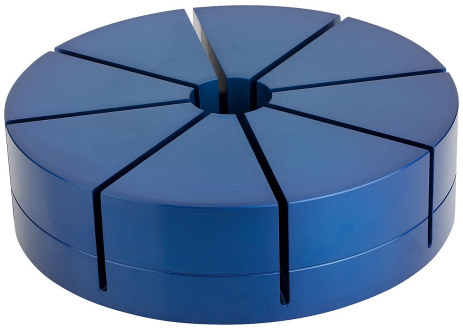
商品描述/产品说明



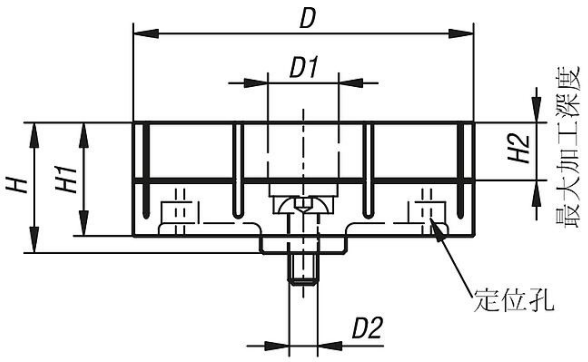
产品说明

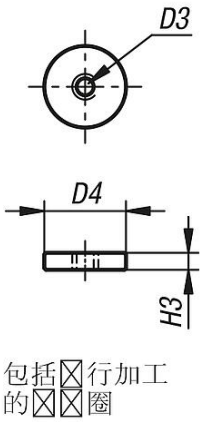
材料：
高强度铝合金。

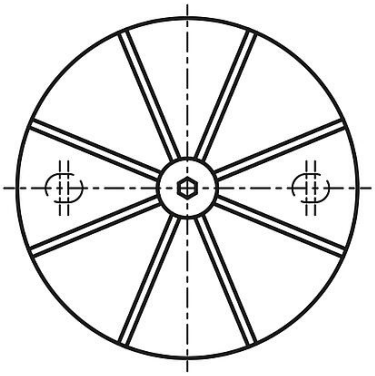
规格：
蓝色阳极氧化。

提示：
用于夹紧外轮廓的夹钳。
需夹紧的工件轮廓将嵌入夹钳中。可以是自由曲面及非对称轮廓。
夹钳机械装置可安全地夹紧工件。
每个夹钳部件 (8x) 的最大夹紧量为 0.15 毫米。
工件重复精度： ±0.03。
夹钳重复精度： ±0.02。
适合夹紧 03167。

图纸



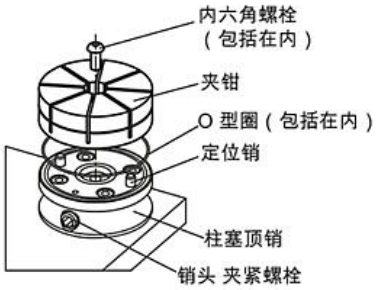




图纸

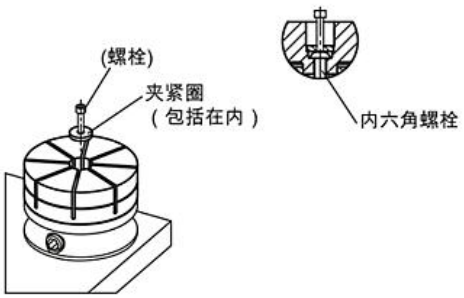
1.安装夹钳：
-将 O 型圈放入销头的槽内。
-将夹钳装在销头上并确保，定位销和夹钳的定位孔相符。
使用内六角螺栓固定夹钳。

提示：
安装夹钳之前，请确保，圆柱凸轮已完全锁定。
在此可以顺时针旋转紧固螺栓，直至锁定。

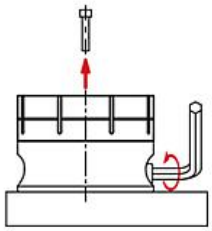


2.加工夹钳：

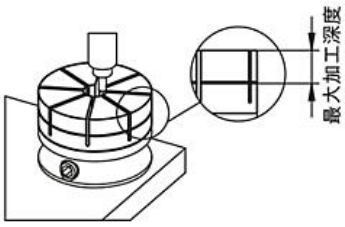
2.1
将夹紧圈装在夹钳上。
（可使用一个螺栓帮助导入。）



2.2
拧紧圆柱凸轮，以便夹住夹紧圈
（建议锁紧扭矩：15 Nm）。
加工前取下夹紧圈的螺栓。

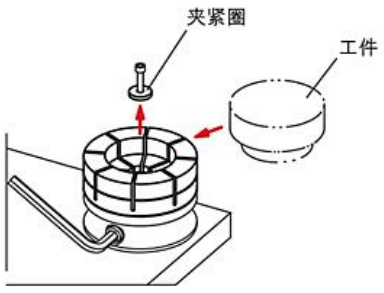


2.3
在夹钳上加工轮廓（已被工件夹紧）。

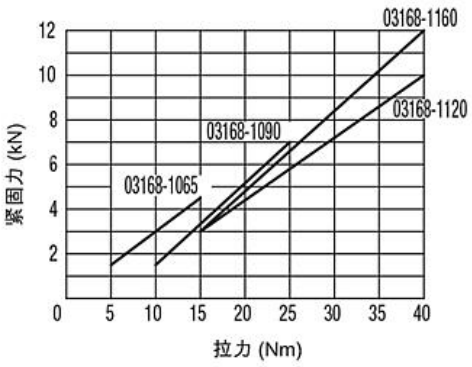


提示：
不能将轮廓切割得比允许的加工深度更深。

3.安装工件：
-松开圆柱凸轮，取下夹紧圈。
-安装工件，拧紧圆柱凸轮。.



性能曲线



为避免损坏，夹头上没有工件或夹紧环时，不能拧紧钳。
请遵守图中所示的最大拧紧力矩。

商品概述

订货号	D	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3
03168-1065	65	21	M8	M5	20	29	25	10	4
03168-1090	90	25	M10	M6	24	40	35	15	5
03168-1120	120	25	M10	M6	24	46	40	20	5
03168-1160	160	29	M12	M8	28	52	45	25	6