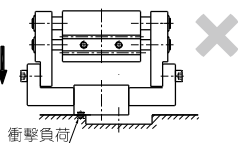
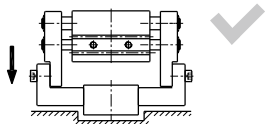
7.1、大口徑開口夾張開狀態下的行程末端



7.2、大口徑開口夾移動行程末端



8、工作插入動作時，中心綫同軸，不可偏心，以免夾爪上產生額外力，特別要求在試車時必須降低手動動作及使用壓力以低速使之運轉，確認安全且無撞擊等。



9、請以調速閥等調整大口徑開口夾的開閉速度，使之不要過快。

10、人不可進入大口徑開口夾的移動路徑上且不可放置物品。

11、取下大口徑開口夾時，在確認未夾持工件狀態下，將壓縮空氣排放後方可取下。