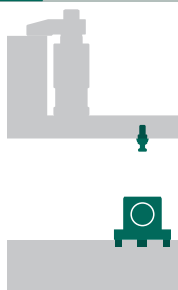


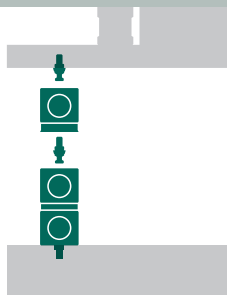
P.202 ~ 圆柱型下拉式夹具的使用方法



圆柱型下拉式夹具系列

各个“成套夹紧器”及“夹紧螺栓”可任意堆叠使用。

并且“成套夹紧器”可以连接堆叠使用。



成套夹紧器



P. 202

凸缘型

本体高度最低
六角螺栓固定型

型 号	外径(mm)	高度(mm)	夹紧力(kN)
CP150-06025	30	25	5
CP150-08040	40	40	8
CP150-12063	60	63	15
CP150-16080	80	80	25
CP150-20100	100	100	35

安装在底板上的方法



P. 204

双型

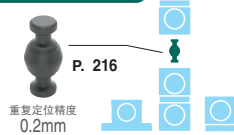
上下部位皆为夹紧机构
高泛用性

型 号	外径(mm)	高度(mm)	夹紧力(kN)
CP151-06050	30	50	5
CP151-08080	40	80	8
CP151-12125	60	125	15
CP151-16160	80	160	25

安装在底板上的方法



成套夹紧器堆叠使用时



P. 206

单型

可高精度连接
其他部件

型 号	外径(mm)	高度(mm)	夹紧力(kN)
CP152-06032	30	32	5
CP152-08050	40	50	8
CP152-12080	60	80	15
CP152-16100	80	100	25

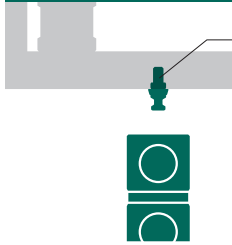
安装在底板上的方法



成套夹紧器堆叠使用时

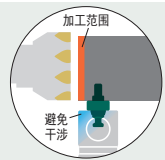


夹紧螺栓



主要作为与工件连接使用的螺栓。

担心成套夹紧器会干涉刀路时
使用附垫圈的夹紧螺栓垫高工件，
可以有效避免干涉刀路。



圆锥夹紧螺栓
(基准型)

使用于 **需要** 定位处



P. 208

附垫圈型



P. 212

工件的 重复定位精度(μm)
5

圆锥夹紧螺栓
(菱型)

使用于 **需要** 定位处



P. 208

附垫圈型



P. 212

工件的 重复定位精度(μm)
5(堆叠使用基准型时)

夹紧螺栓

使用于无需定位处

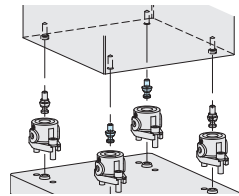


P. 210

附垫圈型

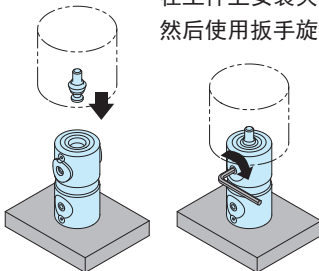


P. 214



成套夹紧器的操作方法

在工件上安装夹紧螺栓，置于成套夹紧器上，
然后使用扳手旋拧本体侧面的内六角孔。



可以通过目测
判断夹紧的状态

