

BJ352

辅助支撑(凸轮型)



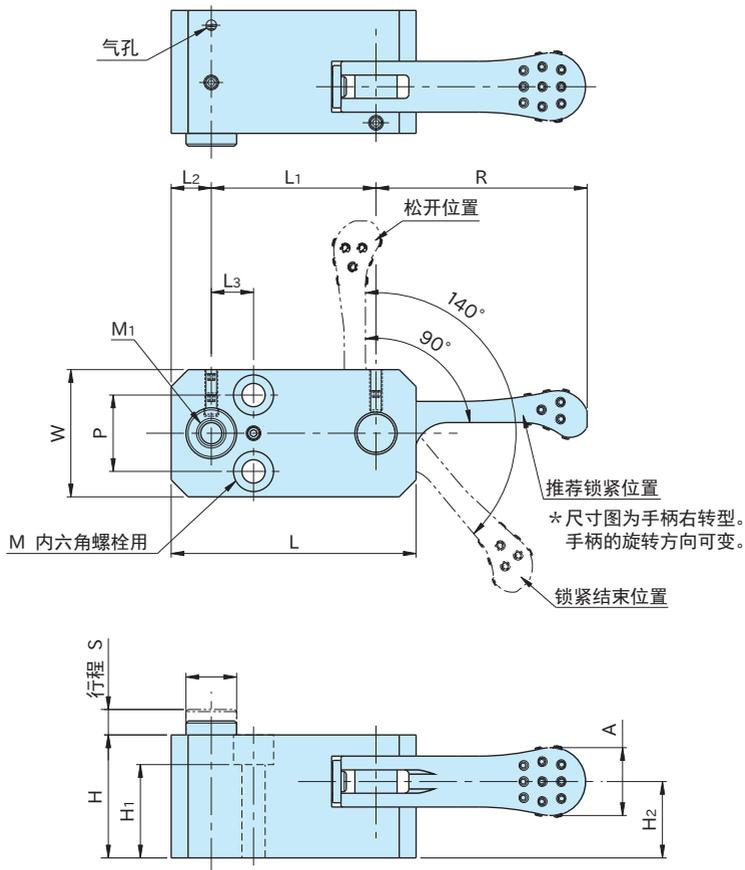
WEB 产品视频公布



★One Point

可防止工件抖动、变形

本体	轴	销子	凸轮手柄
S45C 四氧化三铁膜	SK95 淬火回火 四氧化三铁膜	S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜



型 号	H	S	M ₁	D	L	W	R	A	H ₂	M	H ₁	P
BJ352-05001	24	5	M 5×0.8 深 8	10	52	25	40	14	14	M4	19	15
BJ352-06001	29	6	M 6×1 深10	12	58	30	50	16	18	M5	22	18
BJ352-08001	37	8	M 8×1.25深15	16	75	38	63	19	23	M6	25	24
BJ352-10001	42	10	M10×1.5 深15	19	85	45	80	24	26	M8	30	28

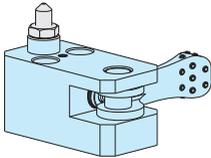
型 号	L ₁	L ₂	L ₃	凸轮手柄 (参照P.172)	手柄载荷 (N) 注1)	支撑力 (kN)	顶起力 (N) 注2)	锁紧机构	质量 (g)
BJ352-05001	36	8	8	QLCA-04	80	0.5	0~6	螺旋凸轮 凸轮角度4°	213
BJ352-06001	39	9.5	10	QLCA-05	100	0.7	0~6		335
BJ352-08001	51	12	12	QLCA-06	150	0.9	0~7		738
BJ352-10001	56	14.5	15	QLCA-08	200	1.2	1~11		1110

注1) 手柄的容许载荷。

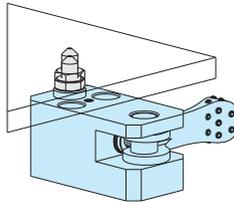
注2) 顶起力是指弹簧将轴顶起的力。

使用示例及使用方法

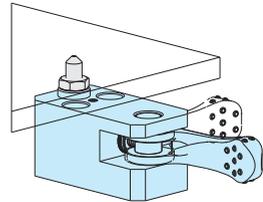
■ 操作步骤



① 松开位置
在松开位置安装工件。

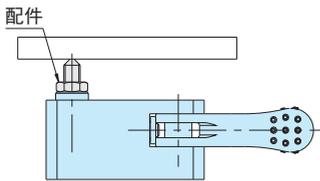


② 工件的设置
设置工件后，轴下沉至支撑高度。



③ 锁紧
转动手柄，将轴锁紧。

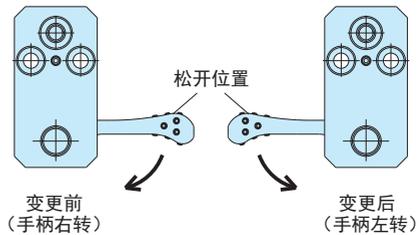
■ 手柄锁紧位置调节



轴从本体的伸出量为行程S的1/2时，手柄即位于推荐锁紧位置。使用时，应确保在此状态下附件与工件接触。

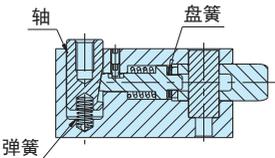
■ 手柄旋转方向变更

变更手柄旋转方向时，请松开内六角紧定螺钉，拆下销子，将手柄上下颠倒后重新装入。



特 点

内置盘簧，带有防止松动的功能。



■ 注意事项

在轴上安装配件时，为了防止损坏，应将轴用扳手固定(夹持)后，再进行配件的安装。

