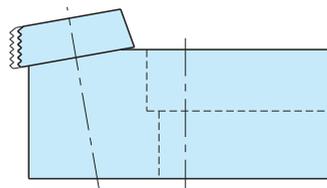
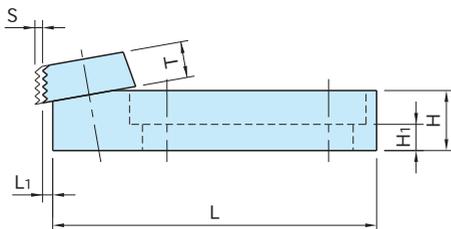
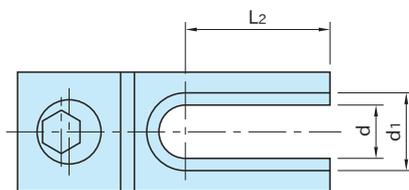
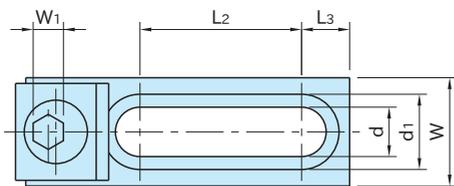




本体	夹口	凸轮螺栓
S17C 渗碳淬火 四氧化三铁膜 HRC40~45	S17C 渗碳淬火 镀黄铜 HRC40~45 金色	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜 HRC38~45



MBATC 08A、12A

MBATC 16A

型 号	T	S	L ₁	L	W	H	L ₂	L ₃	d	d ₁	H ₁
MBATC08A	6.4	1.2	1.5	54.9	19.1	15.8	21	13.5	8.4	13.4	6.6
MBATC12A	9.5	2	2.4	85.6	28.5	15.8	42.7	12.7	13	19.8	6.9
MBATC16A	12.7	2.5	2.3	96.5	38.1	41.2	46.3	—	17	24.8	21.6

型 号	W ₁	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (g)
MBATC08A	7 注)	8.9	28	100
MBATC12A	8	17	88	225
MBATC16A	12	26	135	920

注)7mm的六角扳手一般不包含在六角扳手套件中, 请加以注意。

附 件

- MBATC12A M12用垫圈…1个
- MBATC16A M16用垫圈…1个

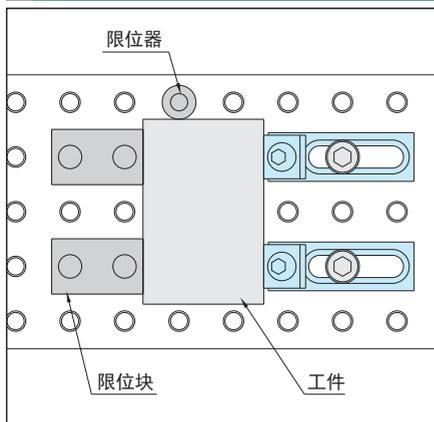
特 点

- 本体安装部为腰孔形状。
- 可向下半靠夹紧。
- 通过翻转夹口，工件的精加工面、毛坯面均可对应。
- 采用凸轮螺栓，可迅速且强力夹紧。
- 本体安装部的腰孔为锥形，可防止夹紧时偏移。

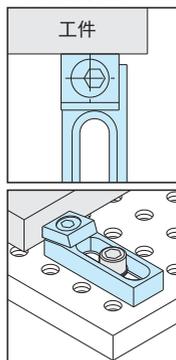
🔧 注意事项

- 夹紧方向请使用右旋转方向。
- 工件的限位器请设置在右侧。

使用示例及使用方法



〈安装方法〉



① 将凸轮螺栓完全拧入后反转一圈左右，转至左图所示位置。

② 将夹具压住工件，然后固定本体。

③ 拧紧凸轮螺栓，夹紧工件。