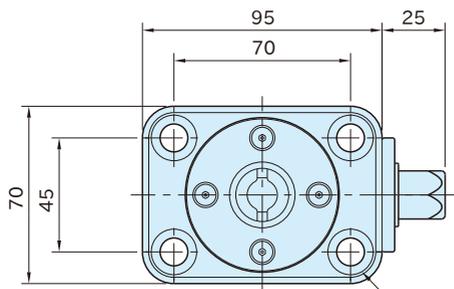
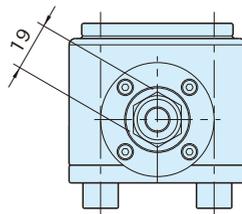
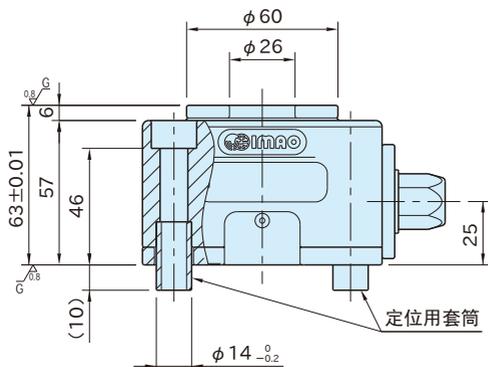




本体、底板、套筒	夹臂、六角头	内部轴
S45C 四氧化三铁膜	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM435 淬火回火 四氧化三铁膜



M10 内六角螺栓用



型 号	夹紧力 (kN) 注)	容许紧固扭矩 (N·m) 注)	质量 (kg)
PTPD12	12	40	2.3

注) 当使用冲击扳手(电动工具)进行操作时,请在夹紧力、容许紧固扭矩的50%以下使用。

注) 使用螺母拧紧机操作本产品时,如果需要将螺母旋拧至终点位置,请把容许扭矩设定至50%以下。

⚠ 注意事项

可以使用冲击扳手(电动工具)。
使用电动工具时,请务必使用可以设定扭矩的工具。

相关产品页

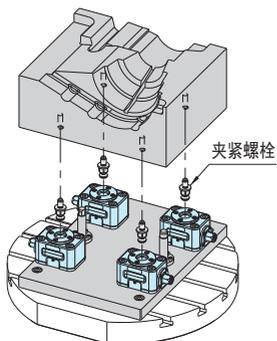
PTPD-M 下拉式专用螺栓(参照P.64)

PTRC1 远距离操作组合(参照P.68)

特 点

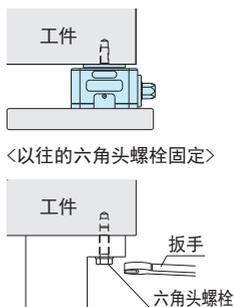
可从底面下拉夹紧工件。

■最适用于5轴加工中心及5面加工机等
夹紧部不会与切削面干涉，可实现集中切削工序。



■操作性提高

与采用难于作业的六角头螺栓从下部进行固定相比，操作部位于侧面，非常便于作业。



使用示例及使用方法

除了使用扳手等进行的作业外，还构建了那些面向使用螺母拧紧机的自动化或机器人化生产线的夹具，使用电动工具，可减轻紧固作业负担。

Diagram illustrating the clamping mechanism with labels: 夹紧螺栓 (Clamping screw), 定位销 (Positioning pin).

■工件侧螺孔的推荐间距

Diagram showing the recommended spacing for holes on the workpiece side. The spacing is indicated as 间距公差 ± 0.3 (工件侧公差). The diagram shows four holes on a workpiece with a clamping unit below it. A dimension line indicates the spacing between the holes.

使用机器人用下拉式夹具单体时的
工件重复定位精度为 ± 0.3 。

※需要精确定位时，应如上图所示设置定位销。

Diagram showing the use of an air gun (空气枪) to clean the clamping unit. The air gun is shown blowing into the side of the clamping unit. A note indicates to remove the cover from the bottom and blow out chips from the side holes.

※拆下

※内部进入切屑等异物时，请拆下侧面的盖罩，从顶面的孔进行吹气，将其从侧面的孔吹出。