柔性补偿



HT 柔性补偿单元系列

FOUK-HT

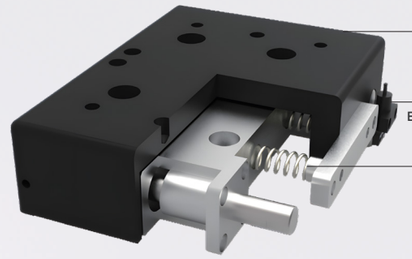
TG/TE 系列的高精度推料模块，辅助 TG 与 TE 系列在机床进行推料，并带有推料检测。当推料不对的情况下提供报警功能。HT-ZG 系列辅助 TG 系列，HT-HE 系列辅助 TE 系列。

HT 系列产品使用视频

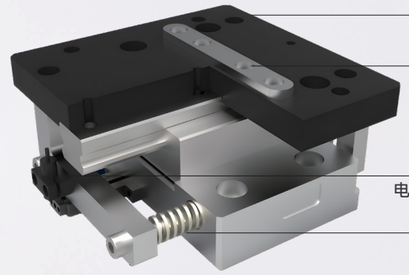
高精度推料功能

FZ 系列推料模块无法满足使用需求时，HT 是其上位替代。

HT-ZG



HT-HE



便携的安装方式

无需法兰，可与 TG、TE 产品直连

内置双推料弹簧

内置的弹簧提供线性推力，设有弹簧快速更换机构

高精度导向结构

使用直线轴承 / 线轨作为高精度导向

S 行程 6-12mm

m 产品重量 0.65-4.6kg

规格 数量：6

产品名称	所配套产品	重量 /kg	页码
HT-ZG12	TG12-TZ33/TG12-TR28	0.65	184
HT-ZG25	TG25-TZ42/TG25-TR30	1.85	185
HT-ZG32	TG32-TZ55/TG32-TR46	2.3	186
HT-ZG40	TG40-TZ75/TG40-TR57	4.3	186
HT-HE40	TE40-TR30-80	2.9	187
HT-HE50	TE50-TR46-101	4.6	187

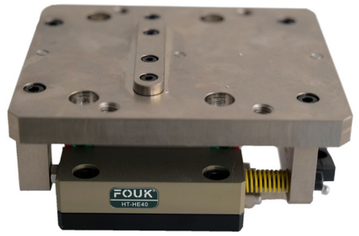
P: 压缩空气压力 [bar]
耗气量：常压消耗气体体积 (0.5MPa)

柔性补偿单元系列 FOUK-HT

HT-ZG12

FOUK-HT





HT - ZG12

系列号

HT	柔性单元补偿

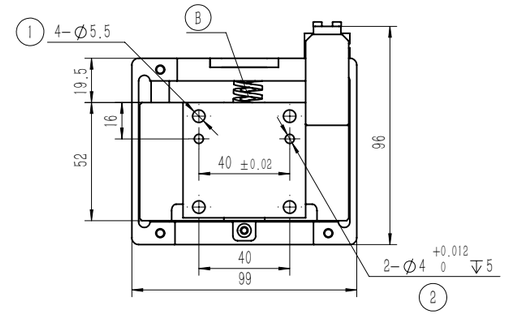
具体型号

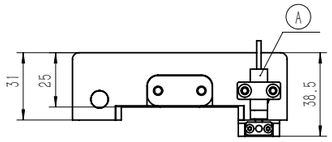
ZG	ZG25/32/40
HE	HE40/50

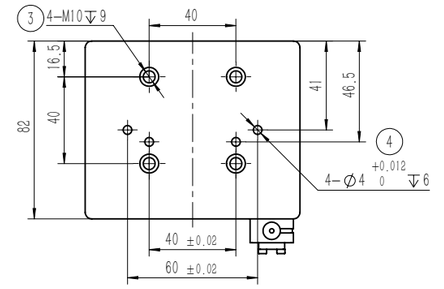
电感接近传感器

IPSD-2NS-0823-L3	电感，NPN，3芯3m
IPSD-2PS-0823-L3	电感，PNP，3芯3m

产品属性	HT-ZG12	HT-ZG25	HT-ZG32	HT-ZG40	HT-HE40	HT-HE50	单位
所配套产品	TG12-FZ34/FR28	TG25-FZ42/FR36	TG32-FZ55/FR45	TG40-FZ70/FR57	TE40-FR36-96	TE50-FR45-120	
导向型式	直线轴承	直线轴承	直线轴承	直线轴承	直线滑轨	直线滑轨	
重量	0.65	1.85	2.3	4.3	2.9	4.6	kg
感测行程范围	6~9	7~11	7~11	8~12	7~10	8~12	mm
弹簧推力范围	3~8	5~14	8~20	10~25	6~16	8~20	kgf
弹簧型式	矩形 / 圆截面	矩形 / 圆截面	矩形 / 圆截面	矩形 / 圆截面	矩形 / 圆截面	矩形 / 圆截面	







① 安装夹爪通孔

② 安装夹爪定位

③ 安装桁架螺纹孔

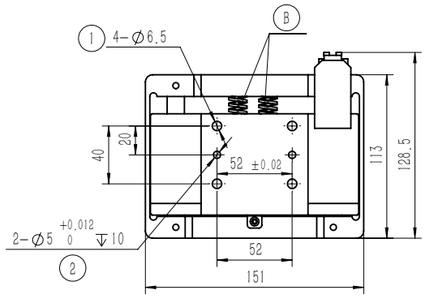
④ 安装桁架定位

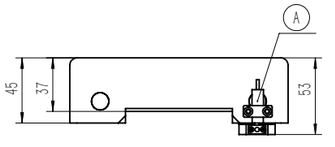
Ⓐ 推料检测

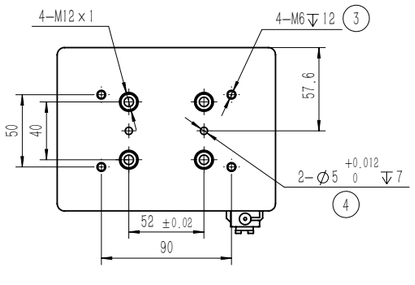
Ⓑ 推力弹簧

注：产品标准款不含传感器，为选配项

HT-ZG25







① 安装夹爪通孔

② 安装夹爪定位

③ 安装桁架螺纹孔

④ 安装桁架定位

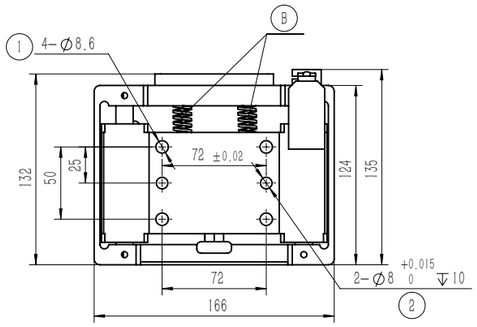
Ⓐ 推料检测

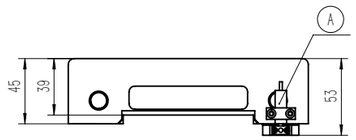
Ⓑ 推力弹簧

注：产品标准款不含传感器，为选配项

柔性补偿单元系列 FOUK-HT

HT-ZG32





① 安装夹爪通孔

② 安装夹爪定位

③ 安装桁架螺纹孔

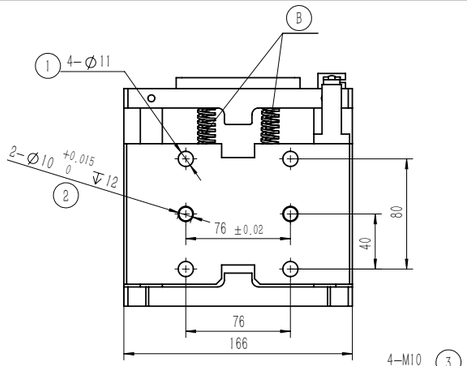
④ 安装桁架定位

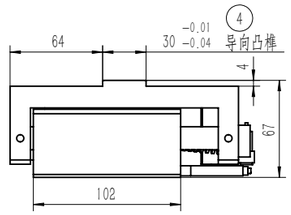
Ⓐ 推料检测

Ⓑ 推力弹簧

注：产品标准款不含传感器，为选配项

HT-ZG40





① 安装夹爪通孔

② 安装夹爪定位

③ 安装桁架螺纹孔

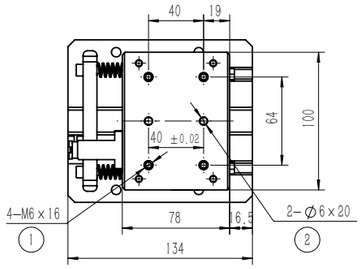
④ 安装桁架定位

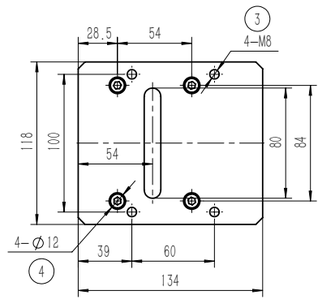
Ⓐ 推料检测

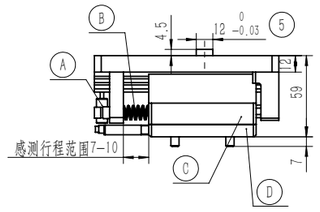
Ⓑ 推力弹簧

注：产品标准款不含传感器，为选配项

HT-HE40







夹爪安装步骤：

1. 先通过④将固定Ⓒ及其余部件的螺钉松开，整体拆取下来
2. 再用②圆柱定位销定位在夹爪上，用①内六角圆柱螺钉将Ⓓ固定在对应夹爪上
3. 最后再通过④将松卸下来的螺钉把Ⓒ把Ⓓ两块板安装固定

① 内六角圆柱螺钉（标配夹爪安装用）

② 圆柱销（标配夹爪定位用）

③ 安装桁架螺纹孔

④ 避让孔

⑤ 定位导向条

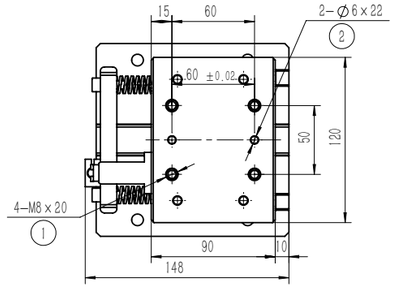
Ⓐ 推料检测

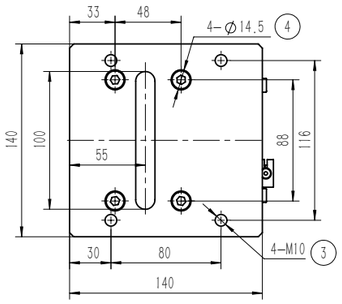
Ⓑ 推力弹簧

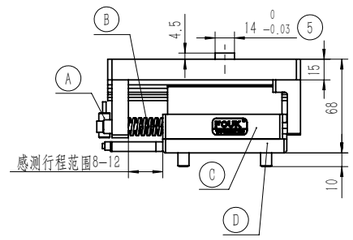
Ⓒ 滑块联体

Ⓓ 转联板

HT-HE50







夹爪安装步骤：

1. 先通过④将固定Ⓒ及其余部件的螺钉松开，整体拆取下来
2. 再用②圆柱定位销定位在夹爪上，用①内六角圆柱螺钉将Ⓓ固定在对应夹爪上
3. 最后再通过④将松卸下来的螺钉把Ⓒ把Ⓓ两块板安装固定

① 内六角圆柱螺钉（标配夹爪安装用）

② 圆柱销（标配夹爪定位用）

③ 安装桁架螺纹孔

④ 避让孔

⑤ 定位导向条

Ⓐ 推料检测

Ⓑ 推力弹簧

Ⓒ 滑块联体

Ⓓ 转联板