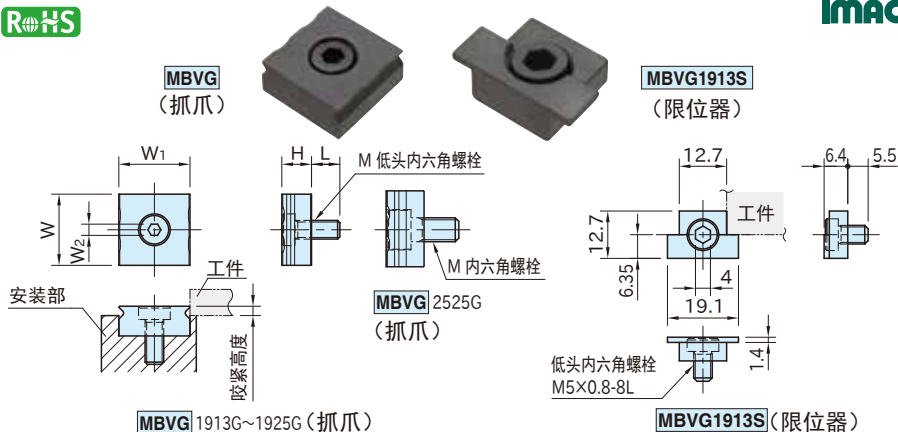


MBVG

抓爪



MBVG-G (抓爪)

| 型号 | 咬紧高度 注) | W | W ₁ | H | M | L | W ₂ | 质量 (g) | 单位 |
|-----------|------------|---------|----------------|------|-------------|-------------|----------------|-----------|------|
| MBVG1913G | 1.5~1.9 | 19.1 | 12.7 | 6.4 | M5×0.8 - 8L | 5.5 | 4 | 24 | 2个1组 |
| MBVG1919G | 1.5~3.0 | | 19.1 | 7.9 | M5×0.8 -12L | 8 | | 42 | |
| MBVG1925G | | 1.5~3.0 | 25.4 | 19.1 | 7.9 | M5×0.8 -12L | 8 | 58 | 2个1组 |
| MBVG2525G | 1.5~5.6 | | | 25.4 | 12.7 | M8×1.25-16L | 12 | 6 | |

| 类型 | 本体 |
|---------|-------------------------------------|
| MBVG -G | SKD12 淬火回火 四氧化三铁膜 HRC52~54 |
| MBVG -S | SKD12 淬火回火 四氧化三铁膜 |

注)咬紧高度根据安装部槽的深度而决定。

MBVG-S (限位器)

| 型号 | 质量 (g) | 单位 |
|-----------|-----------|----|
| MBVG1913S | 8 | 1个 |

特点

- 抓爪的尖爪部分能嵌入工件内，防止工件上浮、有力咬紧。
- 最适用于虎钳的抓爪和专用夹具的限位器。
- 咬紧高度仅1.5mm就可进行切削作业。



请作为 MBSC 入槽式夹具的限位器使用。
(推荐MBSCO6以上的尺寸)



多个工件

注意事项

- 请作为硬度在HRC40以下的工件咬紧器·限位器使用。
- 随着工件材质和热处理条件的变化，抓爪的爪部嵌入量也会不同。加工的时候请确认抓爪的爪部是否嵌入。

使用示例及使用方法

| 型号 | W ₂ | H ₁ |
|-----------|--|----------------|
| MBVG1913S | 12.7 ^{+0.075} _{-0.025} | 5.0 |
| MBVG1913G | 12.7 ^{+0.075} _{-0.025} | 4.4~ 4.8 |
| MBVG1919G | 19.1±0.025 | 4.9~ 6.4 |
| MBVG1925G | 19.1±0.025 | 4.9~ 6.4 |
| MBVG2525G | 25.4 ^{+0.075} _{-0.025} | 7.1~11.2 |

