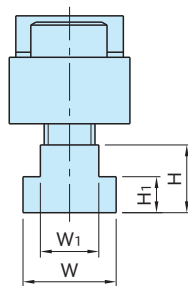
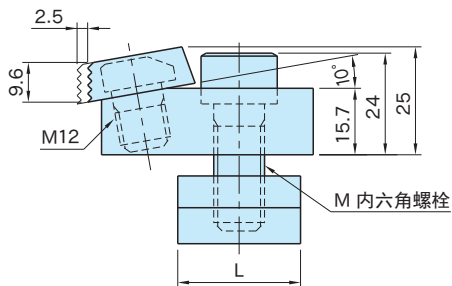
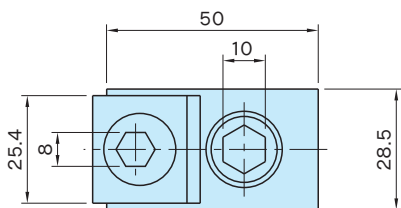




本体、T形槽螺母	夹口	凸轮螺栓
S17C 渗碳淬火 四氧化三铁膜 HRC40~45	S17C 渗碳淬火 镀黄铜 HRC40~45 金色	SCM440 烧入烧炭 四氧化三铁膜 HRC38~45



型 号	T形槽	W ₁	W	H	H ₁	L	M	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)
MBTC14	14用	13.8	22	16	8.5	29	M12×1.75-30L	17	88
MBTC18	18用	17.6	28.5	19	11	32	M12×1.75-35L		

型 号	质量 (g)
MBTC14	270
MBTC18	320

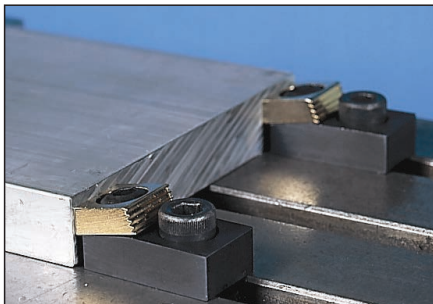
特 点

- 请安装在T形槽后使用。
- 可向下牢靠夹紧。
- 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。

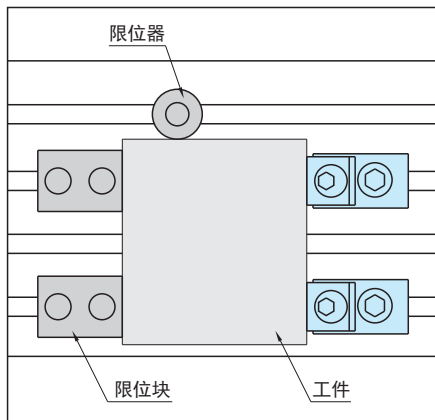
注意事项

- 夹紧方向请使用右旋转方向。
- 工件的限位器请设置在右侧。

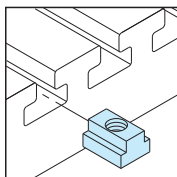
使用示例及使用方法



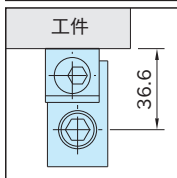
安装在机床工作台的T形槽后使用。



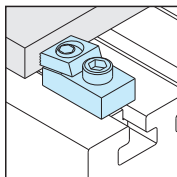
〈安装方法〉



① 将T形螺母插入T形槽。



② 将凸轮螺栓完全拧入后反转一圈左右，转至左图所示位置。



③ 将夹具压住工件，然后固定本体。

④ 拧紧凸轮螺栓，夹紧工件。