

KFX-CU

夹紧组件

订制品

RHS

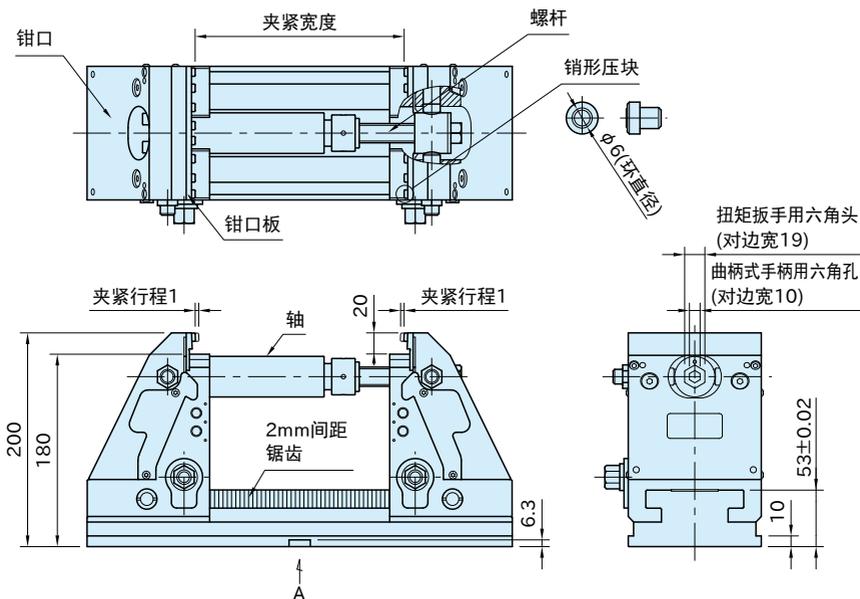
WEB 产品视频公布

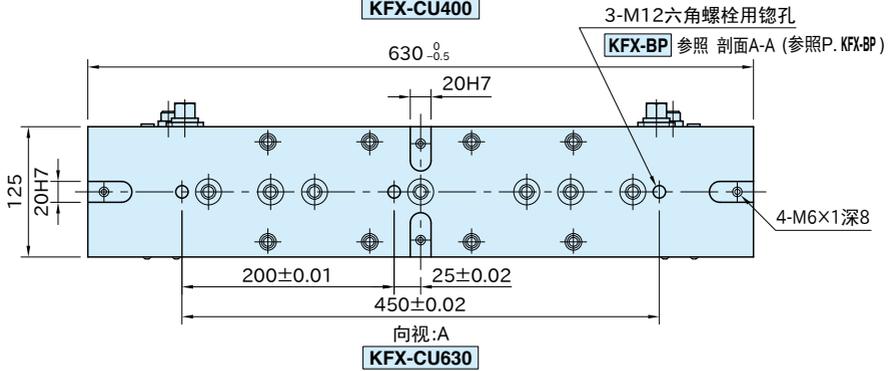
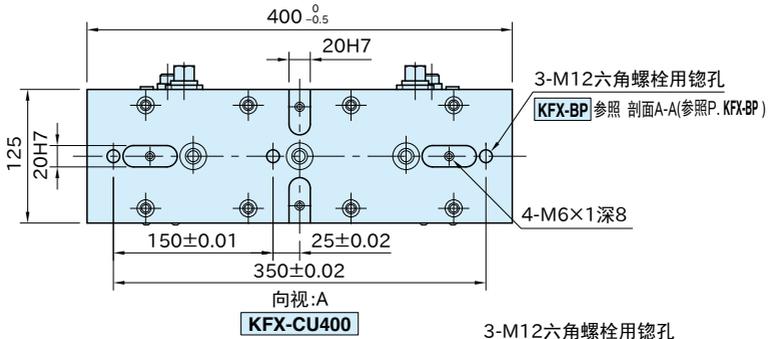
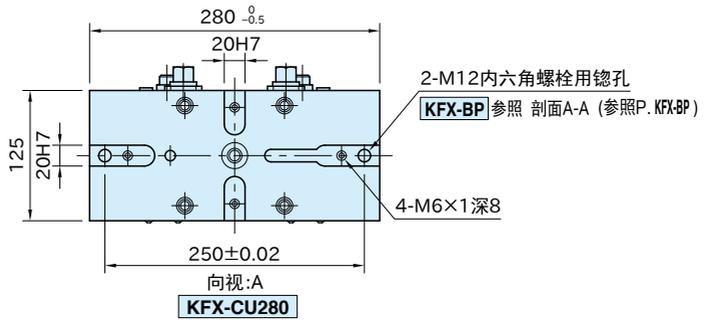


★One Point

36kN的夹紧力。
通过夹口倾倒功能做到切实夹紧。

| 底板 | 钳口 | 钳口板 | 销形压块 | 螺杆 | 轴 |
|------------------------------|--------|-------|-------------------------------------|--------------------------------------|------------------|
| SCM415 HRC58~60 四氧化三铁膜 | SCM415 | SK105 | SK105 淬火回火 HRC53~58 四氧化三铁膜 | SCM440 淬火回火 HRC42~44 四氧化三铁膜 | SCM440 四氧化三铁膜 |





| 型 号 | 夹紧宽度(mm) min. ~ max. | 质量 (kg) |
|-----------|-------------------------|------------|
| KFX-CU280 | 28~ 78 | 37.2 |
| KFX-CU400 | 28~198 | 41.8 |
| KFX-CU630 | 28~426 | 51 |

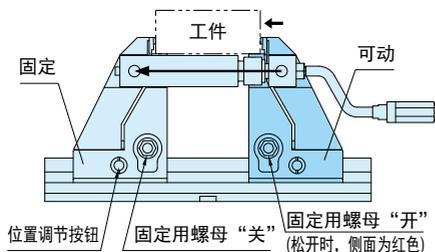
| 型 号 | 形式 | 夹紧力 (kN) | 容许紧固扭矩 (N·m) |
|------------------|--------|-------------|-----------------|
| KFX-CU280 | 虎钳夹紧形式 | 41 | 100 |
| KFX-CU400 | | | |
| KFX-CU630 | | | |
| | 下推夹紧形式 | 36 | 140 |

特 点

- 由于可以将工件设置于较高的位置，因此加工时可以避免主轴的干涉。
- 通过将螺杆设置在相对较高的位置，使紧固力可切实地作用于工件。
- 通过使用曲柄式手柄(附件)，可快速地对夹紧宽度进行调节。
- 左右分离式钳口可以通过底板上的锯齿能够进行2mm间隔的调节。各钳口板的夹紧行程为1mm。

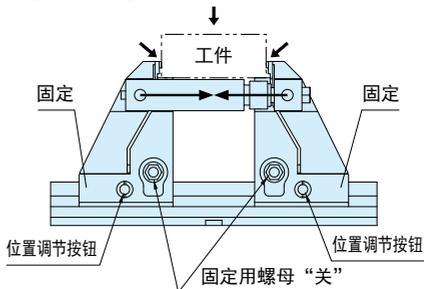
■ 虎钳夹紧形式

- 最大夹紧力 41kN
- 通过可动侧钳口的位移进行夹紧
- 使夹紧宽度可以快速调节



■ 下推夹紧形式

- 最大夹紧力 36kN
- 固定两侧的钳口，通过钳口顶部和钳口板的倾倒进行夹紧
- 通过下推效果可防止工件的上浮



注)使用下推夹紧形式时工件尺寸的偏差量会对夹紧状态产生影响。

如果需要切实发挥防止工件上浮的效果，请在每次更换工件时根据工件尺寸进行钳口位置的调节。

附 件

- 轴(参照右记和下记)
- 曲柄式手柄…1个
- 吊环螺栓…1个

附 件 轴



KFX-AH

| 型 号 | 长度 (mm) |
|-----------|---------|
| KFX-AH 60 | 74 |
| KFX-AH120 | 134 |
| KFX-AH180 | 194 |

| 型 号 | 附 件 | |
|-----------|----------------------------------|-----------------------------|
| | KFX-AH 轴 | KFX-SH 延长轴 (参照P. KFX-SH) |
| KFX-CU280 | KFX-AH60 · KFX-AH120 | — |
| KFX-CU400 | KFX-AH60 · KFX-AH120 · KFX-AH180 | — |
| KFX-CU630 | KFX-AH60 · KFX-AH120 · KFX-AH180 | KFX-SH60×2个 · KFX-SH120 |

使用示例及使用方法

安装方法

- 请使用另售品的安装组件 **KFX-TSET**
- 可以使用M12内六角螺栓3根(使用 **KFX-CU280** 时2根)和2个定位键进行安装。
(请客户自行准备。)

相关产品页

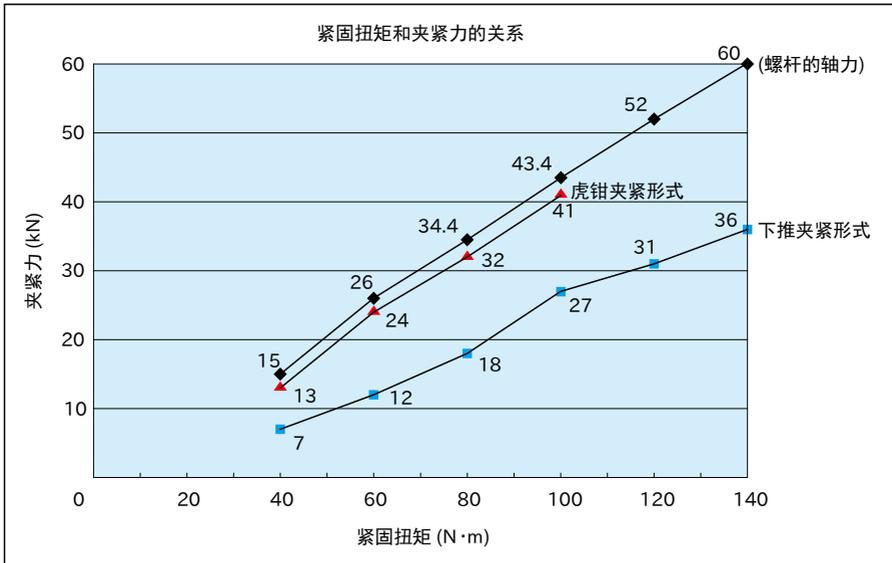
本公司也备有下列另售品。

- 底板 **KFX-BP**(参照P. KFX-BP)
- 用于垫高工件的支撑板 **KFX-SP**(参照P. KFX-SP)
- 可应对长形工件的延长轴 **KFX-SH**(参照P. KFX-SH)
- 工件定位用的限位器 **KFX-ST**(参照P. KFX-ST)
- 固定夹紧组件用的安装组件 **KFX-TSET**(参照P. KFX-TSET)
- 替换用的销形压块 **SCS-PG400**(参照P. 2052)
注)与附件的销形压块和环径不同。
(附件: ϕ 6, **SCS-PG400**: ϕ 4)

使用示例及使用方法



技术数据



注意事项

- 使用时，请勿超过容许紧固扭矩。
- 各钳口板的夹行程请勿超过1mm。
- 请将工件夹在钳口板中间的位置。
- 本产品为订货生产。货期请另行咨询本公司。