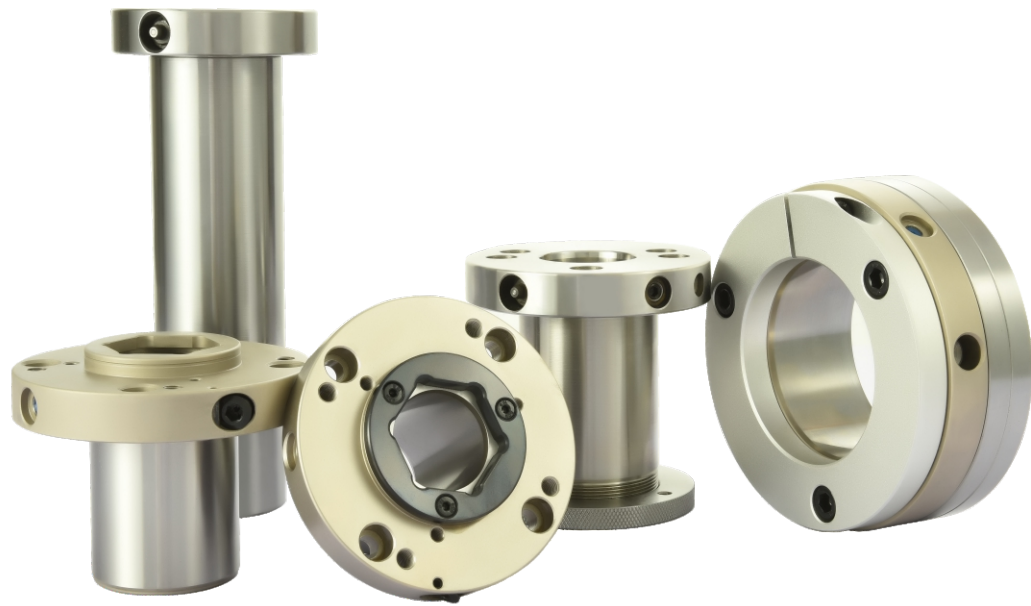


液压涨套产品手册



丰泉工具生产的液压涨套主要应用于对装夹定位和测量有高精度要求的生产加工工况。产品的主要工作原理是利用液体介质传递涨力，在涨套内环与轴之间、外环与轮毂之间产生表面涨紧力，从而实现轮毂与轴高精度自动定心与锁紧。我们的液压涨套产品根据其操作方式可分为油枪加压和柱塞加压两类。

为满足多元化的市场需求，我们也在常规产品的基础上不断推陈出新，相继推出了SB3、SC3、AIL、SQS2等多系列的高端产品。借助于先进的加工、检测设备和科学的生产管理，我们的产品不仅在同心度、径向跳动等关键技术参数上处于行业领先，而且在市场同类产品中具有性价比优势。同时，为了更好地服务于用户，我们可根据客户的实际应用需求，提供全方位定制服务，以实现合作双方的互利共赢。

大连丰泉工具有限公司

SuperSource Tooling Inc.

地址：大连市中山区五惠路29号1-20B

电话：0411-82306075

传真：0411-82306091

邮件：info@sstooling.com

网址：www.sstooling.com

涨套加压方式

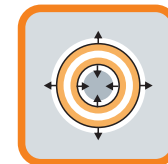


柱塞加压涨套使用内六角扳手加压。当拧紧调压螺栓时，涨套向轴和轮毂均匀膨胀，从而实现紧密接合，松开调压螺栓后，涨套恢复到原来的尺寸，使轴和轮毂分开。

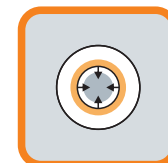


油枪加压涨套使用高压油枪由油嘴向涨套加压。当油枪压力升高时，涨套均匀膨胀，其内径锁住轴，外径锁住刀具内孔，装配后达到轴孔零间隙。泄压后，涨套恢复原状，方便刀具拆卸。

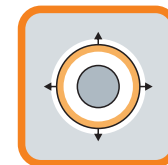
涨套组装方式



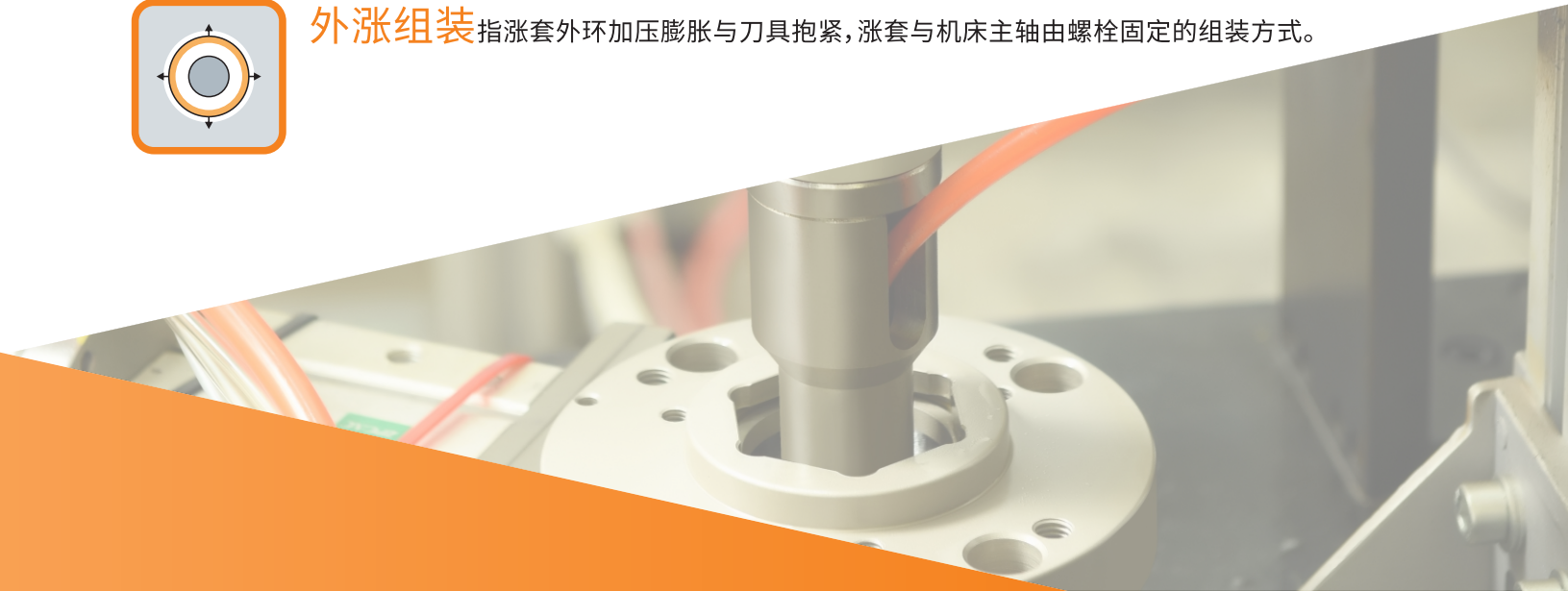
内外涨组装指涨套内外环均可加压膨胀的组装方式。其中内环膨胀与机床主轴抱紧，外环膨胀与工具轮毂抱紧，实现主轴与轮毂的自动定心。内外涨组装方式使得刀具更换更为便捷省时。



内涨组装指涨套内环加压膨胀与机床主轴抱紧，涨套与刀具由螺栓固定的组装方式。采用这一组装方式的涨套结构简单，体积轻便。



外涨组装指涨套外环加压膨胀与刀具抱紧，涨套与机床主轴由螺栓固定的组装方式。





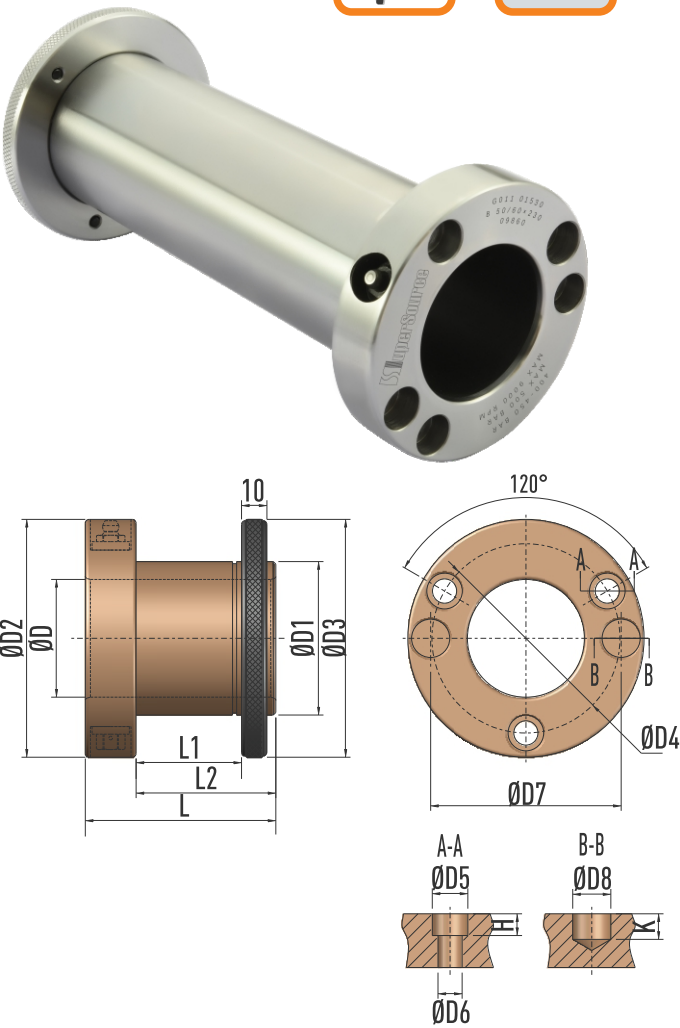
产品介绍

B型液压涨套使用油枪进行加压，可以同时安装多个刀具。适用于不同种类的木工刀具。该系列产品主要用于常规刀体、圆锯机、开榫机和多片锯等。

最大转速：9000 rpm 工作压力：40–45 Mpa

产品特性

- 1. 油枪加压，安装拆卸简便，缩短加工准备时间，提高生产效率；
- 2. 规格齐全，尺寸范围较广；
- 3. 锁紧螺母的设计使刀具的调节更加准确、便捷，并为涨套的安全使用增加保障；
- 4. 配合配件使用，可以实现多个刀具同时安装使用。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	L	L1	L2	H	K
G011 01003~01005	B 1-1/2"/50 x(85~185)	1-1/2"	50	83	83	64	14	9.5	65	15	85/135/185	50/100/150	65/115/165	8.5	10
G011 01006~01009	B 1-13/16"/60 x(75~190)	1-13/16"	60	93	90	74	14	9.5	75	15	75/115/140/190	40/80/105/155	55/95/120/170	8.5	10
G011 01010~01013	B 1-13/16"/65 x(85~235)	1-13/16"	65	98	98	80	14	9.5	80	15	85/135/185/235	50/100/150/200	65/115/165/215	8.5	10
G011 01014~01018	B 2-1/8"/65 x(85~270)	2-1/8"	65	98	98	80	14	9.5	80	15	85/135/185 /235/270	50/100/150 /200/250	65/115/165 /215/265	8.5	10
G011 01511~01515	B 40/50 x(75~190)	40	50	83	83	64	10	6	65	15	75/115/140 /165/190	40/80/105 /130/155	55/95/120 /145/170	5.5	10
G011 01516~01521	B 40/60 x(75~215)	40	60	93	90	74	14	9.5	75	15	75/95/115/140 /165/215	40/60/80/105 /130/180	55/75/95/120/ 145/195	8.5	10
G011 01530~01536	B 50/60 x(75~240)	50	60	93	90	74	14	9.5	75	15	75/95/115/140 /190/230/240	40/60/80/105 /155/195/205	55/75/95/120 /170/210/220	8.5	10
G011 01630~01633	B 50/59.96 x(75~140)	50	59.96	93	90	74	14	9.5	75	15	75/115/140	40/80/105	55/95/120	8.5	10

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)



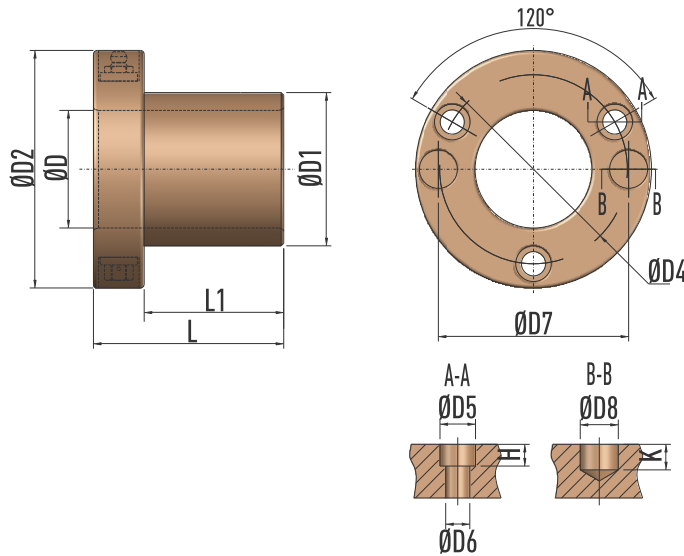
产品介绍

C型液压涨套使用油枪进行加压，可以同时安装多个刀具。适用于不同种类的木工刀具。该系列产品主要用于常规刀体、圆锯机、开榫机和多片锯等。

最大转速：9000 rpm 工作压力：40–45 Mpa

产品特性

- 1. 油枪加压，安装拆卸简便，缩短加工准备时间，提高生产效率；
- 2. 规格齐全，尺寸范围较广；
- 3. 配合配件使用，可以实现多个刀具同时安装使用。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D4	D5	D6	D7	D8	L	L1	H	K
G011 03006	C 1-13/16"/60x75	1-13/16"	60	93	74	14	9.5	75	15	75	55	8.5	10
G011 03010~03020	C 1-13/16"/65x(85-285)	1-13/16"	65	98	80	14	9.5	80	15	85/135/235/285	65/115/215/265	8.5	10
G011 03516~03522	C 40/50x(75-190)	40	50	83	64	10	6	65	15	75/95/115/165/190	55/75/95/145/170	5.5	10
G011 03530~03535	C 50/60x(75-230)	50	60	93	74	14	9.5	75	15	75/95/115/140/230	55/75/95/120/210	8.5	10

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)

产品配件



产品编号	附件名称
H901 09008	高压油嘴 M10x1
H901 09009	放油阀 M10x1

注：上表内尺寸单位为毫米(mm)，
配件适用于B、C、D型油枪加压液压涨套

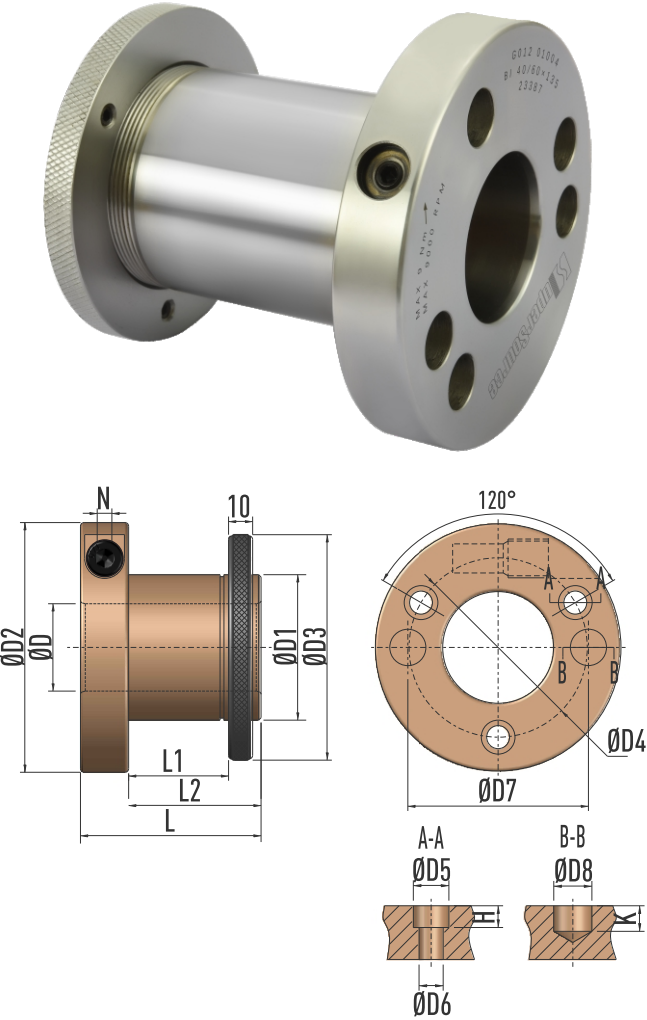


产品介绍

BI型液压涨使用内六角螺栓进行加压，主要用于常规刀体、圆锯机、开榫机和多片锯等。
最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著提高生产效率，同时节省油枪的使用成本；
- 2. 锁紧螺母的设计使刀具的调整更加准确、便捷，并为涨套的安全使用增加保障。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	L	L1	L2	H	N	K
G012 01003~01005	BI 1-1/2"/50 x(85~135)	1-1/2"	50	100~117	83	64	14	9.5	65	15	85/135	50/100	65/115	8.5	8	10
G012 01006~01009	BI 1-13/16"/60 x(75~140)	1-13/16"	60	102~117	90	74	14	9.5	75	15	75/115/140	40/80/105	55/95/120	8.5	8	10
G012 01010~01013	BI 1-13/16"/65 x(85~135)	1-13/16"	65	108~117	98	80	14	9.5	80	15	85/135	50/100	65/115	8.5	8	10
G012 01014~01018	BI 2-1/8"/65 x(85~135)	2-1/8"	65	108~117	98	80	14	9.5	80	15	85/135	50/100	65/115	8.5	8	10
G012 01510~01515	BI 40/50 x(75~140)	40	50	102~117	83	64	14	9.5	65	15	75/95/115/140	40/60/80/105	55/75/95/120	8.5	8	10
G012 01516~01521	BI 40/60 x(75~140)	40	60	102~117	90	74	14	9.5	75	15	75/95/115/140	40/60/80/105	55/75/95/120	8.5	8	10
G012 01530~01536	BI 50/60 x(75~140)	50	60	108~117	90	74	14	9.5	75	15	75/95/115/140	40/60/80/105	55/75/95/120	8.5	8	10

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)

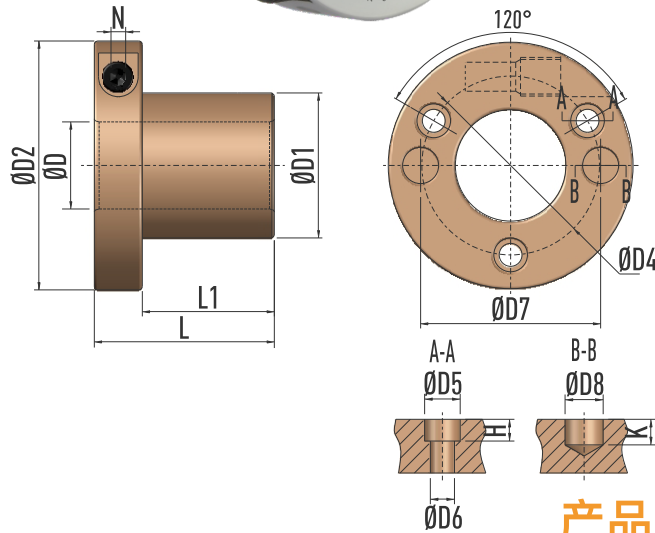


产品介绍

CI型液压涨套使用内六角螺栓进行加压，主要用于常规刀体、圆锯机、开榫机和多片锯等。
最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著地提高生产效率，同时节省油枪的使用成本；
- 2. 配合配件使用，可同时安装多种刀具。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D4	D5	D6	D7	D8	L	L1	H	N	K
G012 03003	CI 1-1/2"/50x85	1-1/2"	50	102	64	14	9.5	65	15	85	65	8.5	8	10
G012 03006	CI 1-13/16"/60x75	1-13/16"	60	102	74	14	9.5	75	15	75	55	8.5	8	10
G012 03010	CI 1-13/16"/65x85	1-13/16"	65	108	80	14	9.5	80	15	85	65	8.5	8	10
G012 03511	CI 40/50x75	40	50	102	64	14	9.5	65	15	75	55	8.5	8	10
G012 03516	CI 40/60x75	40	60	102	74	14	9.5	75	15	75	55	8.5	8	10
G012 03517	CI 40/60x95	40	60	108	74	14	9.5	75	15	95	75	8.5	8	10
G012 03518	CI 40/60x115	40	60	108	74	14	9.5	75	15	115	95	8.5	8	10
G012 03530	CI 50/60x75	50	60	102	74	14	9.5	75	15	75	55	8.5	8	10
G012 03531	CI 50/60x95	50	60	108	74	14	9.5	75	15	95	75	8.5	8	10
G012 03532	CI 50/60x115	50	60	108	74	14	9.5	75	15	115	95	8.5	8	10

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)

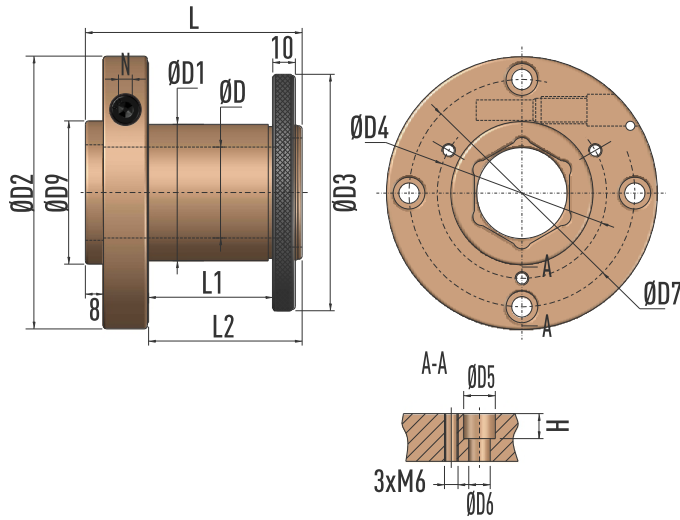


产品介绍

SB3型液压涨套使用内六角螺栓进行加压，适用于主轴带六角凸台的设备。该产品广泛应用于地板加工。
最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 该产品有可拆卸传动环和不可拆卸传动环两种结构，以及7孔和11孔等多种规格可供选择，满足用户对此类产品的需求；
- 2. 内、外径、端面等重要尺寸部位采用一次性磨削加工，使本产品具有极高的装夹精度；
- 3. 表面电镀处理，显著提高防腐、防锈性能；
- 4. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著提高生产效率，节省油枪的使用成本；
- 5. 带刻度的锁紧螺母使刀具的调节更加准确、便捷，并为涨套的安全使用增加保障。



产品配件

产品编号	附件名称
G901 01111	调刀环 Ø93xd70x9
G901 01115	卡环 Ø98xd88x2
G901 01110	弹簧片 Ø95xd62x4x0.9
G902 01021	压盖 Ø46xL39.5

注：上表内尺寸单位为毫米(mm)

产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D9	L	L1	L2	H	N
G012 05410	SB3 40/60x96-7	40	60	120	104	75	14	9	100	63	96	58.5	68	11	6

注：上表内尺寸单位均为毫米(mm)

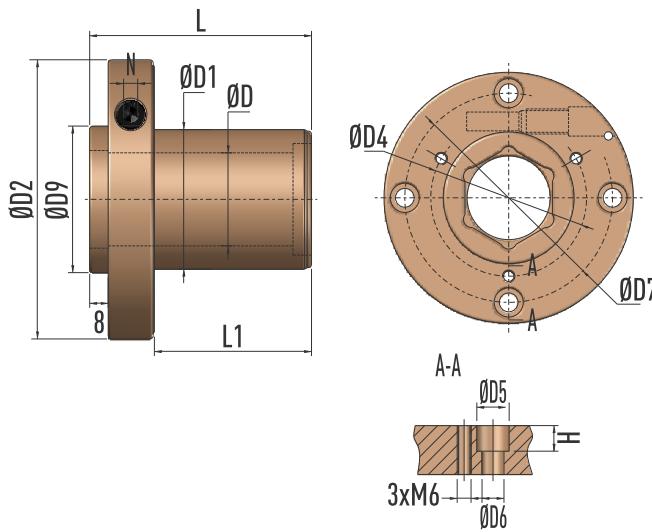


产品介绍

SC3型液压涨套使用内六角螺栓进行加压，适用于主轴带六角凸台的设备，广泛应用于地板加工。
最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 本产品有可拆卸传动环与不可拆卸传动环两种结构，以及7孔和11孔等多种规格可供选择，满足客户对此类产品的需求；
- 2. 内、外径、端面等重要尺寸部位采用一次性磨削加工，使本产品具有极高的装夹精度；
- 3. 表面电镀处理，显著提高防腐、防锈性能；
- 4. 螺栓加压锁紧，操作简单，拆装便捷，节省换装时间，提高生产效率。



产品配件

产品编号	附件名称
G902 01021	压盖 Ø46xL39.5

注：上表内尺寸单位为毫米(mm)

产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D4	D5	D6	D7	D9	L	L1	H	N
G012 05420	SC3 40/60x96-7	40	60	120	75	14	9	100	63	96	68	11	6

注：上表内尺寸单位均为毫米(mm)



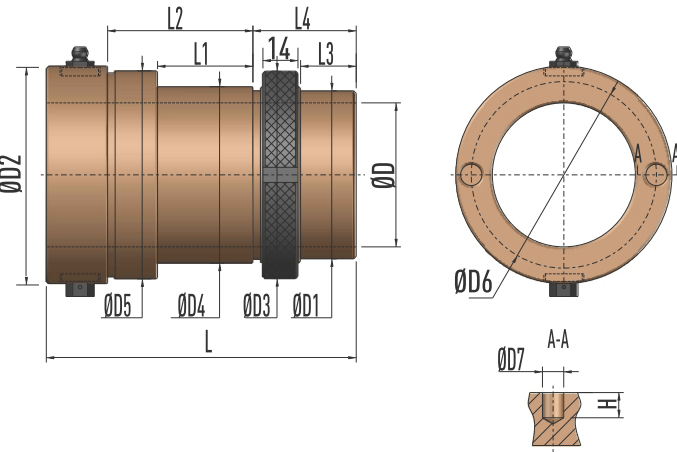
产品介绍

D型液压涨套通过油枪完成单面加压、泄压操作，适用于主轴两端装有轴承的设备。

最大转速：9000 rpm 工作压力：40–45 MPa

产品特性

- 1. 油枪加压，安装拆卸简便，缩短加工准备时间，提高生产效率；
- 2. 径向体积小，内涨结构稳定；
- 3. 锁紧螺母的设计使刀具的调节更加准确、便捷，并为涨套的安全使用增加保障。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L	L1	L2	L3	L4	H
G011 70006	D 2-1/4"/2.756"x4-7/8" 2-1/4"	66.68	86.36	82.55	2.756"	82.55	74	8.5	4-7/8"	38.1	58.05	22.23	41.28	10	
G011 70007	D 3"/3.544"x5-5/8" 3"	85.73	111	111	3.544"	-	-	-	5-5/8"	50.8	-	25.25	47.55	-	

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)



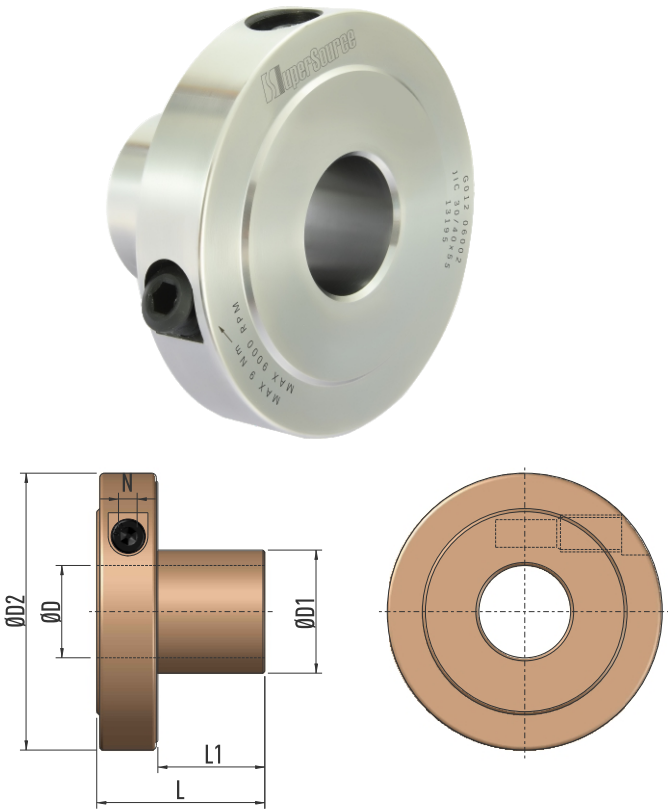
产品介绍

JIC型液压涨套与刀具采用间隙配合方式连接，通过柱塞进行加压，常用于磨刀及刀具检测。

最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 特殊的加工工艺使涨套的两个端面同时具备了极高的形位公差精度，显著提高了刀具的修磨质量与检测精度；
- 2. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著提高生产效率，同时节省油枪的使用成本；
- 3. 表面电镀处理，显著提高防腐、防锈性能。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	L	L1	N
G012 06001	JIC 40/60x55	40	60	120	55	35	6
G012 06002	JIC 30/40x55	30	40	90	55	35	6
G012 06003	JIC 30/60x55	30	60	90	55	35	6
G012 06004	JIC 60/80x50	60	80	90	50	30	6
G012 06005	JIC 40/80x50	40	80	140	50	30	6
G012 06006	JIC 40/120x50	40	120	190	50	30	6

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)



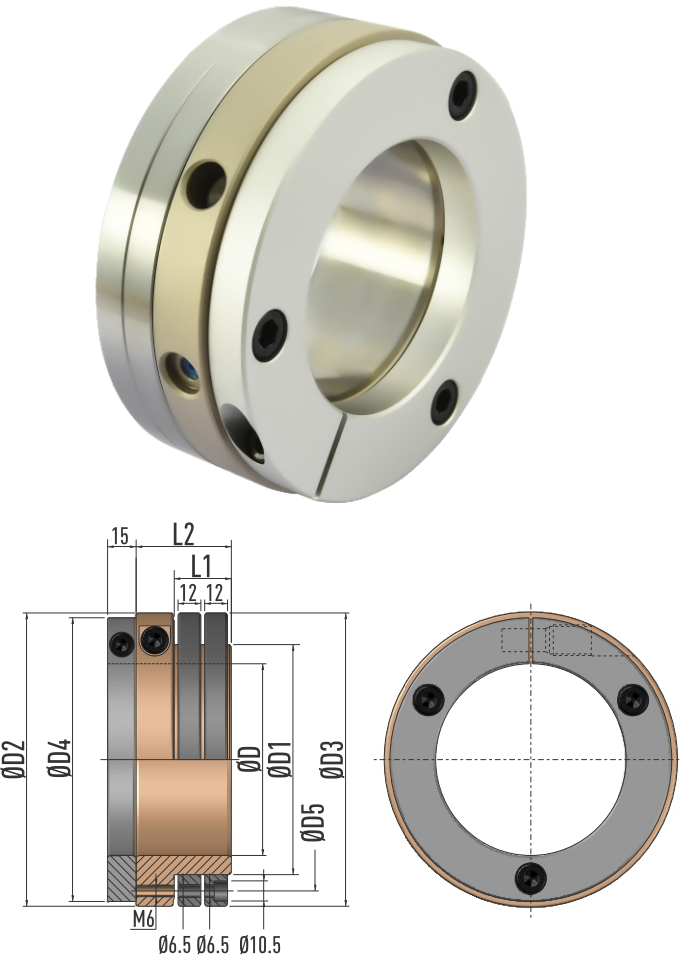
产品介绍

AIL型液压涨套与刀具通过安全锁紧环连接，使用内六角螺栓进行加压，每个主轴同时可安装多个涨套实现木材的多段切割。

最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 表面电镀处理，显著提高防腐、防锈性能；
- 2. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著地提高生产效率，节省油枪的使用成本；
- 3. 每个主轴同时可安装多个涨套实现木材的多段切割。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2
G012 02601	AIL 60/80x50	60	80	113	113	108	97	30	50
G012 02602	AIL 80/100x50	80	100	133	133	128	117	30	50
G012 02603	AIL 100/120x50	100	120	153	153	148	137	30	50
G012 02604	AIL 100/115x50	100	115	153	153	148	131	30	50
G012 02605	AIL 90/110x50	90	110	153	153	148	131	30	50

注：上表内尺寸单位均为毫米(mm)



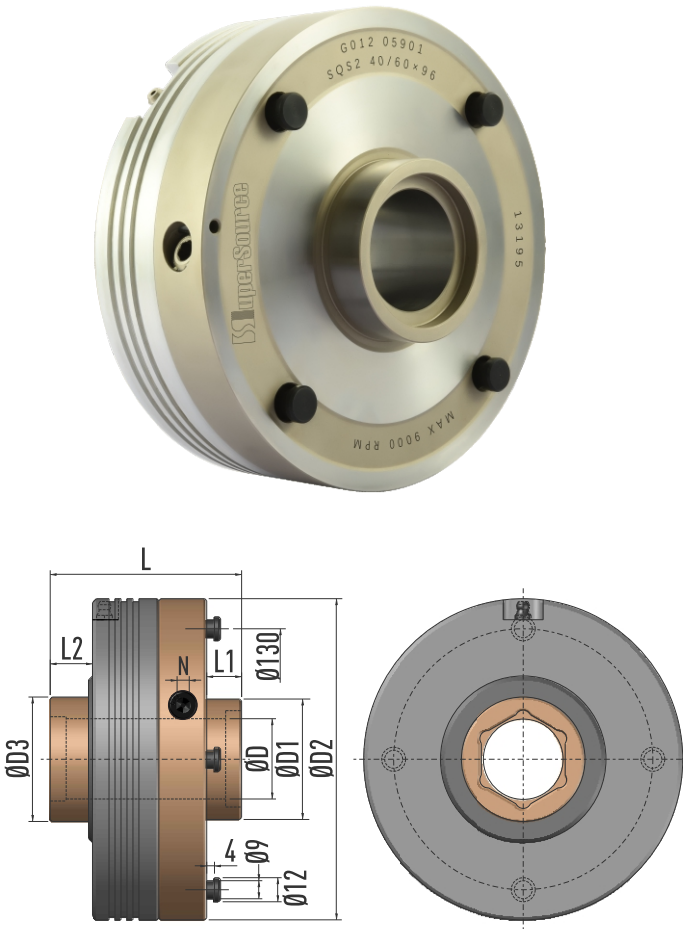
产品介绍

SQS2型气动液压涨套与刀具由气动拉钉连接，通过柱塞进行加压，适用于双端铣、自动进料机器、盘铣或法兰盘。

最大转速：9000 rpm

产品特性

- 1. 表面电镀处理，显著提高防腐、防锈性能；
- 2. 螺栓加压锁紧结构相对于油枪加压，操作更加简便，显著提高生产效率，节省油枪的使用成本；
- 3. 气动锁紧设计使刀具拆装便捷，节省换装时间，显著提高生产效率。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	N
G012 05901	SQS2 40/60x96	40	60	160	62	96	35	3.7	6
G012 05902	SQS2 40/80x96	40	80	160	62	96	17.5	21.2	6

注：上表内尺寸单位均为毫米(mm)



产品介绍

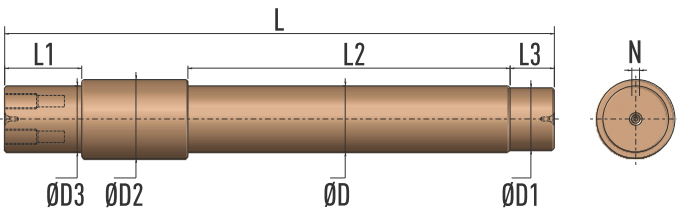
液压涨轴适用于刀具的加工与检测。

最大转速：6000 rpm



产品特性

- 1. 液压涨轴相对于普通涨轴在使用过程中可实现无间隙配合，显著提高装夹精度，因此在动平衡设备中使用此类产品可有效提升动平衡精度；
- 2. 涨轴表面经过电镀处理具备优异的硬度和耐磨性，提高使用寿命的同时具备良好的防腐、防锈性能；
- 3. 螺栓加压锁紧，操作简单、持久耐用，节省换装时间，显著提高生产效率；
- 4. 多种规格可定制。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	N
------	----	---	----	----	----	---	----	----	----	---

G013 01003	DPH 1-1/2"	1-1/2"	37.1	62	52	425	61	210	70	6
------------	------------	--------	------	----	----	-----	----	-----	----	---

注：除单独标识的英制尺寸，上表内尺寸单位均为毫米(mm)



产品介绍

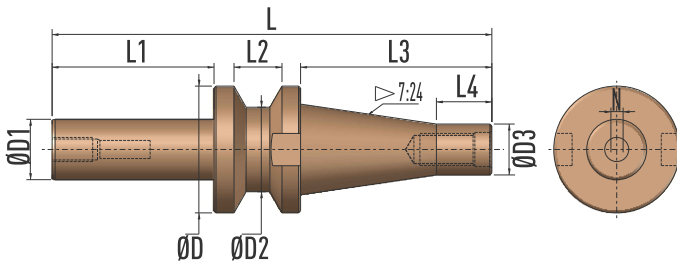
液压刀柄适用于钻削到精加工之间的各类机加工。

最大转速：25000 rpm



产品特性

- 1. 液压刀柄相对于普通刀柄在使用过程中可实现无间隙配合，显著提高装夹精度，因而在机械加工设备中使用此类刀柄能大幅提高刀具的精度，减小震动，从而提高刀具使用寿命；
- 2. 螺栓加压锁紧，操作简单、持久耐用，节省换装时间，显著提高生产效率；
- 3. 本产品由于采用液压结构使其对比于普通刀柄夹持力更大；
- 4. 多种规格可定制。



产品规格参数

产品编号	型号	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	N
------	----	---	----	----	----	---	----	----	----	----	---

G013 01001	NT40-D30-124	63	30	42	25.3	219	80	24	95.7	28	6
------------	--------------	----	----	----	------	-----	----	----	------	----	---

注：上表内尺寸单位均为毫米(mm)