

LHW 传感器内置式转角油缸

双动液压 / 板式连接 C / 标准 90°

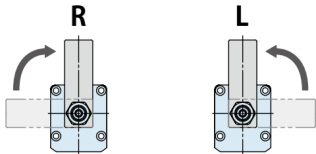
夹紧时先旋转、再垂直下压；释放时先抬起、再反向旋转，为工件装卸留出空间。内置夹紧与释放确认阀，可外接空气传感器确认动作。

使用油压 1.5 ~ 7 MPa；耐压 10.5 MPa。
使用温度 0 ~ 70 °C；普通矿物基液压油（ISO-VG32 相当）。



型号示例 LHW048-CRE

字段	可选内容
主体尺寸	040 / 048 / 055 / 065 / 075
配管方式	C: 板式连接 (附带 G 螺纹堵头)
夹紧旋转方向	L: 逆时针; R: 顺时针
动作确认	E: 夹紧与释放动作确认



规格参数

项目	040	048	055	065	075
油缸能力 kgf	356.9	496.6	735.2	953.4	1449.0
夹紧有效面积 cm ²	5.0	6.95	10.3	13.4	20.3
油缸内径 mm	31	37	44	51	62
活塞杆径 mm	18	22	25	30	35.5
全行程 mm	14.5	15.5	18.5	20	24
90°旋转行程 mm	6.5	7.5	8.5	10	12
夹紧行程 mm	8	8	10	10	12
夹紧油容量 cm ³	7.3	10.8	19.0	26.7	48.7
释放油容量 cm ³	10.9	16.7	28.1	40.9	72.5
质量 kg	0.9	1.4	2	2.9	4.2
安装螺栓扭矩 N·m (12.9 级)	8	8	14	14	33
检测供气 MPa	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2



夹紧力计算

微信扫一扫，进入 ZEEZ 小程序

油缸能力为油压 7 MPa 时的活塞输出力，输出力不等于压紧力；实际夹紧力与夹紧臂长度、工作油压有关。

单位: mm / C 型板式连接



供油状态	夹紧确认	释放确认
夹紧供油	ON	OFF
释放供油	OFF	ON

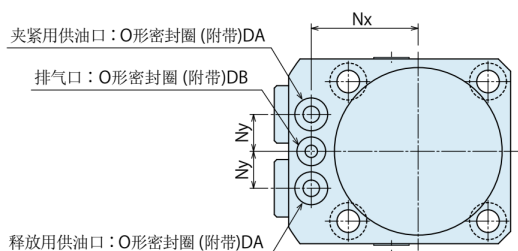
动作与安装说明

夹紧时先旋转下行，再垂直下压；释放时先垂直上升，再反向旋转上升。

E 型需外接空气传感器；供气需经过 5 μm 过滤。
确认期间应保持供油。

标准旋转角度 $90^{\circ} \pm 3^{\circ}$; 夹紧位置重复精度 $\pm 0.5^{\circ}$ 。

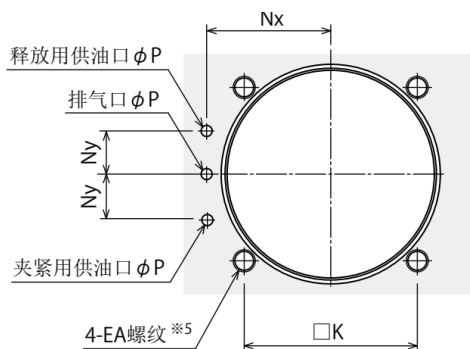
仅 040 尺寸存在图示凸起部。压板定位槽在夹紧时朝向供油口侧。



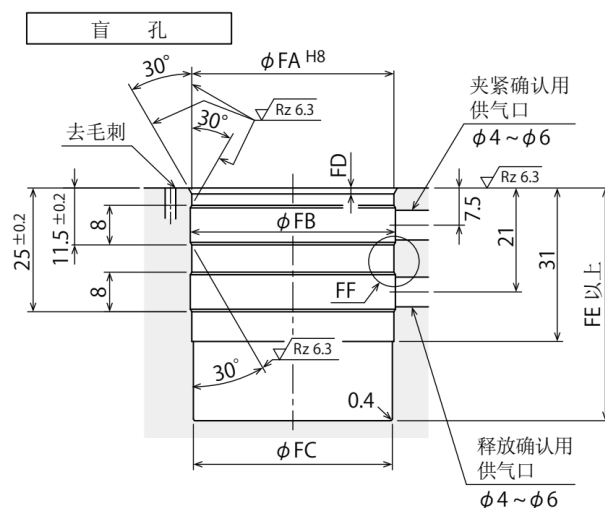
安装孔与检测气路接口

单位: mm

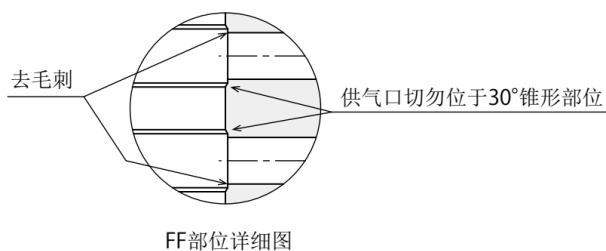
安装孔平面



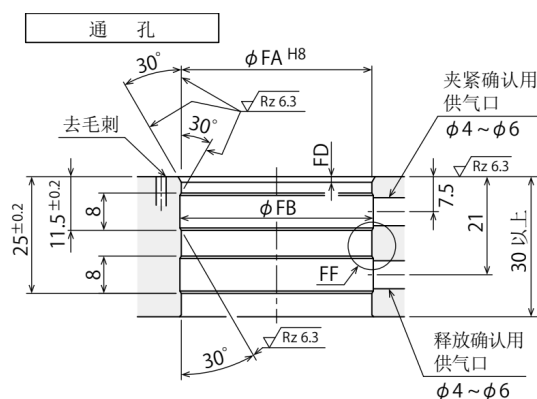
盲孔安装



FF 部位加工细节



贯通孔安装



安装说明

EA 安装螺纹深度按 S 尺寸和实际安装高度确定。检测供气口不得位于 30° 锥形部位；按图加工并去除毛刺。

排气孔应保持畅通，防止冷却液及切屑进入。压板及安装螺栓需另备。

尺寸表

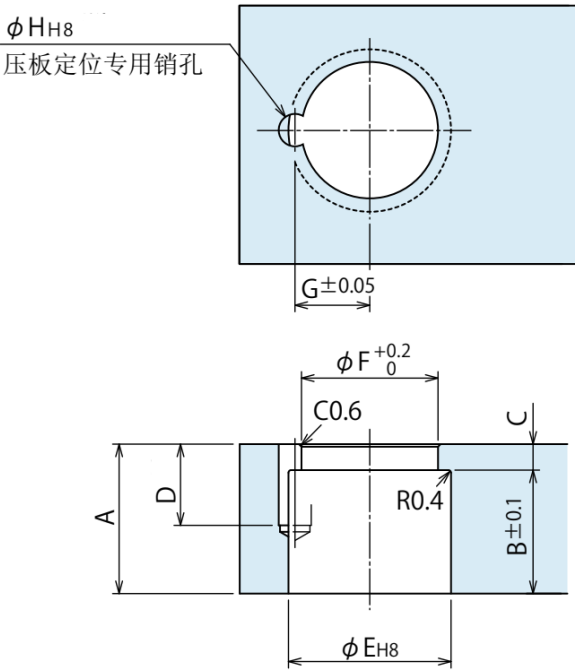
单位: mm

符号	040	048	055	065	075
A	115	128.5	145.5	156	181
B	54	61	69	81	92
C	45	51	60	70	80
D	40	48	55	65	75
Da(-0.1/-0.2)	40.8	49	56	66	76
E	71.5	79	89	94	109
F	46.5	51	59	63	71
Fu	68.5	77.5	86.5	93	110
G	25	28	30	31	38
H	31.5	35.5	39	46	52
J	22.5	25.5	30	35	40
K	34	40	47	55	63
L	73	83	88	106	116
M	11	13	12	13	16
Nx	26	30	33.5	39.5	45
Ny	9	11	12	15	16
P	3	3	3	5	5
Q	9	9	11	11	14
R	5.5	5.5	6.8	6.8	9
S	15	17.5	17	17	21
T	16.5	17.5	20.5	22	26
U	18	22	25	30	35.5
V	15	18	21	24	30
W	12	14	15	16	16
X	M16×1.5	M20×1.5	M22×1.5	M27×1.5	M30×1.5
Y	6	8	8	10	10
Z (倒角)	C3	C3	C3	C4	C5
AA	24	30	32	41	46
AB	8	9	10	11	11
AC	26.5	33	35.5	45	50
BA	16	19	22	25	31
BB	20	25	28	34	40
CA	7	9	10	12.5	14
CB	6.5	7.5	9.5	11.5	12.5
CC	4	5	6	6	8
EA	M5×0.8	M5×0.8	M6	M6	M8
JA	3.5	3.5	3.5	4.5	4.5
JB	14	14	14	19	19
FA H8	40.8(+0.039/0)	49(+0.039/0)	56(+0.046/0)	66(+0.046/0)	76(+0.046/0)
FB	41.4	49.6	56.6	66.6	76.6
FC	40.5	48.5	55.5	65.5	75.5
FD	1.2	1.2	1.5	1.5	1.5
FE	47	51.5	59.5	63.5	71.5
夹紧/释放油口	G1/8	G1/8	G1/8	G1/4	G1/4
O 形圈 DA	P5-N(NBR-90)	P5-N(NBR-90)	P5-N(NBR-90)	P7-N(NBR-90)	P7-N(NBR-90)
O 形圈 DB	ASS68-007(90)	P5-N(NBR-90)	P5-N(NBR-90)	P7-N(NBR-90)	P7-N(NBR-90)
O 形圈 DC	38×1.5	ASS68-031(70)	ASS68-034(70)	ASS68-037(70)	ASS68-040(70)
O 形圈 DD	38×1.5	ASS68-031(70)	ASS68-033(70)	ASS68-036(70)	ASS68-039(70)

压板接口加工

锥形结合式压板 / 单位: mm

压板与定位销需另备，按图加工接口；安装时使用定位销确定压板方向。



符号	040	048	055	065	075
A	19	23	26	29	35
B	16	19	22	25	31
C	3	4	4	4	4
D	10.5	12.5	14.5	16.5	17.5
E	20(+0.033/0)	25(+0.033/0)	28(+0.033/0)	34(+0.039/0)	40(+0.039/0)
F(+0.2/0)	17	21	23.5	29	33
G(±0.05)	9	11.5	13	15.5	18
H	4(+0.018/0)	5(+0.018/0)	6(+0.018/0)	6(+0.018/0)	8(+0.022/0)
定位销(h8)	φ4×10	φ5×12	φ6×14	φ6×14	φ8×16

按工作油压与压板长度校核实际夹紧力，避免超出允许使用范围。