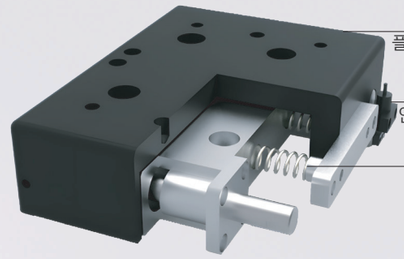
FOUK®

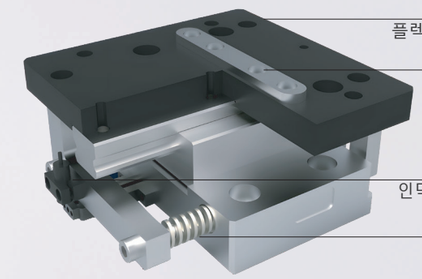
고정밀 푸시 기능

FZ 시리즈 푸시 모듈이 사용 요구 사항을 충족할 수 없는 경우 HT가 상위 대체품입니다.

HT-ZG



HT-HE



휴대용 설치 방식

플랜지 없이 TG, TE 제품과 직접 연결 가능

이중 푸시 스프링 내장

내장된 스프링으로 선형적인 추력을 제공하며 빠른 스프링 교체 장치

고정밀 유도 기구

직선 베어링 / 레일을 고정밀 가이드로 사용

S
스트로크
6..12mm

m
제품 무게
0.65..4.6kg

규격
수량 : 5

HT 유연성 보상 장치 시리즈
FOUK-HT

TG/TE 시리즈의 고정밀 푸시 모듈은 TG 및 TE 시리즈를 보조하여 기계에서 푸시를 수행하고 푸시 테스트가 있습니다. 추측이 틀릴 경우 경보 기능을 제공합니다. HT-ZG 시리즈 보조 TG 시리즈, HT-HE 시리즈 보조 TE 시리즈입니다.

HT 시리즈 제품 사용 동영상

제품명칭	모든 옵션	무게	쪽수
HT-ZG12	TG12-TZ33/TG12-TR28	0.65	138
HT-ZG25	TG25-TZ42/TG25-TR30	1.85	138
HT-ZG32	TG32-TZ55/TG32-TR46	2.3	140
HT-ZG40	TG40-TZ75/TG40-TR57	4.3	140
HT-HE40	TE40-TR30-80	2.9	141
HT-HE50	TE50-TR46-101	4.6	141

P: 압축 공기 압력 [bar]
가스 소모량 : 상압 소모 가스 부피(0.5MPa)

유연성 보상 장치 시리즈 FOUK-HT

ZG12

HT - ZG12

시리즈 번호
HT 플렉시블 보상 유닛

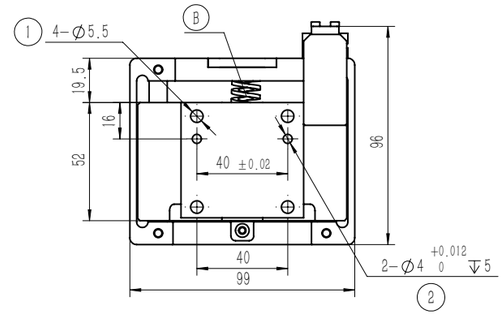
에어 실린더 지름

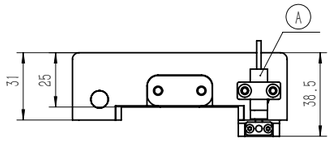
인덕턴스 근접 센서

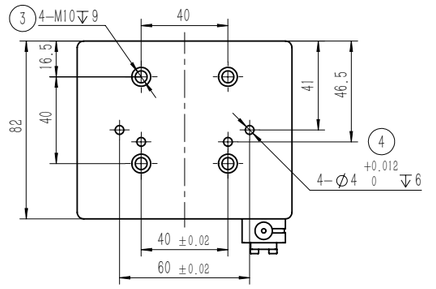
IPSD-2NS-0823-L3	인덕턴스, NPN, 3심 3m
IPSD-2PS-0823-L3	인덕턴스, PNP, 3심 3m

제품 속성	HT-ZG12	HT-ZG25	HT-ZG32	HT-ZG40	HT-HE40	HT-HE50	단위
모든 옵션	TG12-FZ34/FR28	TG25-FZ42/FR36	TG32-FZ55/FR45	TG40-FZ70/FR57	TE40-FR36-96	TE50-FR45-120	
유도형식	직선 베어링	직선 베어링	직선 베어링	직선 베어링	직선 레일	직선 레일	
무게	0.65	1.85	2.3	4.3	2.9	4.6	kg
행정 범위 감지	6~9	7~11	7~11	8~12	7~10	8~12	mm
스프링 추력 범위	3~8	5~14	8~20	10~25	6~16	8~20	kgf
스프링 형식	직사각형/ 원형 단면	직사각형/ 원형 단면	직사각형/ 원형 단면	직사각형/ 원형 단면	직사각형/ 원형 단면	직사각형/ 원형 단면	

HT-ZG12







① 그리퍼 구멍 설치

② 그리퍼 위치 설정

③ 트러스 나사 구멍 설치

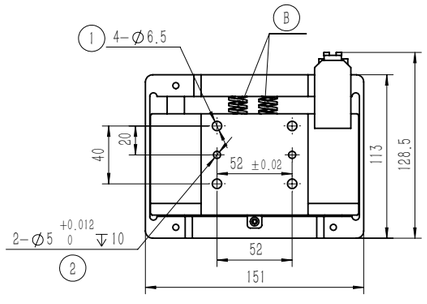
④ 트러스 설치 위치 결정

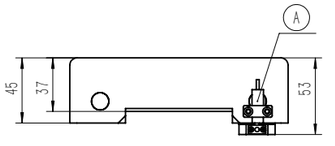
Ⓐ 푸시검사

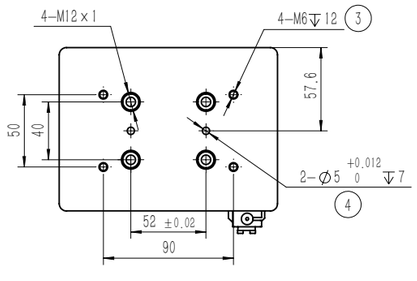
Ⓑ 추력 스프링

비고: 제품 표준형은 센서가 포함되어 있지 않고 옵션으로 선택 가능합니다.

HT-ZG25







① 그리퍼 구멍 설치

② 그리퍼 위치 설정

③ 트러스 나사 구멍 설치

④ 트러스 설치 위치 결정

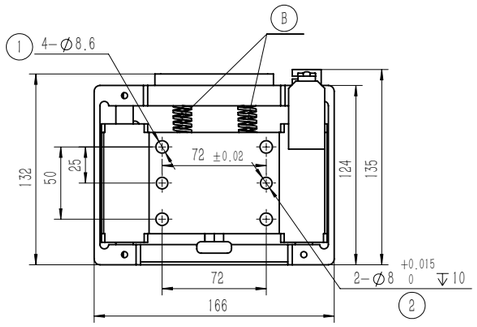
Ⓐ 푸시검사

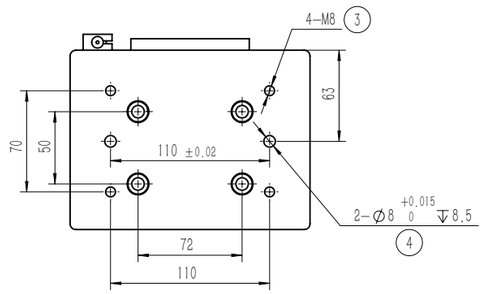
Ⓑ 추력 스프링

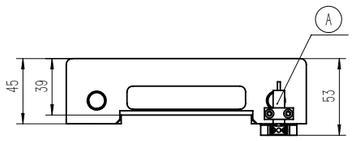
비고: 제품 표준형은 센서가 포함되어 있지 않고 옵션으로 선택 가능합니다.

유연성 보상 장치 시리즈 FOUK-HT

HT-ZG32







① 그리퍼 구멍 설치

② 그리퍼 위치 설정

③ 트러스 나사 구멍 설치

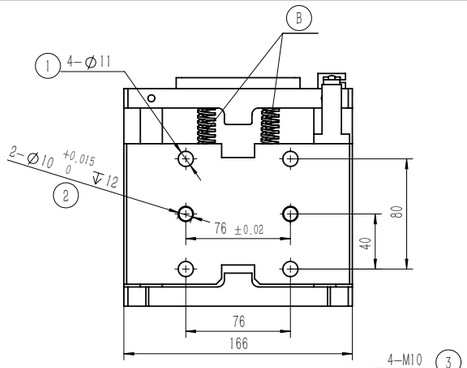
④ 트러스 설치 위치 결정

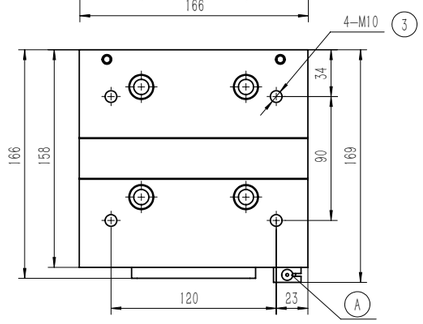
Ⓐ 푸시검사

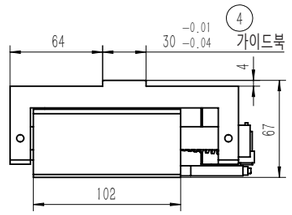
Ⓑ 추력 스프링

비고: 제품 표준형은 센서가 포함되어 있지 않고 옵션으로 선택 가능합니다.

HT-ZG40







① 그리퍼 구멍 설치

② 그리퍼 위치 설정

③ 트러스 나사 구멍 설치

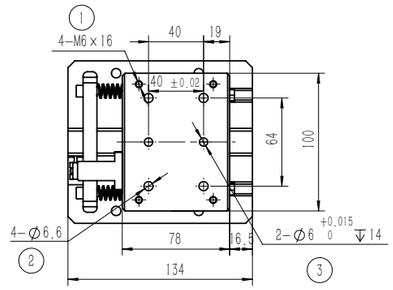
④ 트러스 설치 위치 결정

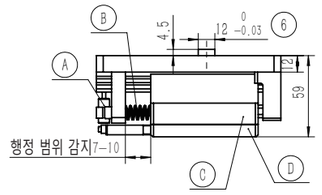
Ⓐ 푸시검사

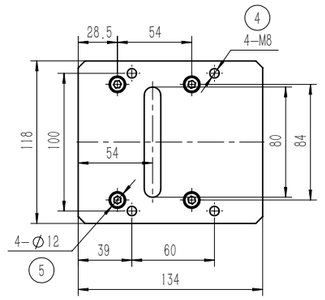
Ⓑ 추력 스프링

비고: 제품 표준형은 센서가 포함되어 있지 않고 옵션으로 선택 가능합니다.

HT-HE40







그리퍼 설치 단계:
1.먼저 ① 을 ⑤ 로 통과하여 분리
2.그 다음 ③ 을 통과하여
원기둥핀으로 그리퍼에 위치 결정
3. ② 를 통해 육각 원기둥 나사로
Ⓓ 대응하는 그리퍼에 고정
4.마지막으로 ① 을 ⑤ 로
통과하여 Ⓒ 와 Ⓓ 두 판을 고정

① 육각 원기둥 나사(표준)

② 그리퍼 구멍 설치

③ 그리퍼 위치 설정

④ 트러스 나사 구멍 설치

⑤ 대피 구멍

⑥ 위치 가이드바

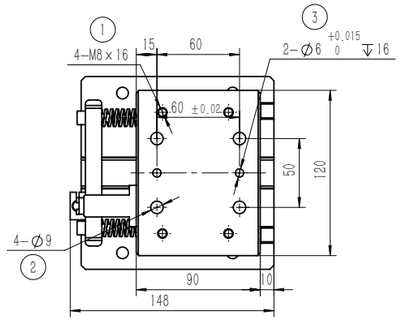
Ⓐ 푸시검사

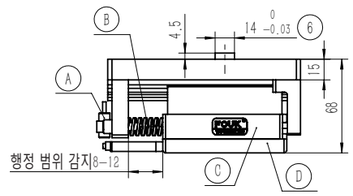
Ⓑ 배출 스프링

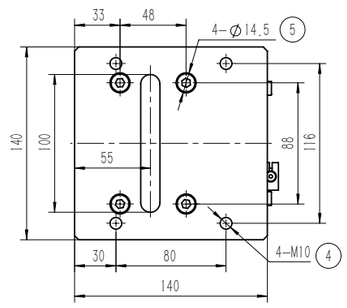
Ⓒ 슬리이더 연결

Ⓓ 전련판

HT-HE50







그리퍼 설치 단계:
1.먼저 ① 을 ⑤ 로 통과하여 분리
2.그 다음 ③ 을 통과하여
원기둥핀으로 그리퍼에 위치 결정
3. ② 를 통해 육각 원기둥 나사로
Ⓓ 대응하는 그리퍼에 고정
4.마지막으로 ① 을 ⑤ 로
통과하여 Ⓒ 와 Ⓓ 두 판을 고정

① 육각 원기둥 나사(표준)

② 그리퍼 구멍 설치

③ 그리퍼 위치 설정

④ 트러스 나사 구멍 설치

⑤ 대피 구멍

⑥ 위치 가이드바

Ⓐ 푸시검사

Ⓑ 배출 스프링

Ⓒ 슬리이더 연결

Ⓓ 전련판