

ZVH 对心台钳

CENTERING VISE

两只卡爪等行程移动，保持工件中心位置。可配合工件外形加工软爪，实现外夹或内撑。

双动液压 | 1-7 MPa | 标准行程

使用温度 0-70℃；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVH04G	ZVH06G	ZVH08G
夹紧力 7 MPa kN	10	20	30
卡爪行程 直径 mm	5.6	5.8	6.0
最大夹持外径 mm	100	145	190
最大夹持内径 mm	125	170	220
油量 外夹/内撑 cm³	11.6 / 11.6	23.7 / 23.7	34.6 / 34.6
质量 kg	4.6	8.3	15.3
安装螺栓扭矩 N·m	12	29	57
卡爪螺栓扭矩 N·m	29	57	77
推荐定位销 mm	φ6m6×18	φ8m6×24	φ10m6×30

固定采用 G 座垫式配管，订货型号为 ZVH04G、ZVH06G、ZVH08G。
卡爪行程为直径方向总变化量，不是单侧行程。
螺栓扭矩按强度等级 12.9。软爪、卡爪螺母、安装螺栓及定位销另配。

结构特点与设计要点

- 对中定位与夹持

两只卡爪以相同行程移动，工件中心保持固定；可根据工件需要采用外径夹持或内径撑紧。
- 软爪与配管

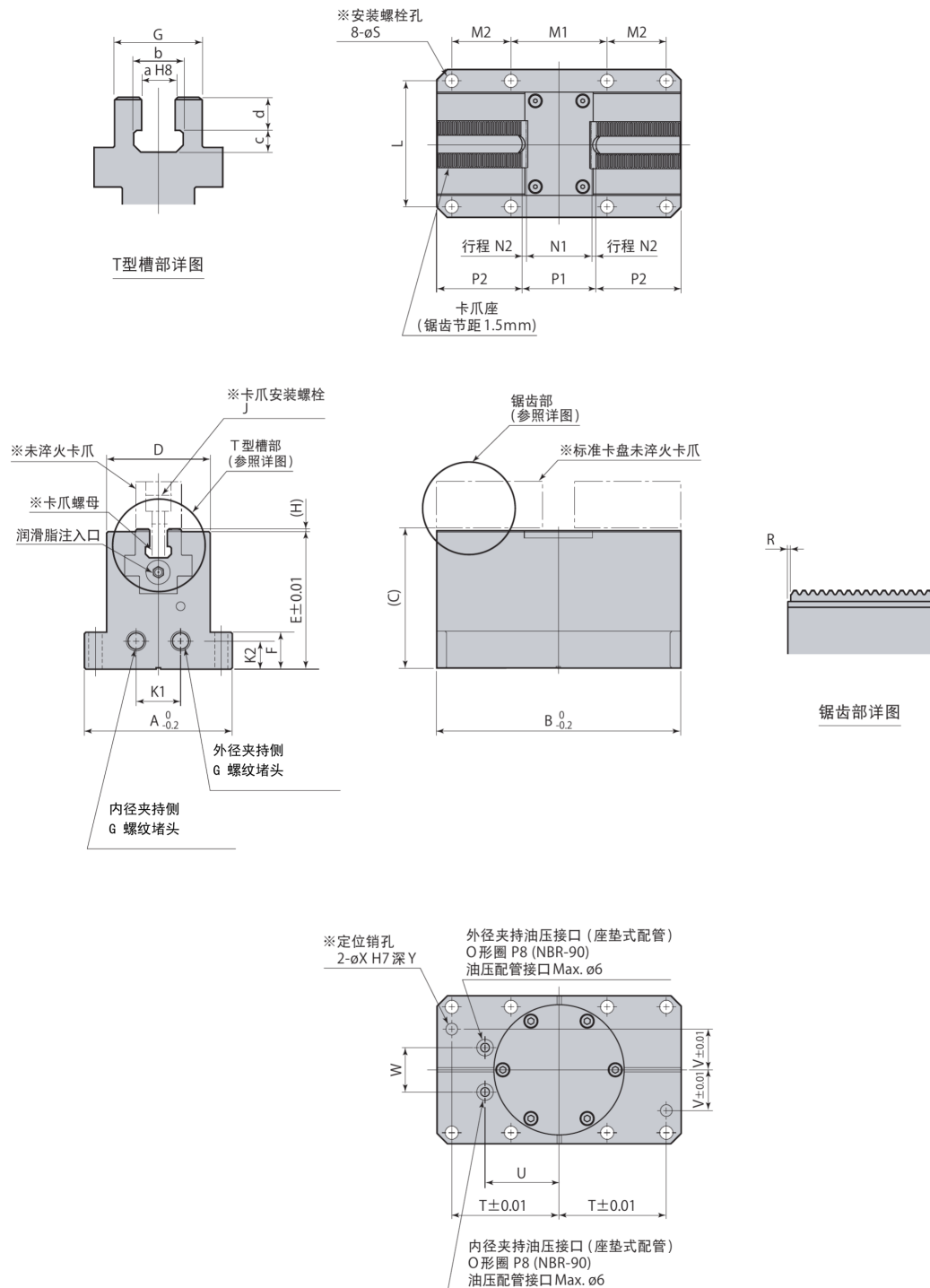
软爪可按工件形状加工；采用 G 座垫式配管，侧面油孔配置 G 螺纹堵头。安装螺栓、定位销、软爪及卡爪螺母需另配。

选型确认

请提供工件夹持直径、外夹或内撑方式、所需行程及供油压力，并确认软爪尺寸。采用 G 座垫式配管；软爪与卡爪螺母见 P07。

ZVH 外形及接口尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



※:不附带安装螺栓、定位销、未淬火卡爪、卡爪螺母。

图示为内径夹持侧行程终点状态。采用 G 座垫式配管；侧面油孔为 G 螺纹堵头，底面为座垫式配管接口。

ZVH 完整尺寸表

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型 号	ZVH04G	ZVH06G	ZVH08G
A	90	100	125
B	120	165	210
C	84.85	94.85	109.85
D	60	70	85
E	83	93	108
F	20	25	30
G	27	31	35
H	1.85	1.85	1.85
J	M8	M10	M12
K1	30	30	35
K2	17	19	19
L	75	85	105
M1	45	65	60
M2	30	40	60
N1	38.6	44.2	64.9
N2	2.8	2.9	3
P1	44.2	50	70.9
P2	37.5	57	69
R	0.4	0.5	0.55
øS	6.8	9	11
T	52.5	72.5	90
U	42.5	50	75
V	27.5	27.5	35
W	30	30	35
øX	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	10 ^{+0.015} ₀
Y	9	12	15
a	10 ^{+0.022} ₀	12 ^{+0.027} ₀	14 ^{+0.027} ₀
b	15.5	18.5	21.5
c	6	8	10
d	10	12	13

● 本图表示内径把握侧行程后的状态。

● 安装面的最大表面粗糙度应加工在Rz6.3以下。

本系列固定采用 G 座垫式配管。图中数值与公差单位均为 mm。

ZVH-J 长行程对心台钳

LONG STROKE CENTERING VISE

ZVH 长行程规格，适用于需要更大开合量的工况。外夹与内撑的允许压力不同，应分别确认。

双动液压 | 外夹 1-7 MPa | 内撑 1-5 MPa

使用温度 0-70°C；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVH04G-J	ZVH06G-J	ZVH08G-J
外夹力 7 MPa kN	10	20	30
内撑力 5 MPa kN	9	17	25
卡爪行程 直径 mm	12.1	13	13
最大外径/内径 mm	100 / 125	145 / 170	190 / 220
油量 外夹/内撑 cm³	24.7 / 29.5	52.5 / 62.3	74.2 / 88.4
质量 kg	5.8	10	17.9
安装螺栓扭矩 N·m	12	29	57
卡爪螺栓扭矩 N·m	29	57	77
推荐定位销 mm	φ6m6×18	φ8m6×24	φ10m6×30

固定采用 G 座垫式配管，订货型号为 ZVH04G-J、ZVH06G-J、ZVH08G-J。

卡爪行程按直径计；内撑使用压力上限为 5 MPa。

螺栓扭矩按强度等级 12.9。软爪、卡爪螺母、安装螺栓及定位销另配。

结构特点与设计要点

更大的开合范围

04 / 06 / 08 规格的直径行程分别为 12.1 / 13 / 13 mm。选型时应按直径变化量校核，不应按单侧行程使用。

区分外夹和内撑压力

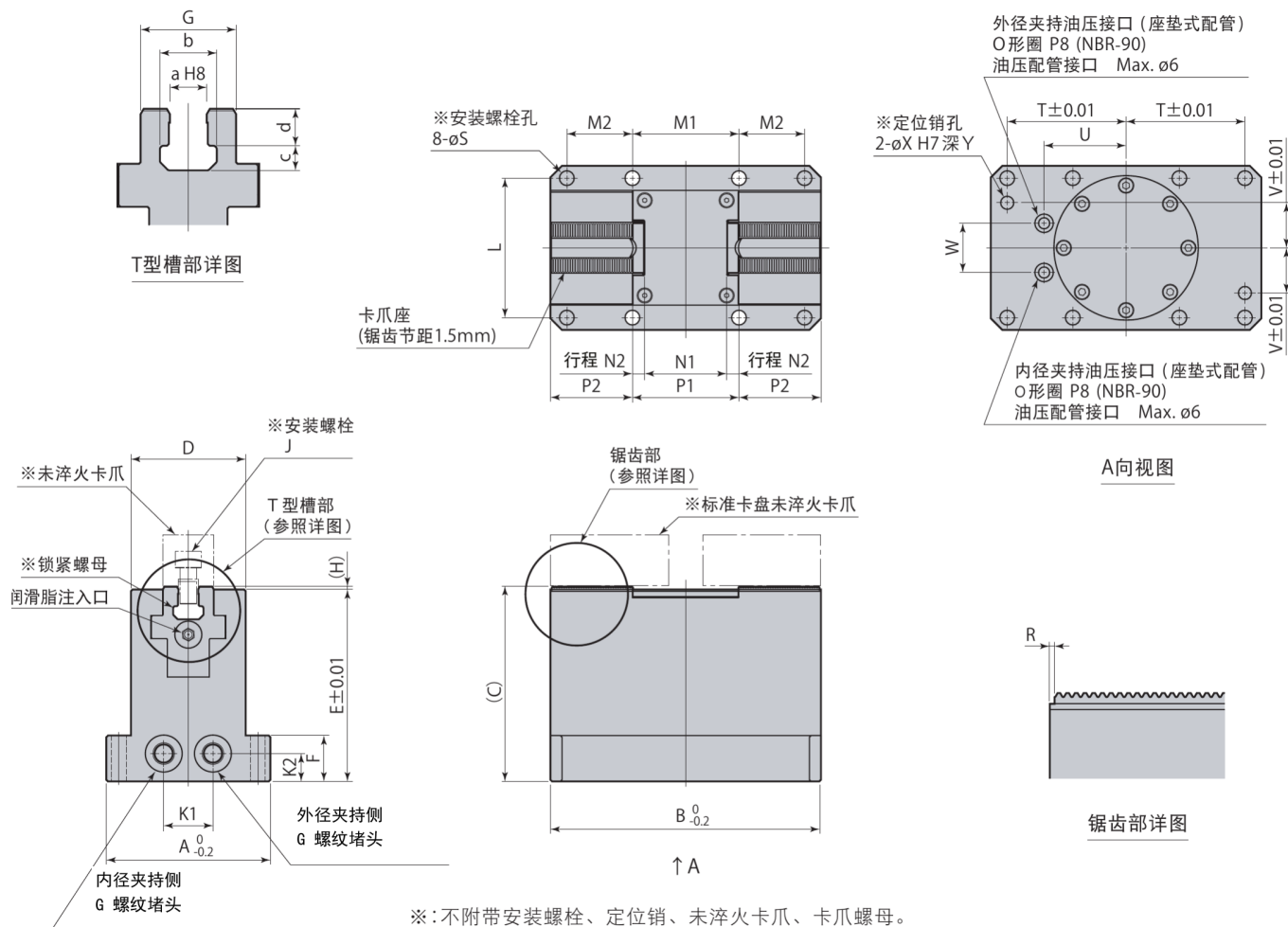
外夹使用压力为 1-7 MPa，内撑为 1-5 MPa；保证耐压分别为 10.5 MPa 和 7.5 MPa。长行程型为订货规格。

选型确认

请提供工件夹持直径、外夹或内撑方式、所需行程及供油压力，并确认软爪尺寸。采用 G 座垫式配管；软爪与卡爪螺母见 P07。

ZVH-J 外形及接口尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



设计核对

卡爪座锯齿节距 1.5 mm; 采用 G 座垫式配管, 最大配管孔径 ϕ 6; 侧面油孔为 G 螺纹堵头。安装面粗糙度 Rz6.3 以下。

内撑使用压力上限为 5 MPa; 不能使用标准型的行程或高度尺寸替代长行程型。

ZVH-J 完整尺寸表

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型 号	ZVH04G-J	ZVH06G-J	ZVH08G-J
A	90	100	125
B	130	165	210
C	100.85	118.85	133.85
D	60	70	85
E	99	117	132
F	20	28	30
G	27	31	35
H	1.85	1.85	1.85
J	M8	M10	M12
K1	30	30	35
K2	17	17	19
L	75	85	105
M1	45	65	60
M2	30	40	60
N1	41.9	51.4	63.7
N2	6.05	6.5	6.5
P1	54	64.4	76.7
P2	37.5	49.5	66
R	0.5	0.8	0.6
øS	6.8	9	11
T	52.5	72.5	90
U	42.5	50	75
V	27.5	27.5	35
W	30	30	35
øX	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	10 ^{+0.015} ₀
Y	9	12	15
a	10 ^{+0.022} ₀	12 ^{+0.027} ₀	14 ^{+0.027} ₀
b	15.5	18.5	21.5
c	6	8	10
d	10	12	13

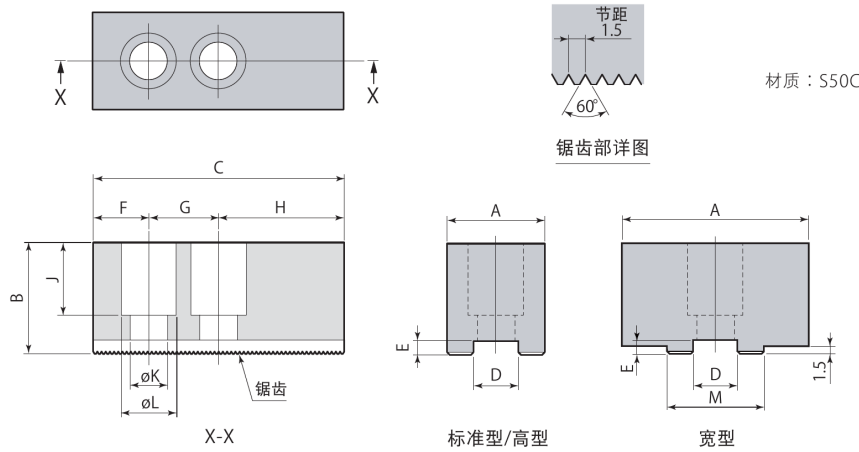
● 本图表示内径把握侧行程后的状态。

● 安装面的最大表面粗糙度应加工在Rz6.3以下。

本系列固定采用 G 座垫式配管，-J 为长行程后缀。图示为内径夹持侧行程终点状态。

ZVH 配套软爪与螺母

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



●卡爪 (未淬火卡爪) 为2个1套。订购时请注明套数。
(例: ZVH06-N×1套)

型 号	未淬火卡爪形状	A	B	C	D	E	F	G	H	J	øK	øL	M
ZVH04-N	标准型	23	25	55	10	4	13	14	28	16	8.5	13.5	-
ZVH04-H	高型	23	48							39			-
ZVH04-W	宽型	60	25							16			23

●ZVH04安装螺栓 尺寸:M8×22L (不附带。)

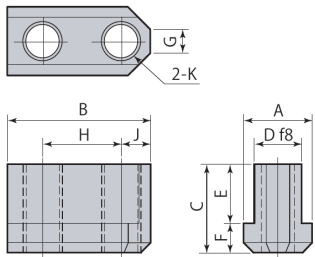
型 号	未淬火卡爪形状	A	B	C	D	E	F	G	H	J	øK	øL	M
ZVH06-N	标准型	31	32	72	12	5	15	20	37	20	11	17	-
ZVH06-H	高型	31	66							54			-
ZVH06-W	宽型	70	32							20			31

●ZVH06安装螺栓 尺寸:M10×30L (不附带。)

型 号	未淬火卡爪形状	A	B	C	D	E	F	G	H	J	øK	øL	M
ZVH08-N	标准型	35	38	95	14	5	24	25	46	23	13	19	-
ZVH08-H	高型	35	76							61			-
ZVH08-W	宽型	85	38							23			35

●ZVH08安装螺栓 尺寸:M12×35L (不附带。)

卡爪螺母 (选购件)



●卡爪螺母为2个1套。订购时请注明套数。
(例: ZVH06-T×1套)

型 号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
ZVH04-T	14.5	26	18	10	12.5	5.5	5	14	6	M8×1.25
ZVH06-T	17	36.5	22.5	12	15	7.5	8	20	7.5	M10×1.5
ZVH08-T	20	48	25.5	14	16	9.5	8	25	11	M12×1.75

软爪和卡爪螺母均为 2 件 / 套。软爪材质 S50C; -N 为标准型, -H 为高型, -W 为宽型, -T 为螺母。

ZVA 小型对心台钳

COMPACT CENTERING VISE

滑块驱动结构，双侧同步对中。适用于安装空间紧凑的液压夹具。

双动液压 | 1.5-7 MPa | 单侧行程 5 mm

使用温度 0-70°C；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVA0401	ZVA0631	ZVA1001
总夹紧力 kN*	5.2	8.6	14.0
单侧行程 mm	5	5	5
最大夹紧点高度 mm**	50	65	75
重复定位精度 X 向 mm	±0.01	±0.01	±0.01
受压面积 夹紧/释放 cm ²	6.0 / 6.0	10.0 / 10.0	15.8 / 15.8
油量 夹紧/释放 cm ³	5.5 / 5.5	9.1 / 9.1	14.4 / 14.4
质量 kg	2.5	3.4	4.3
保证耐压 MPa	10.5	10.5	10.5

* 7 MPa、夹紧点高度 L=15 mm 时，两侧合算值；单侧为 F/2。

** 最大高度按 7 MPa；重复精度为相同条件下的数值。

结构特点与设计要点

小型滑块驱动结构	单侧行程 5 mm，X 向重复定位精度为 ±0.01 mm（相同条件）。压板按实际工件设计，并安装到滑块基准面。
夹紧点高度影响能力	表中夹紧力为两侧合算值，单侧按 F/2 校核。提高夹紧点位置会降低夹紧力，设计时需同时确认压力与夹紧高度。
安装与维护	可从上部或底部安装。安装面粗糙度 Rz6.3 以下；动作时间按全行程 1-2 秒调整，并预留至少 1 mm 行程余量。

选型确认

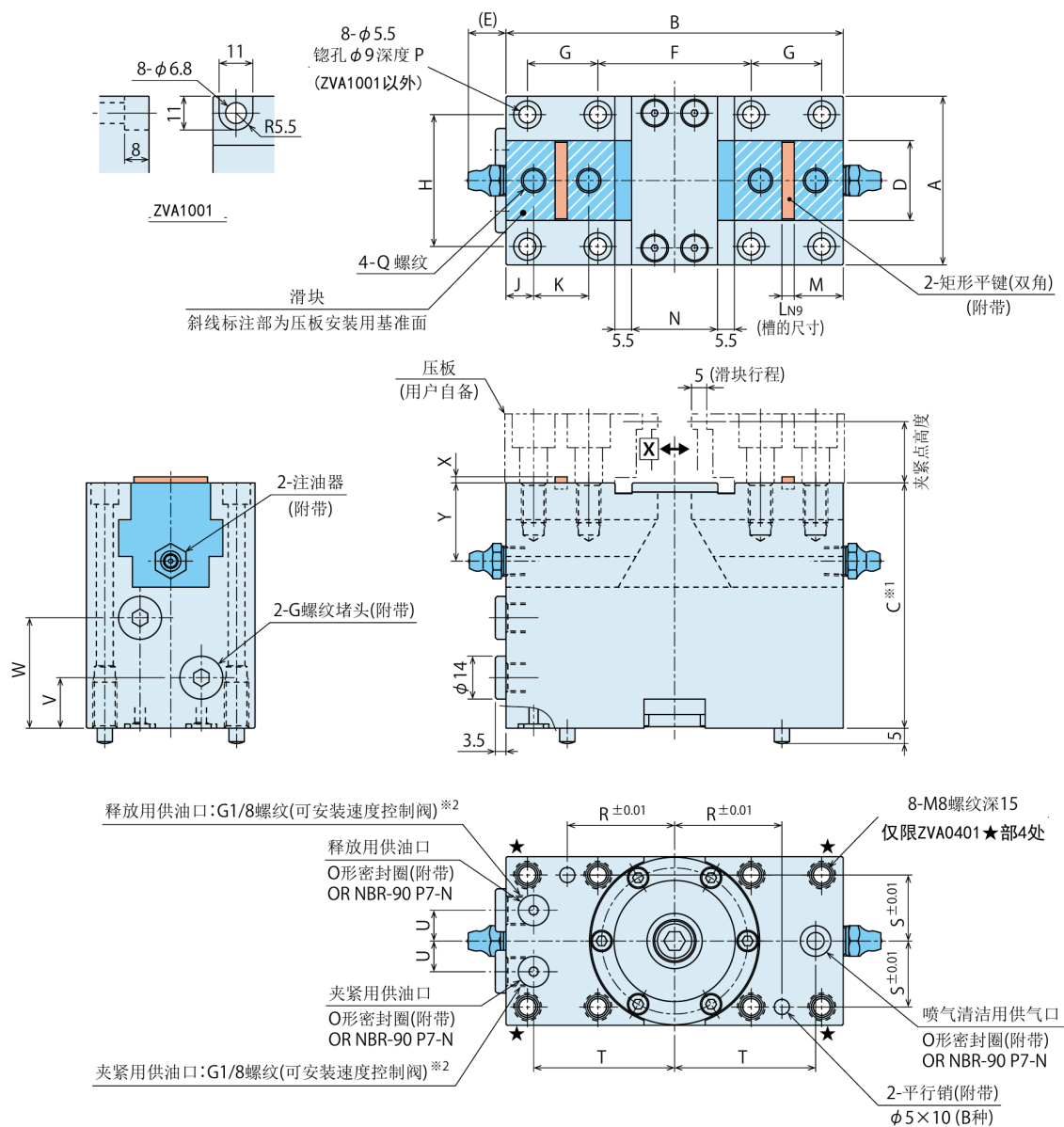
请提供工件尺寸、夹紧点高度、所需单侧行程、供油压力及安装空间；结合本系列完整图纸与尺寸表校核。压板设计见 P25-P26。

设计资料 完整外形尺寸 P09 / 安装加工尺寸 P10 / 完整尺寸表 P11

ZVA 完整外形尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

※本图为ZVA的释放状态(打开)。



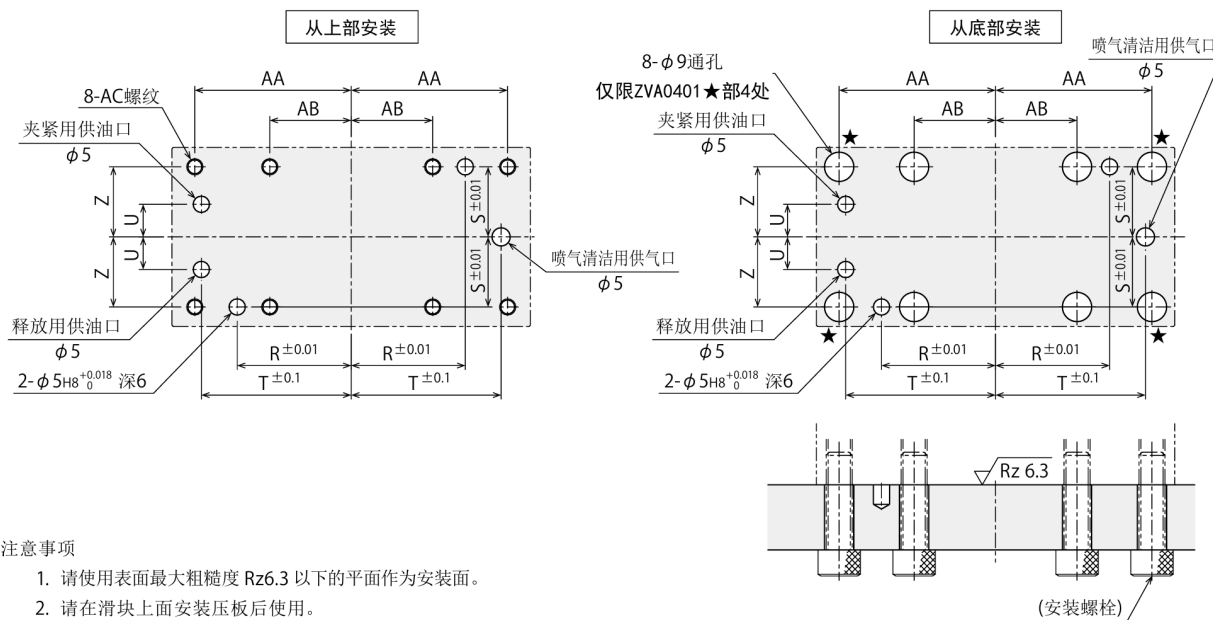
设计核对

请核对全部视图及油口、气口、平键、定位孔与螺纹深度；安装加工图另页列出。

图示为释放状态。压板由用户按工件设计；图中的安装尺寸符号须与本系列完整尺寸表配合使用。

ZVA 安装加工尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



ZVA 完整尺寸表

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型号	ZVA0401	ZVA0631	ZVA1001
A	50	55	60
B	100	110	120
C	72	80	85
D	23	26	28
E	9	15	15
F	45	50	65
G	20	23	20
H	39	43	49
J	7	9	9
K	18	18	22
L	$4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix}$	$4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix}$	$5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix}$
M	14	16	17.5
N	24	28	28
P	6	7	-
Q (公称×深度)	M6×12	M8×13	M10×15
R	32	35	42.5
S	19.5	21.5	24.5
T	41	46	51
U	9	10	10
V	15	16.5	17
W	31	36	36.5
X	2	2	2.5
Y	23.5	25.5	29.5
Z	19.5	21.5	24.5
AA	42.5	48	52.5
AB	22.5	25	32.5
AC (公称×深度)	M5×0.8×10	M5×0.8×10	M6×12
矩形平键 (宽度×高度×长度)	$4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix} \times 4 \times 20$	$4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix} \times 4 \times 25$	$5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.030 \end{smallmatrix} \times 5 \times 25$

本表保留全部外形、安装尺寸、公差及配套件规格；螺纹行标注的深度不能省略。

ZVD 高能力对心台钳

HIGH CAPACITY CENTERING VISE

滑块驱动标准行程型，提供三档夹紧能力，可根据工件和安装空间选型。

双动液压 | 1.5-7 MPa | 标准行程

使用温度 0-70°C；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVD1600	ZVD2500	ZVD4000
总夹紧力 kN*	32	50	80
单侧行程 mm	6	8	8
最大夹紧点高度 mm**	60	65	70
重复定位精度 X 向 mm	±0.01	±0.01	±0.01
受压面积 夹紧/释放 cm ²	19.5 / 21.2	30.6 / 33.2	48.7 / 56.7
油量 夹紧/释放 cm ³	46.1 / 50.3	93.4 / 103.2	151.5 / 176.5
质量 kg	7.6	13	20
保证耐压 MPa	10.5	10.5	10.5

* 7 MPa、L=15 mm 时，两侧合算值；单侧为 F/2。

** 最大高度按 7 MPa；重复精度为相同条件下的数值。

结构特点与设计要点

标准行程与高夹紧力

单侧行程为 6 / 8 / 8 mm。在 7 MPa、夹紧点高度 15 mm 时，两侧合算夹紧力为 32 / 50 / 80 kN。

压板和安装基准

压板安装面、矩形平键与螺纹孔的位置需按对应规格设计；选用定位销时，应结合定位孔尺寸及 X、Y 尺寸公差校核。

润滑与动作调整

可通过注油器或润滑油注入入口补充润滑。滑块动作时间按全行程 1-2 秒调整，并预留至少 1 mm 行程余量。

选型确认

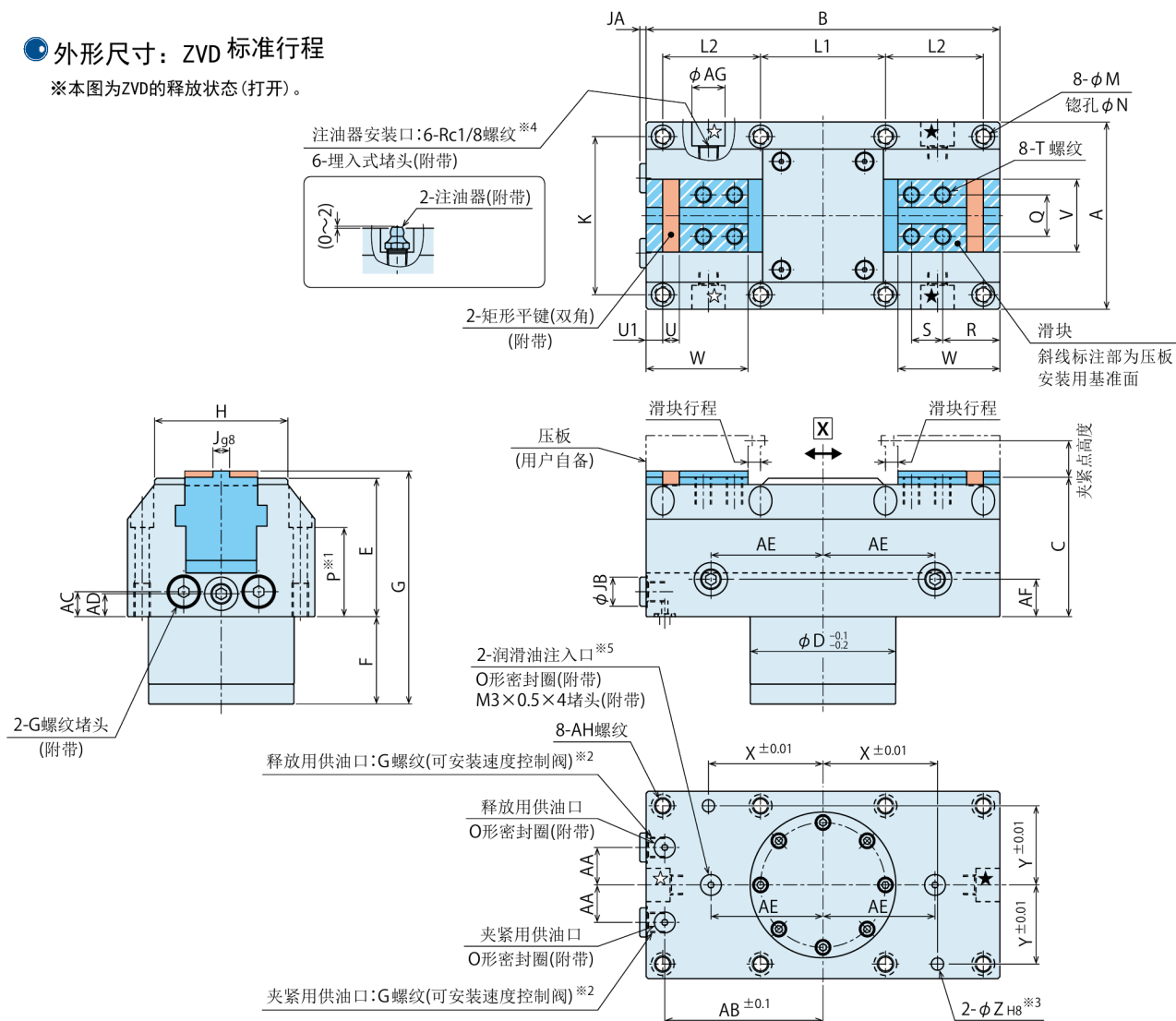
请提供工件尺寸、夹紧点高度、所需单侧行程、供油压力及安装空间；结合本系列完整图纸与尺寸表校核。压板设计见 P25-P26。

ZVD 完整外形尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

● 外形尺寸：ZVD 标准行程

※本图为ZVD的释放状态(打开)。



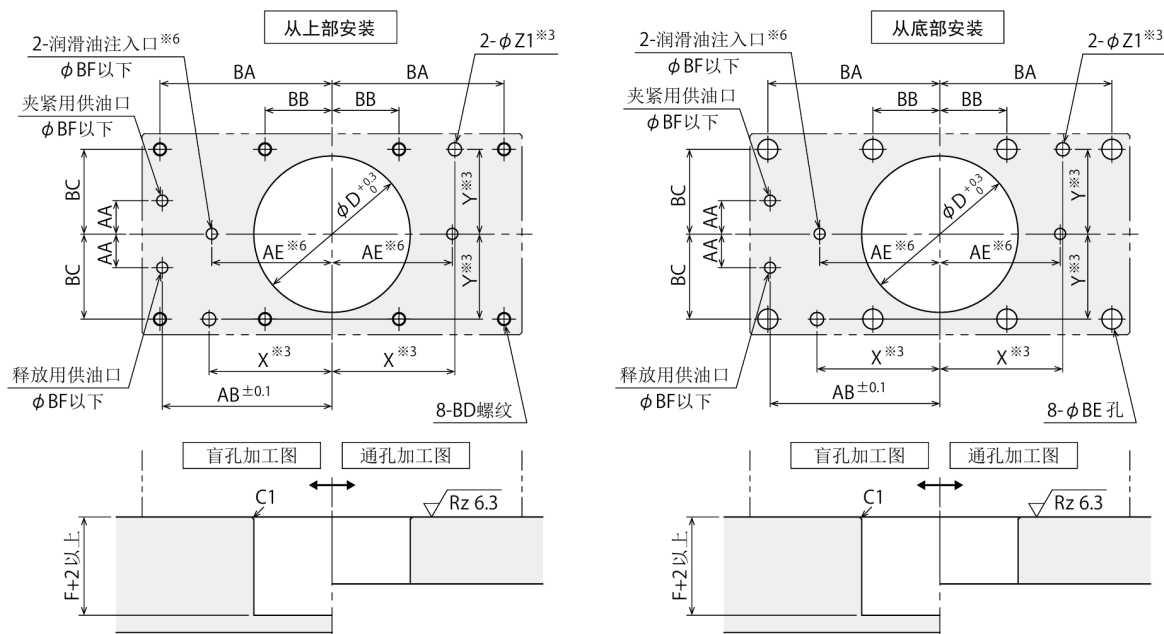
设计核对

请核对全部视图及油口、气口、平键、定位孔与螺纹深度；安装加工图另页列出。

图示为释放状态。压板由用户按工件设计；图中的安装尺寸符号须与本系列完整尺寸表配合使用。

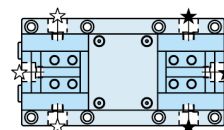
ZVD 安装加工尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



注意事项

1. 请使用表面最大粗糙度 Rz6.3 以下的平面作为安装面。
2. 请在滑块上面安装压板后使用。
- ※1. 不附带安装螺栓。请参考 P 尺寸并根据安装方向自行配备。
- ※2. 需要速度控制阀时，请另行确认型号并选购。
- ※3. 利用 ϕZ 孔，可进行对心夹钳本体的定位。
请根据所选用的定位销，考虑 X、Y 尺寸公差及定位孔 $\phi Z1$ 的公差的前提下进行适合的设计。
本产品不附带定位销。
- ※4. 发货时，注油器安装口安装有埋入式堵头。请在标记有 ☆(3 处) 和 ★(3 处) 的任选 1 处安装附带的注油器。
- ※5. 使用润滑油注入时，请拆下堵头。
- ※6. 此加工仅在使用润滑油注入时必要。



注油器安装口

设计核对

图中脚注中的速度控制阀为选配件，需另行确认。安装及定位尺寸公差均须保留，不能仅按外形尺寸设计安装板。

从上部与底部安装的加工方式不同，请按所选安装方向设计。安装螺栓及相关选配件按实际工况确认。

ZVD 完整尺寸表

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型号	ZVD1600	ZVD2500	ZVD4000
滑块行程 (单边)	6	8	8
A	90	100	118
B	170	206	240
C	67	82	89
D	70	85	110
E	66.5	81.5	88.5
F	42	54	58
G	112	140	151
H	65	70	80
J	8 ^{-0.005 -0.027}	8 ^{-0.005 -0.027}	10 ^{-0.005 -0.027}
K	76	84	98
L1	60	74	90
L2	47	57	64
M	6.8	8.7	10.5
N	11	14	17.5
P	42	50	53
Q	20	22	28
R	27.5	30	34
S	15	18.5	21
T (公称×深度)	M8×12	M10×15	M12×18
U	8	10	10
U1	8	10	10
V	40	45	55
W	49	56.5	64
X	55	68	75
Y	38	42	49
Z (孔径×深度)	6 ^{+0.018 0} ×6	8 ^{+0.022 0} ×8	8 ^{+0.022 0} ×8
Z1	6	8	8
AA	18	18	21
AB	76	94	108
AC	12	14	15
AD	11	13	15
AE	55	73	90
AF	18	20	23
AG	16	16	16
AH (公称×深度)	M8×16	M10×20	M12×24
BA	77	94	109
BB	30	37	45
BC	38	42	49
BD (公称×深度)	M6×11	M8×13	M10×15
BE	9	11	14
BF	5	5	6.8
JA	3	3	4
JB	14	14	19
O形密封圈	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P9-N
矩形平键 (宽度×高度×长度)	8 ^{0 -0.036} ×7×40	10 ^{0 -0.036} ×8×45	10 ^{0 -0.036} ×8×50
G螺纹	G 1/8	G 1/8	G 1/4

本表保留全部外形、安装尺寸、公差及配套件规格；螺纹行标注的深度不能省略。

ZVD-L 长行程对心台钳

LONG STROKE SLIDE TYPE CENTERING VISE

在 ZVD 系列基础上提供加长行程，便于工件装卸。夹紧能力按长行程型单独选定。

双动液压 | 1.5-7 MPa | 单侧行程 12-16 mm

使用温度 0-70℃；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVD1600-L	ZVD2500-L	ZVD4000-L
总夹紧力 kN*	16.63	26.45	43.3
单侧行程 mm	12	16	16
最大夹紧点高度 mm**	100	100	100
重复定位精度 X 向 mm	±0.01	±0.01	±0.01
受压面积 夹紧/释放 cm ²	19.5 / 21.2	30.6 / 33.2	48.7 / 56.7
油量 夹紧/释放 cm ³	46.1 / 50.3	93.4 / 103.2	151.5 / 176.5
质量 kg	7.6	13	20
保证耐压 MPa	10.5	10.5	10.5

* 本页夹紧力按 7 MPa、L=50 mm，两侧合算值。不得沿用标准型的 32/50/80 kN。

** 最大高度按 7 MPa；重复精度为相同条件下的数值。

结构特点与设计要点

独立的长行程规格	单侧行程为 12 / 16 / 16 mm；压板孔位与标准型有差异，尤其应核对 R、S、U1、W 等尺寸。
不得沿用标准型夹紧力	本页夹紧力按 7 MPa、夹紧点高度 50 mm 给出，两侧合算。长行程型的力学关系与标准型不同，需单独校核。
安装与维护	支持上部或底部安装；定位销及安装螺栓按实际夹具设计选配。安装面粗糙度 Rz6.3 以下，并按需补充润滑。

选型确认

请提供工件尺寸、夹紧点高度、所需单侧行程、供油压力及安装空间；结合本系列完整图纸与尺寸表校核。压板设计见 P25-P26。

设计资料 完整外形尺寸 P17 / 安装加工尺寸 P18 / 完整尺寸表 P19

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

※本图为ZVD-L的释放状态(打开)。

2-润滑油注入口※5

O形密封圈(附带)

M3×0.5×4堵头(附带)

8-AH螺纹

释放用供油口:G螺纹(可安装速度控制阀)※2

释放用供油口

O形密封圈(附带)

AA-AA

夹紧用供油口

O形密封圈(附带)

夹紧用供油口:G螺纹(可安装速度控制阀)※2

AB±0.1

2-φZH8※3

X±0.01

Y±0.01

φD-0.2

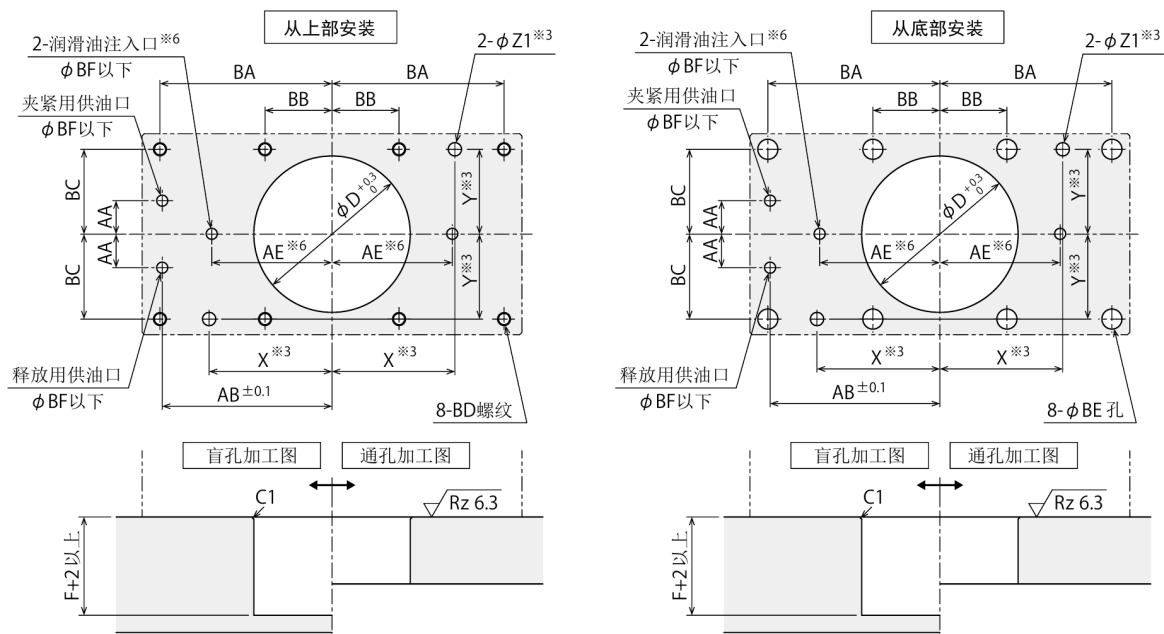
AE

AF

17 / 26

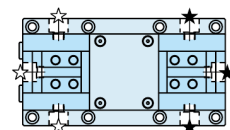
ZVD-L 安装加工尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



注意事项

1. 请使用表面最大粗糙度 Rz6.3 以下的平面作为安装面。
 2. 请在滑块上面安装压板后使用。
- ※1. 不附带安装螺栓。请参考 P 尺寸并根据安装方向自行配备。
- ※2. 需要速度控制阀时，请另行确认型号并选购。
- ※3. 利用 φZ 孔，可进行对心夹钳本体的定位。
请根据所选用的定位销，考虑 X、Y 尺寸公差及定位孔 φZ1 的公差的前提下进行适合的设计。
本产品不附带定位销。
- ※4. 发货时，注油器安装口安装有埋入式堵头。请在标记有 ☆(3 处) 和 ★(3 处) 的任选 1 处安装附带的注油器。
- ※5. 使用润滑油注入时，请拆下堵头。
- ※6. 此加工仅在使用润滑油注入时必要。



注油器安装口

设计核对

图中脚注中的速度控制阀为选配件，需另行确认。安装及定位尺寸公差均须保留，不能仅按外形尺寸设计安装板。

从上部与底部安装的加工方式不同，请按所选安装方向设计。安装螺栓及相关选配件按实际工况确认。

ZVD-L 完整尺寸表

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型号	ZVD1600-L	ZVD2500-L	ZVD4000-L
滑块行程 (单边)	12	16	16
A	90	100	118
B	170	206	240
C	67	82	89
D	70	85	110
E	66.5	81.5	88.5
F	42	54	58
G	112	140	151
H	65	70	80
J	8 ^{+0.005} _{-0.027}	8 ^{+0.005} _{-0.027}	10 ^{+0.005} _{-0.027}
K	76	84	98
L1	60	74	90
L2	47	57	64
M	6.8	8.7	10.5
N	11	14	17.5
P	42	50	53
Q	20	22	28
R	16	14	18.5
S	20	26	28
T (公称×深度)	M8×12	M10×15	M12×18
U	8	10	10
U1	22	22	27.5
V	40	45	55
W	42.5	48	55.5
X	55	68	75
Y	38	42	49
Z (孔径×深度)	6 ^{+0.018} ₀ ×6	8 ^{+0.022} ₀ ×8	8 ^{+0.022} ₀ ×8
Z1	6	8	8
AA	18	18	21
AB	76	94	108
AC	12	14	15
AD	11	13	15
AE	55	73	90
AF	18	20	23
AG	16	16	16
AH (公称×深度)	M8×16	M10×20	M12×24
BA	77	94	109
BB	30	37	45
BC	38	42	49
BD (公称×深度)	M6×11	M8×13	M10×15
BE	9	11	14
BF	5	5	6.8
JA	3	3	4
JB	14	14	19
O形密封圈	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P9-N
矩形平键 (宽度×高度×长度)	8 ⁺⁰ _{-0.036} ×7×40	10 ⁺⁰ _{-0.036} ×8×45	10 ⁺⁰ _{-0.036} ×8×50
G螺纹	G 1/8	G 1/8	G 1/4

本表保留全部外形、安装尺寸、公差及配套件规格；螺纹行标注的深度不能省略。

ZVC 长行程对心台钳

LINKAGE TYPE CENTERING VISE

连杆机构实现双侧联动，提供较大的开合行程。实际夹紧力需结合行程位置与夹紧高度确定。

双动液压 | 1.5-7 MPa | 单侧行程 10-20 mm

使用温度 0-70°C；使用 ISO VG32 普通液压油。



系列外观示意

型号与规格

项目 / 单位	ZVC0630	ZVC1000	ZVC1600
执行器输出 7 MPa kN*	6.6	11.1	16.4
单侧行程 mm	10 (+1/0)	15 (+1/0)	20 (+1/0)
最大夹紧点高度 mm	30	50	100
重复定位精度 X 向 mm	±0.03	±0.03	±0.03
受压面积 夹紧/释放 cm ²	9.4 / 12.6	15.8 / 19.6	23.4 / 28.3
油量 夹紧/释放 cm ³	20.5 / 27.3	46.6 / 57.7	89.0 / 107.7
质量 kg	5.8	11.8	21.2
保证耐压 MPa	10.5	10.5	10.5

* 执行器输出不等于工件夹紧力；需按 P、S、L 对应的能力曲线校核。
重复精度为相同条件下的数值。推荐吹气压力 0.4 MPa。

结构特点与设计要点

连杆联动长行程	单侧名义行程为 10 / 15 / 20 mm，X 向重复定位精度为 ±0.03 mm（相同条件）。夹紧点高度上限分别为 30 / 50 / 100 mm。
按曲线确定实际夹紧力	6.6 / 11.1 / 16.4 kN 为执行器输出，不是工件夹紧力。应结合供给压力 P、行程位置 S 和夹紧高度 L 使用本册能力曲线。
吹气清洁与动作余量	推荐吹气压力 0.4 MPa，使用时持续供气。全行程动作时间以 1-2 秒为基准，至少保留 1 mm 行程余量。

选型确认

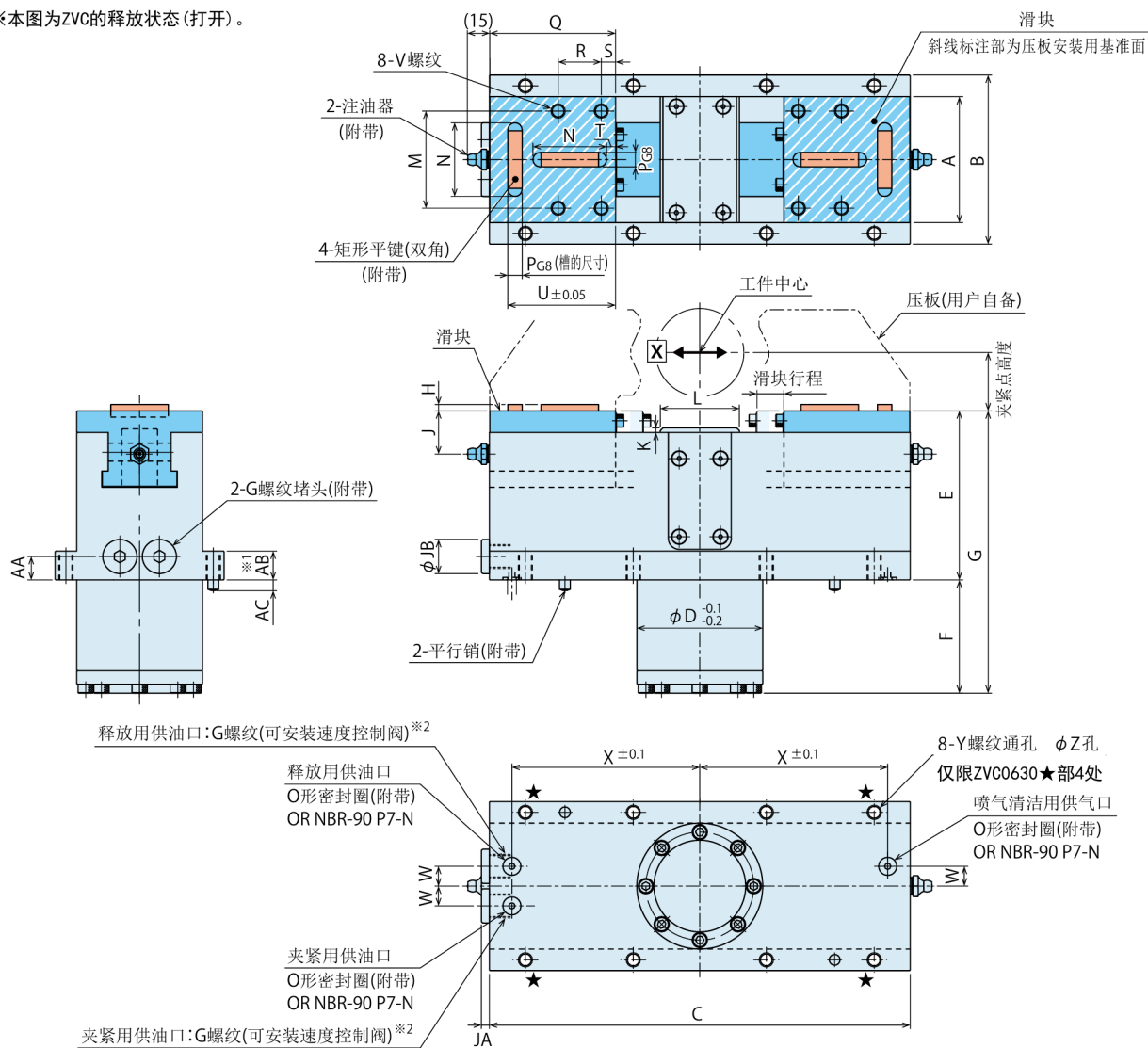
请提供工件尺寸、夹紧点高度、所需单侧行程、供油压力及安装空间；结合本系列完整图纸与尺寸表校核。压板设计见 P25-P26。

设计资料 完整外形尺寸 P21 / 安装加工尺寸 P22 / 完整尺寸表 P23 / 夹紧力与允许行程 P24

ZVC 完整外形尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

※本图为ZVC的释放状态(打开)。



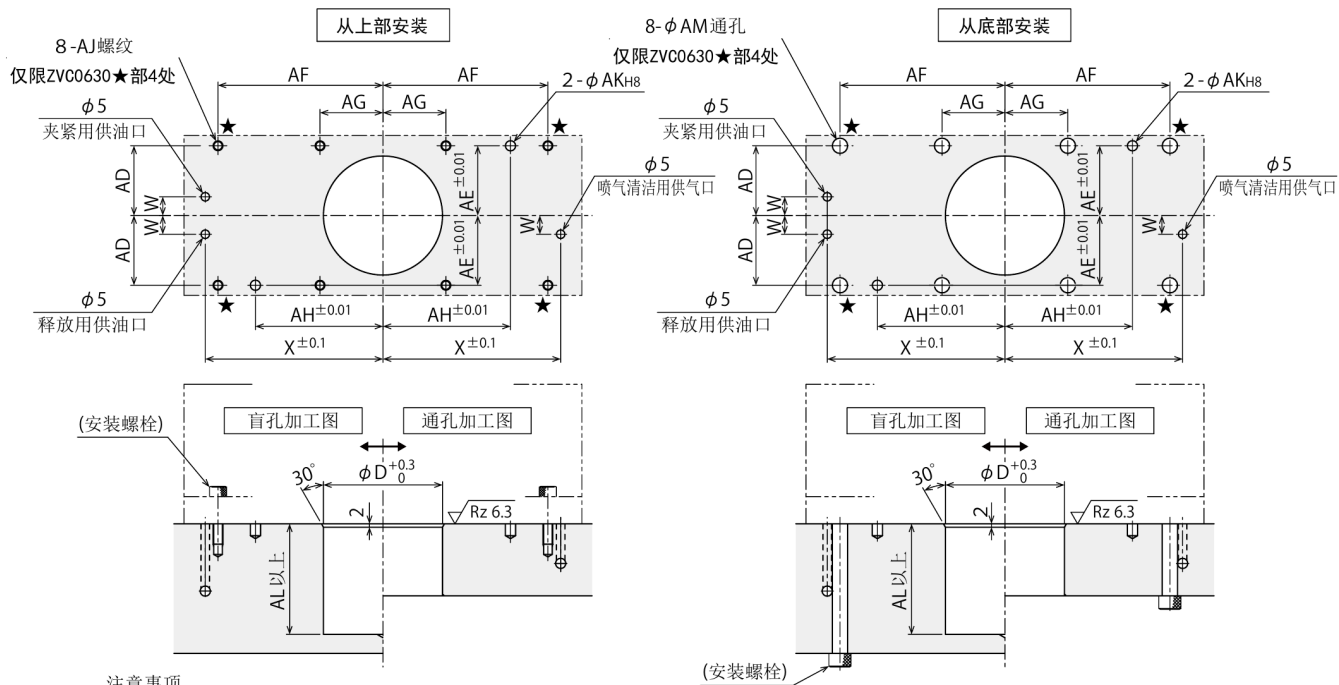
设计核对

请核对全部视图及油口、气口、平键、定位孔与螺纹深度；安装加工图另页列出。

图示为释放状态。压板由用户按工件设计；图中的安装尺寸符号须与本系列完整尺寸表配合使用。

ZVC 安装加工尺寸

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm



注意事项

1. 请使用表面最大粗糙度 Rz6.3 以下的平面作为安装面。
 2. 请在滑块上面安装压板后使用。
- ※1. 不附带安装螺栓。请参考 AB 尺寸并根据安装方向自行配备。
- ※2. 需要速度控制阀时，请另行确认型号并选购。

设计核对

图中脚注中的速度控制阀为选配件，需另行确认。安装及定位尺寸公差均须保留，不能仅按外形尺寸设计安装板。

从上部与底部安装的加工方式不同，请按所选安装方向设计。安装螺栓及相关选配件按实际工况确认。

ZVC 完整尺寸表

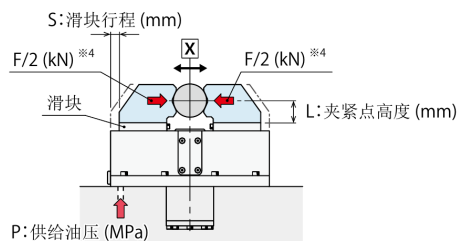
ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

型号	ZVC0630	ZVC1000	ZVC1600
滑块行程 (单边)	10^{+1}_0	15^{+1}_0	20^{+1}_0
A	55	70	82
B	80	94	114
C	182	234	298
D	60	70	82
E	75	94	116
F	54	63	80
G	129	157	196
H	3.5	3.5	4
J	19	24	30
K	2.5	2.5	2.5
L	40	44	57
M	42	54	62
N	29	41	56
P	$8^{+0.027}_{+0.005}$	$8^{+0.027}_{+0.005}$	$10^{+0.027}_{+0.005}$
Q	50	70	90
R	16	24	30
S	6.5	8	10
T	2.5	5	4.5
U	42	60	77
V (公称×深度)	M6×9	M8×11	M10×15
W	10	11	15
X	82	104.5	136.5
Y	M8	M8	M10
Z	6.8	6.8	8.5
AA	9	13	16
AB	16	16	20
AC	5	6	8
AD	34	41	49
AE	34	41	49
AF	71	97	130
AG	-	37	50
AH	50	75	90
AJ (公称×深度)	M6×12	M6×12	M8×16
AK	$5^{+0.018}_0$ 深6	$6^{+0.018}_0$ 深7	$8^{+0.022}_0$ 深9
AL	56	65	82
AM	9	9	11
JA	3.5	4.5	4.5
JB	14	19	19
平行销	φ5×10 (B种)	φ6×12 (B种)	φ8×16 (B种)
矩形平键 (宽度×高度×长度)	$8^{+0.036}_0$ ×7×20	$8^{+0.036}_0$ ×7×32	$10^{+0.036}_0$ ×8×45
夹紧用供油口:G螺纹 释放用供油口:G螺纹	G1/8	G1/4	G1/4

本表保留全部外形、安装尺寸、公差及配套件规格；螺纹行标注的深度不能省略。

ZVC 夹紧力与允许行程

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

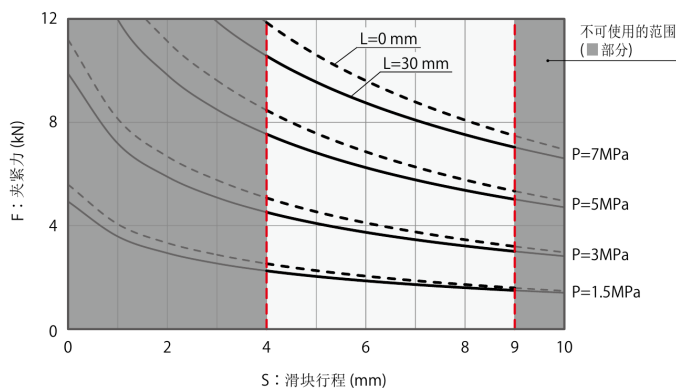


注意事项

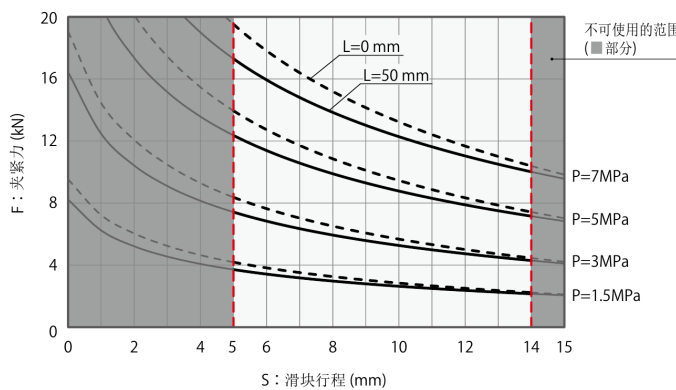
1. 本图表及曲线图表示: F: 夹紧力 (kN)、P: 供给油压 (MPa)、L: 夹紧点高度 (mm)、S: 滑块行程 (mm) 之间的关系。
2. 切勿在“不可使用的范围”内使用, 否则会导致变形, 卡滞, 漏油等事故的发生。
3. 负载的作用方向与滑块滑动方向相同时(X轴方向), 请以F/2: 单侧夹紧力作为参考进行设计。

※4. F: 夹紧力(kN)是指两侧的合算值。

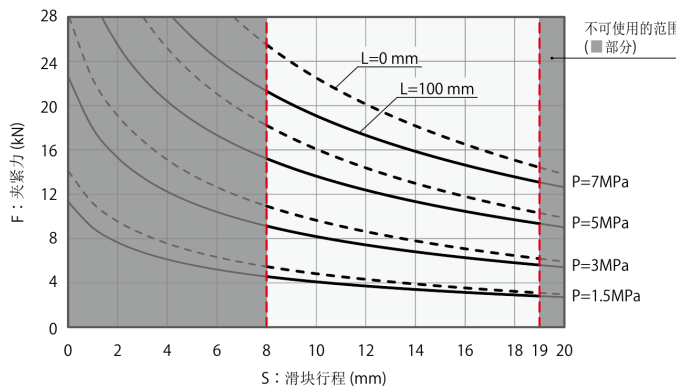
ZVC0630
最大夹紧点的高度 ※2 30 mm



ZVC1000
最大夹紧点的高度 ※2 50 mm



ZVC1600
最大夹紧点的高度 ※2 100 mm



F 为两侧夹紧力合计, X 向单侧负载按 F/2 校核。灰色区域禁止使用; 超出规定最高夹紧点时需另行确认。

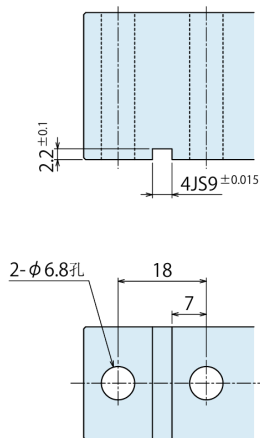
ZVA 与 ZVD 压板设计

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

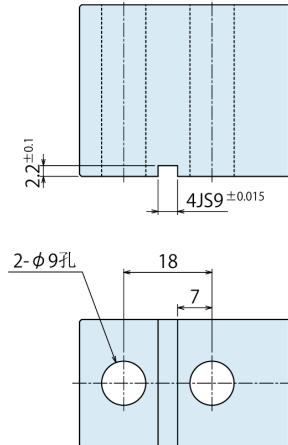
对应产品型号	ZVA
--------	-----

(mm)

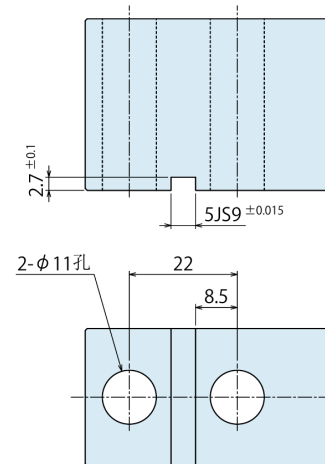
● ZVA0401



● ZVA0631



● ZVA1001



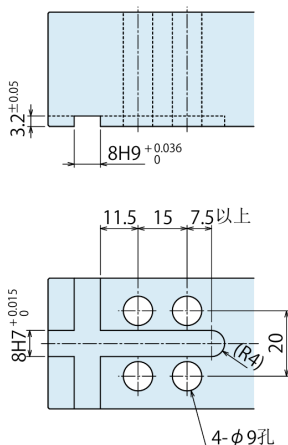
注意事项

1. 本图为面向对心夹钳时左侧的压板设计尺寸。
2. 矩形平键槽公差仅供参考。请根据实际情况进行调整。

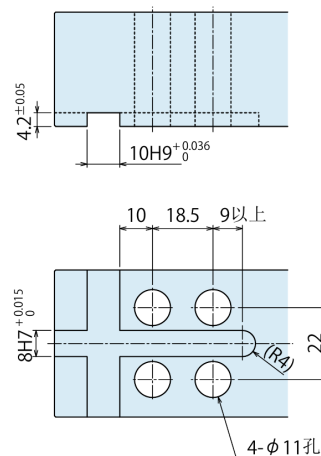
对应产品型号	ZVD
--------	-----

(mm)

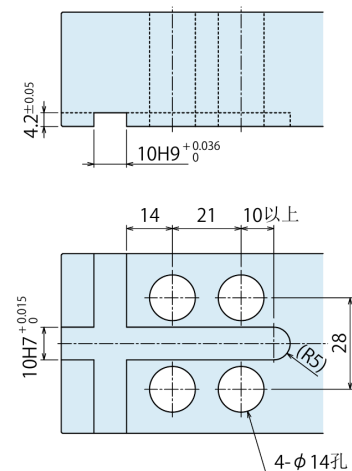
● ZVD1600



● ZVD2500



● ZVD4000



注意事项

1. 本图为面向对心夹钳时左侧的压板设计尺寸。
2. 矩形平键槽公差仅供参考。请根据实际情况进行调整。

图示为面向台钳时左侧压板的设计尺寸。矩形平键槽公差仅供参考，应结合实际配合情况调整。

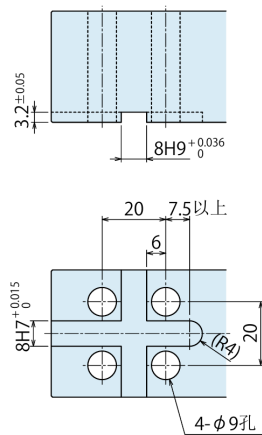
ZVD-L 与 ZVC 压板设计

ENGINEERING DATA / DIMENSIONS IN mm

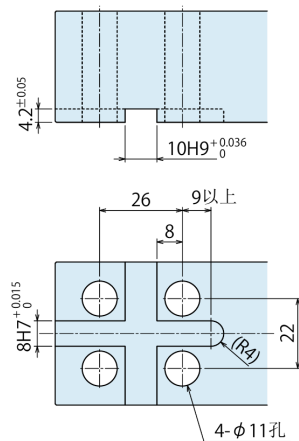
对应产品型号	ZVD-L
--------	-------

(mm)

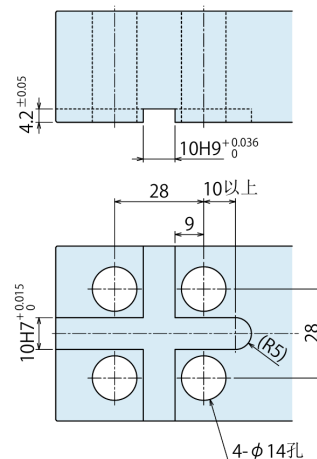
● ZVD1600-L



● ZVD2500-L



● ZVD4000-L



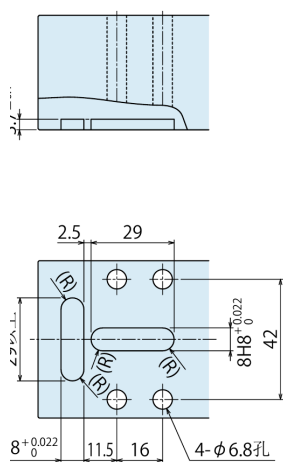
注意事项

1. 本图为面向对心夹钳时左侧的压板设计尺寸。
2. 矩形平键槽公差仅供参考。请根据实际情况进行调整。

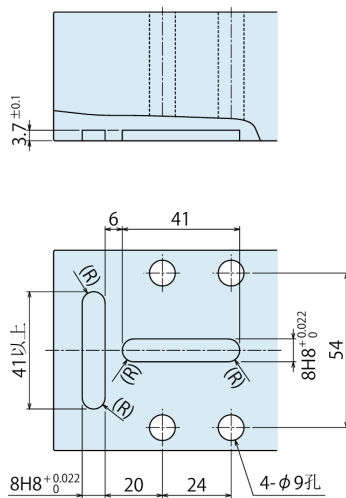
对应产品型号	ZVC
--------	-----

(mm)

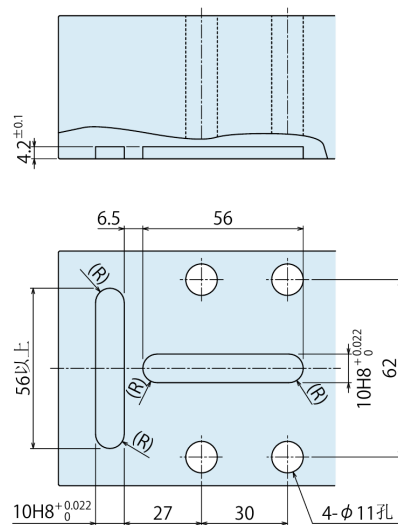
● ZVC0630



● ZVC1000



● ZVC1600



注意事项

1. 本图为面向对心夹钳时左侧的压板设计尺寸。
2. 矩形平键槽公差仅供参考。请根据实际情况进行调整。

图示为面向台钳时左侧压板的设计尺寸。不同结构的孔位及键槽不同，不得混用。