

单耳螺栓卡箍

103

推荐用于安全气囊系统

优势

- 牢固可靠
- 设计灵活
- 装配安全简便
- 节省空间



牢固：可靠固定乘员安全系统中的安全气囊气体发生器

经济：可有多种固定气体发生器的方式，消除了客户定制气囊支架的需求

节省空间：耳朵位置180°或45°使装配更方便

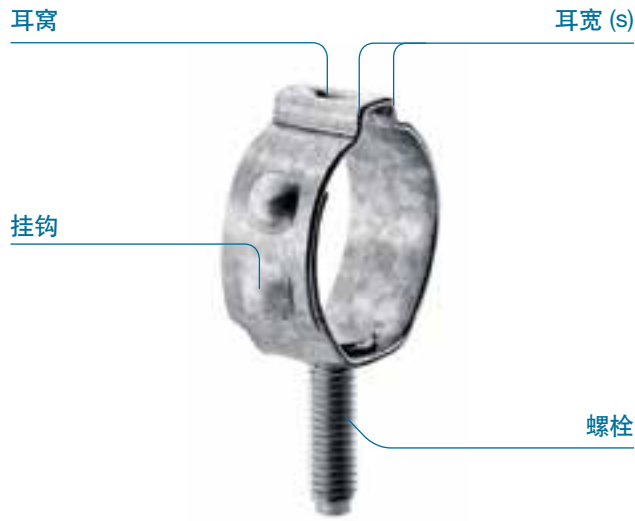
灵活：卡箍位置简单可调

量身定制：适配标准规格气体发生器，带M5或M6螺栓，多个直径可供

坚固：高强度低合金材料具有高附着力 + 良好的抗腐蚀性能

可靠装配：使用过程监控设备可实现快速简便的装配

特征



单耳螺栓卡箍 103

技术参数总览

材料

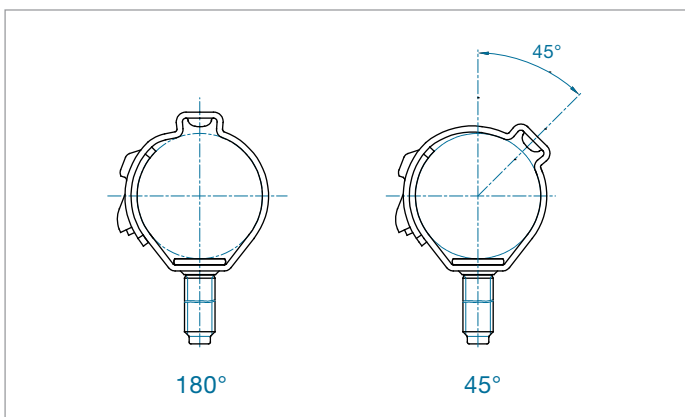
103 Galfan 钢带

抗腐蚀性能参照 DIN EN ISO 9227 标准

103 ≥ 72 h

直径范围	带宽 × 带厚	螺栓规格
20.6 - 50.0 mm	10.0 × 1.0 mm	M5 和 M6
20.6 - 50.0 mm	14.0 × 1.0 mm	M5 和 M6

耳朵位置选项



材料

单耳螺栓卡箍的条带由Galfan材料制成。螺栓由镀锌钢材料制成。

条带边缘状况

欧梯克对条带处理工序进行严格的控制。劈带和磨边处理, 形成经过机加工的卷曲的边缘弧度。这个工序减少了当卡箍压缩时, 锋利的边缘或边角的毛刺伤害被卡紧管件的风险。

卡箍耳朵 (闭合部位)

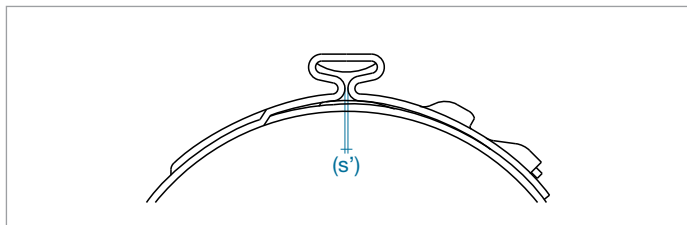
使用欧梯克设计或授权的安装工具, 卡紧卡箍的“耳朵”根部两端, 卡箍的最大直径收缩是与打开的“耳”宽 (s) 所成比例的。

理论最大直径收缩由以下公式计算:

$$\text{最大直径收缩} = \frac{\text{耳宽 (s)}}{\pi}$$

技术参数 总览

卡箍耳朵 (闭合部位)



ⓘ 注意: 以上草图显示了闭合卡箍“耳朵”(s')的外观; 它并不意味着必然的有效卡紧装配。

机械挂钩

机械挂钩是确保卡箍成圆状态的一个机械连接设计。

耳朵设计

耳朵中一体的耳窝有效地增加了卡紧力并在应用工件由于热膨胀或机械影响直径变化时提供了弹簧的作用。

螺栓扭矩

应单独调整螺栓扭矩。

装配建议

将卡钳钳爪以恒定的卡紧力把卡箍“耳朵”部位卡紧变形; 该操作称为“卡紧力优先的闭合方式”。这个装配方法保证了除了在卡箍挂钩部位施加恒定的张力以外, 一致的和可重复的压力作用于应用部位。使用这个方法卡紧103系列的卡箍能补偿工件的公差差异, 保证了卡箍适用一致的径向卡紧力于应用部位。工件的公差波动被“耳朵”间隙(s')的变化所吸收。在装配过程中整合一台“电控气动工具”欧梯克 ELK能实现安装过程监控和过程参数的收集。

ⓘ 注意: 卡紧操作仅限一次完成, 请勿重复施加卡紧力。

安装参数

材料规格 (mm)	直径 (mm)	螺栓	最大闭合卡紧力 (N)		电动卡钳
			DX51D*	HX380LAD*	
10 × 1.0	20.6 - 50.0	M6	3450	4600	CP 20
10 × 1.0	20.6 - 50.0	M5	3850	5000	CP 20
14 × 1.0	20.6 - 50.0	M6	6000	7000	CP 20
14 × 1.0	20.6 - 50.0	M5	6400	7400	CP 20

* 底层钢材料

推荐的气动卡钳	推荐的钳头	
	EL	ME
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773