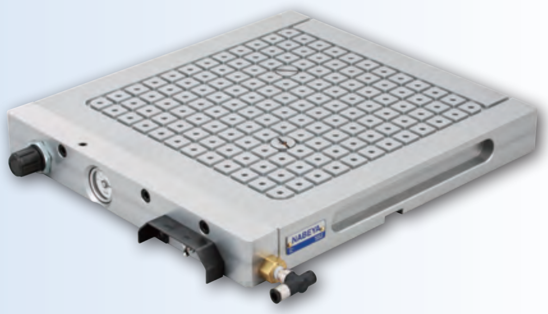
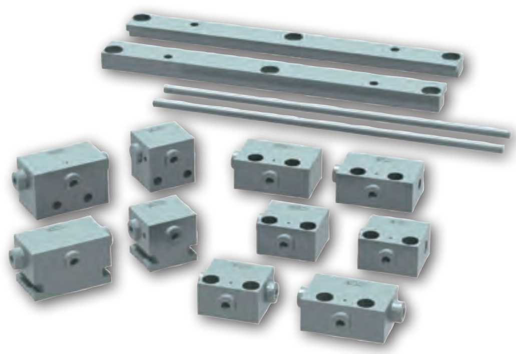
ERON® NABEYA

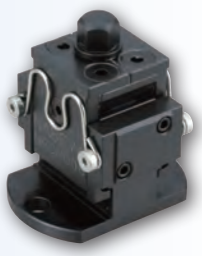
CATAROGU No. C20-001A-C

夹具单元

丰富的产品变化，极大程度满足用户需求







SINCE 1560
NABEYA CO., LTD.
ERON® MACHINE VISES & JIGS.

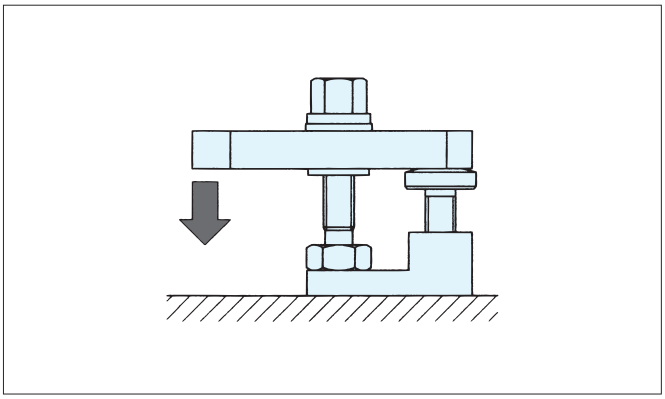
http://www.nabeya.co.jp

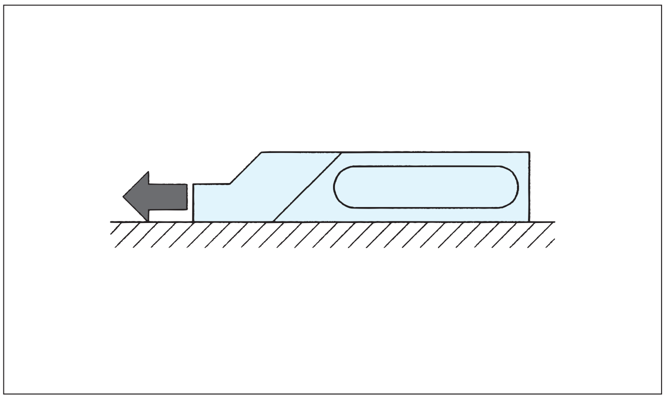
锅屋有限公司

夹具单元

什么是夹具单元

将可单独安装在底座上并可夹紧工件、由多个零件构成的“紧固工具”归类为夹具单元。夹具单元对于力的发生源（手动或液压、气动），通过采用传递机构的媒介将夹紧力作用在工件上。此处，传递机构为螺钉或凸轮等机构，媒介为压板。根据夹紧力产生的方向，分为垂直型和水平型。

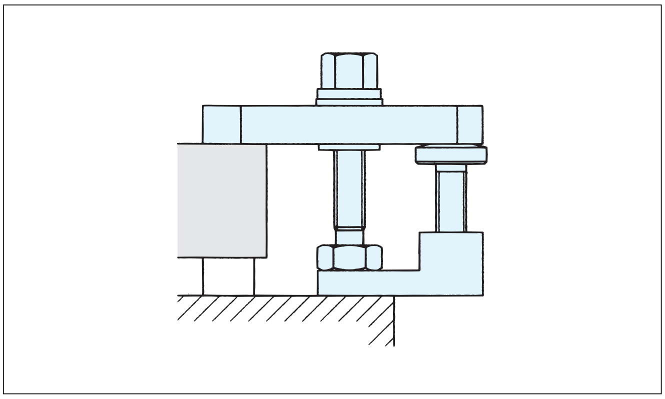


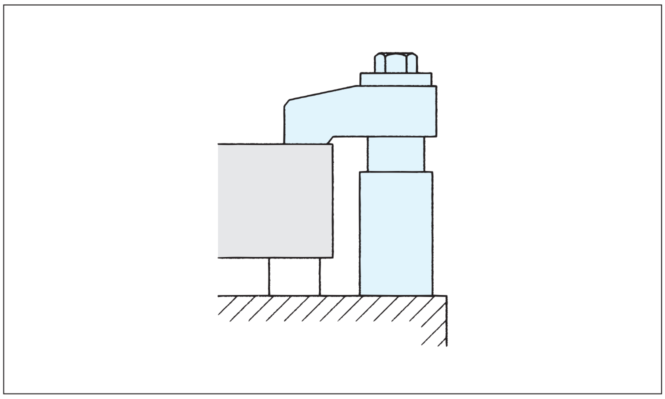


选型

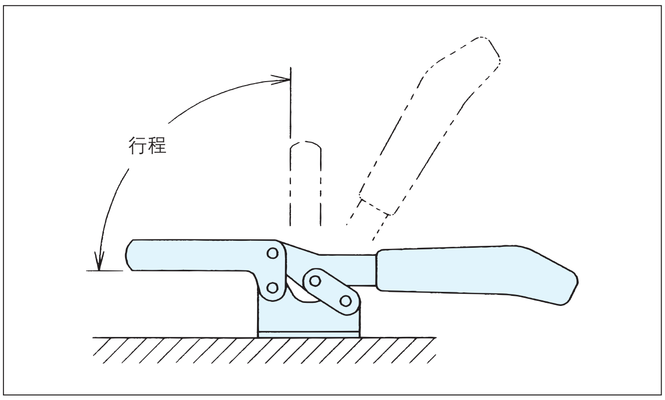
选择夹具单元时，需要考虑目标工件的特点（形状、大小、精度、加工数量等）、安装底座和机床的能力以及其他夹具元件等因素。

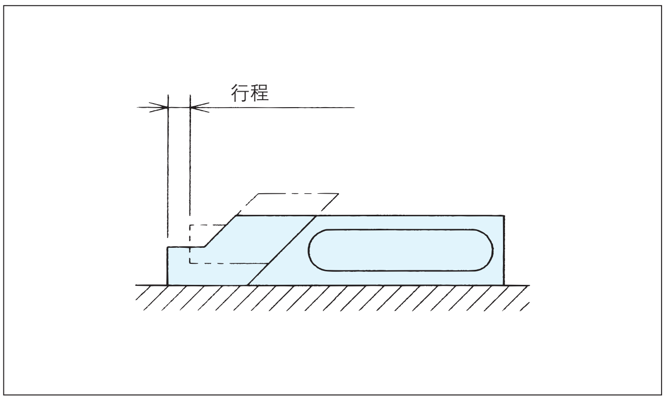
(1) 夹具单元的形状、大小会影响与其他元件的冲突状态及安装空间。



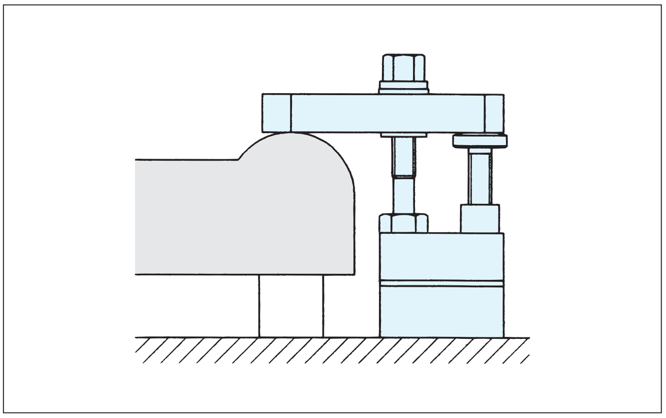


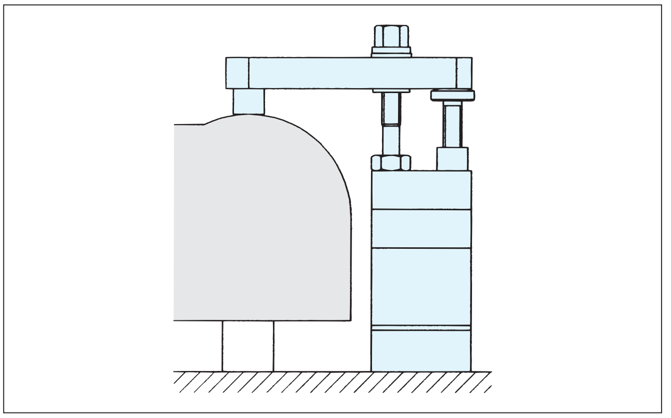
(2) 行程是指夹具单元夹紧（或松开）工件时的动作范围，因此需要在行程范围内确定夹紧位置。另外，行程范围也会影响工件的装卸性。

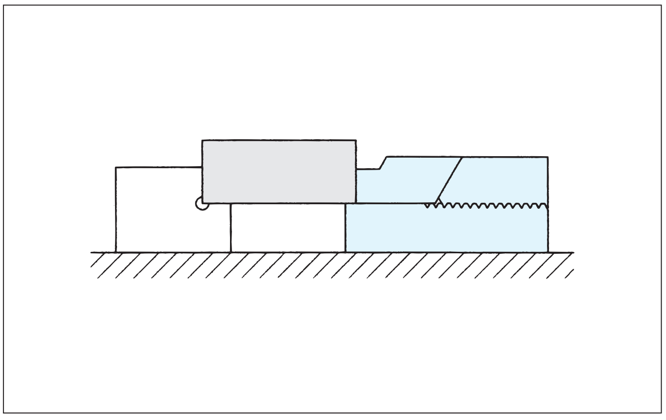


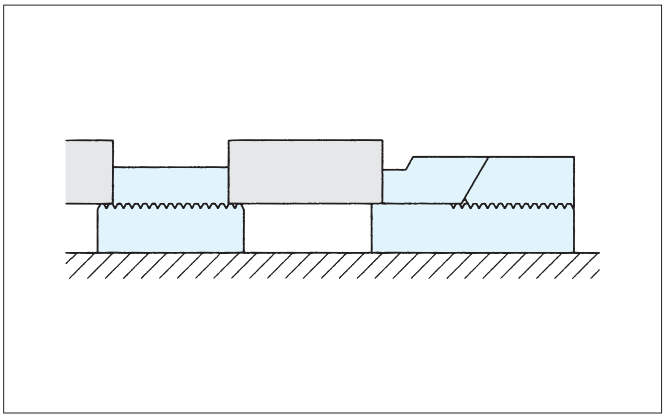


(3) 工件的形状、大小需要具有通用性时，选择高度可扩展性的夹具单元会非常方便。

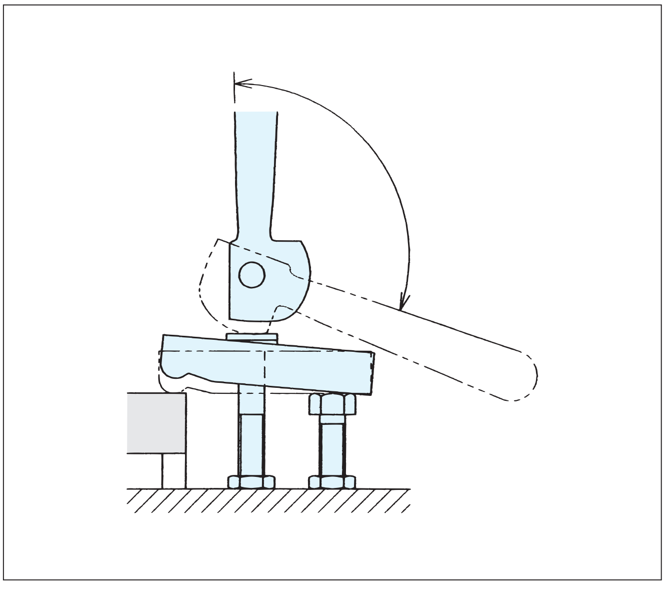


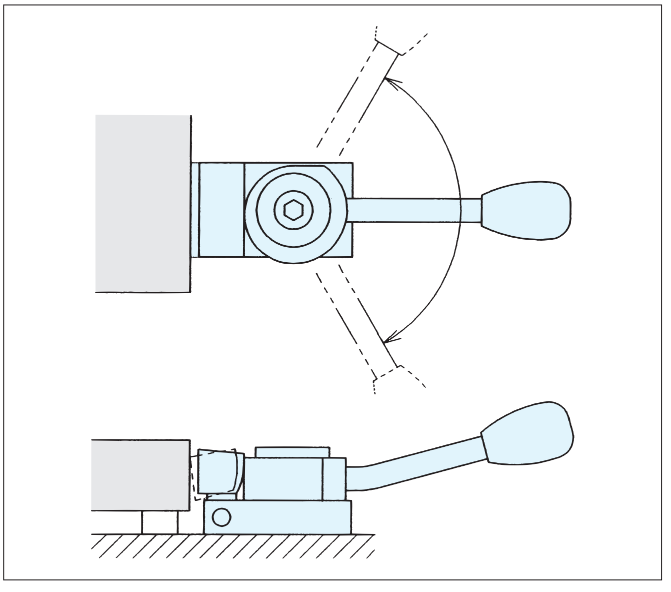






(4) 优异的操作性可缩短设置时间、提高作业效率。



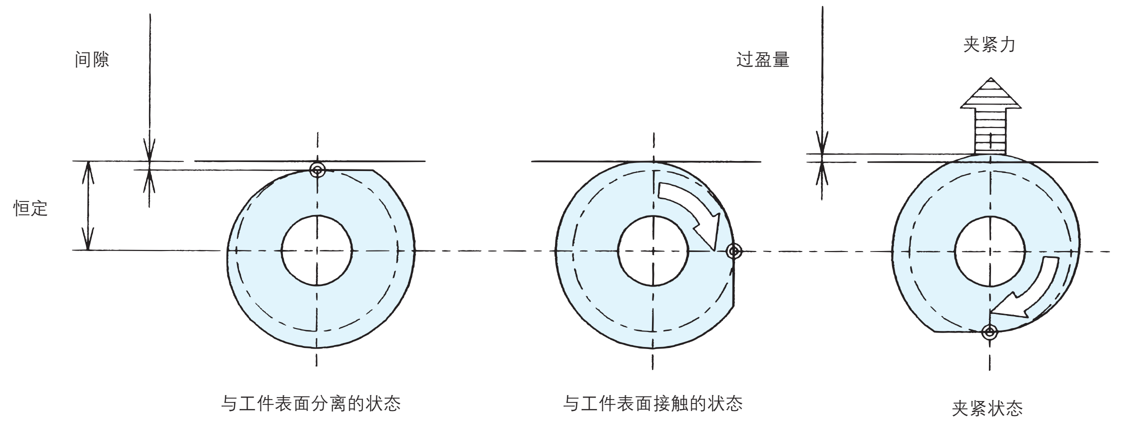


夹具单元

■主要机构

(1) 凸轮

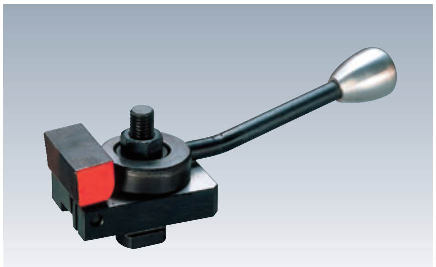
凸轮的旋转中心至工件端面的距离恒定，而凸轮的曲面至旋转中心的距离随着凸轮旋转而变化。
该机构通过此差值（偏心量）对工件作用夹紧力。行程通常较小，相对于夹紧面进行位置设定时需加以注意。



●利用凸轮机构的夹具例

快速侧压块

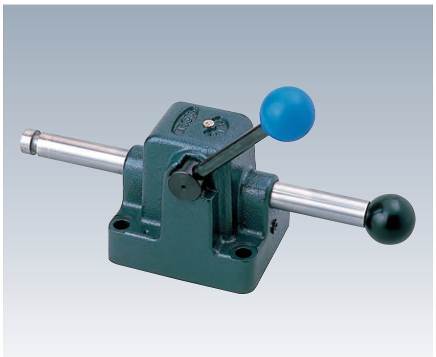
快速压紧夹具N型



快速压紧夹具

凸轮中心夹具套装

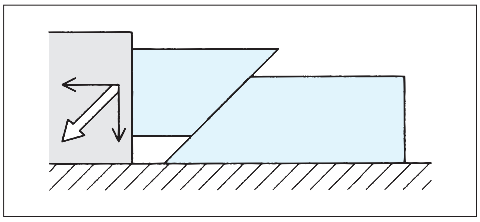
组合式快速压头A型



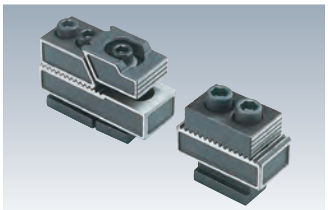
秒速夹具设置装置

(2) 楔块

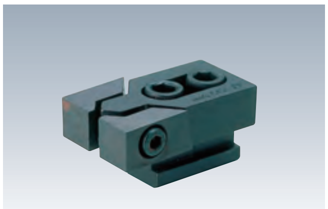
通过在倾斜面与工件表面之间插入可动体而产生力的机构。利用在垂直、水平方向产生的力，可有效防止工件上浮。

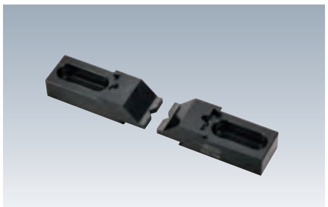


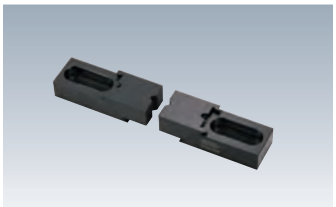
●利用楔块机构的夹具例


夹持式夹具


小型扁平夹具


小型低高度夹具


牵引调整式夹具TCL型


牵引调整式夹具TCH型


铝制快速侧压块

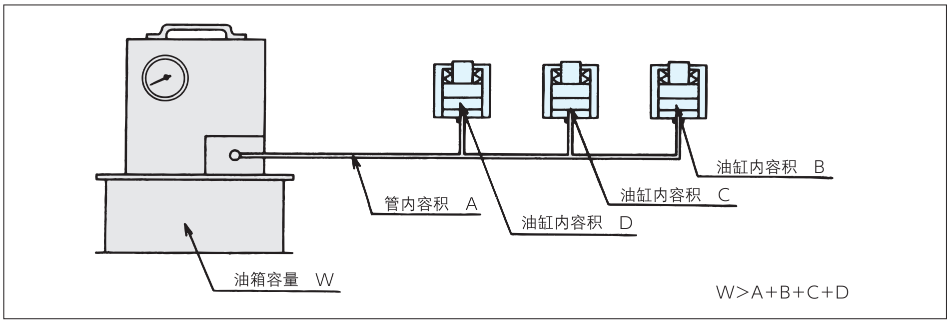
(3) 液压

●液压夹具的特点

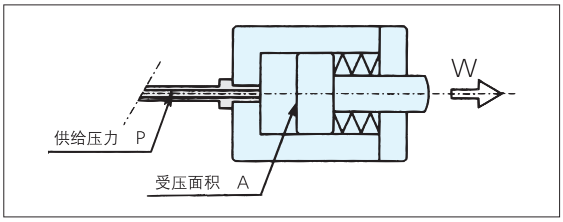
・缩短工件的装卸时间
　特别是在同一夹具上装卸多个工件时更加有效。
・提高工件的加工精度
・夹紧力可保持恒定，另外可对夹紧状态进行控制，防止薄型工件及高精度加工品发生变形。
・可在最佳点夹紧
　即使元件位于无法手动夹紧的位置，也可通过阀的操作进行夹紧。
・对应无人化运转
　与加工中心或机器人等联动后，可进行自动运转。

●使用方法

(液压源)
・各元件均已设定了最大工作压力。请在40MPa以内使用。
・液压源的油箱容量可根据元件内的油缸油量和配管内的油量进行设定。



(夹紧力)
・各元件的夹紧力 (W) 由液压源的压力 (P) 及活塞的受压面积 (A) 确定。
　请设定最佳的夹紧力后使用。



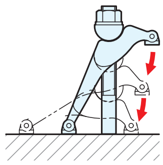
$W(N) = A(mm^2) \times P(N/mm^2)$

通用夹具 符合RoHS

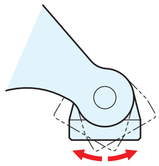
ERON

零件名称	材质	热处理	表面处理
本体	锻造S45C	-	-
半圆柱台座	S45C	淬火HRC30	-

●可从高工件到低工件无级夹紧。



可无级夹紧



夹紧行程大

■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧双头螺杆	法兰螺母	T型螺母	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩	最大夹紧力 kN	重量kg
*903296	EUC090PN1	14	BC12145	FNM0012	TNM1412	20-39	0- 90	55.8	8.9	0.83
*903314	EUC090PN2	16	BC12145	FNM0012	TNM1612	20-39	0- 90	55.8	8.9	0.84
*903315	EUC090PN3	12	BC10145	FNM0010	TNM1210	20-39	0- 90	32.4	6.1	0.77
*903316	EUC090PN4	14	BC10145	FNM0010	TNM1410	20-39	0- 90	32.4	6.1	0.80
*903297	EUC100PN1	18	BC16175	FNM0016	TNM1816	25-48.5	0-100	136	17.4	1.44
*903317	EUC100PN2	20	BC16175	FNM0016	TNM2016	25-48.5	0-100	136	17.4	1.46
*903318	EUC100PN3	18	BC14175	FNM0014	TNM1814	25-48.5	0-100	85.8	12.5	1.37
*903319	EUC100PN4	16	BC14175	FNM0014	TNM1614	25-48.5	0-100	85.8	12.5	1.34
*903298	EUC120PN1	22	BC20200	FNM0020	TNM2220	34-56	0-100	265	25.3	2.59
*903320	EUC120PN2	24	BC20200	FNM0020	TNM2420	34-56	0-100	265	25.3	2.62
*903321	EUC120PN3	26	BC20200	FNM0020	TNM2620	34-56	0-100	265	25.3	2.69
*903322	EUC120PN4	20	BC18200	FNM0018	TNM2018	34-57	0-105	145	19.3	2.41
*903328	EUC120PN5	22	BC18200	FNM0018	TNM2218	34-57	0-105	145	19.3	2.49
*903329	EUC120PN6	24	BC18200	FNM0018	TNM2418	34-57	0-105	145	19.3	2.52
*904864	EUC120PN7	18	BC16200	FNM0016	TNM1816	34-58.5	0-115	136	18.1	2.33
*904865	EUC120PN8	16	BC14200	FNM0014	TNM1614	34-59.5	0-125	85.8	11.3	2.22
*903299	EUC150PN1	28	BC24250	FNM0024	TNM2824	42-71.5	0-125	458	26.4	4.83
*903323	EUC150PN2	32	BC24250	FNM0024	TNM3224	42-71.5	0-125	458	26.4	4.96
*903324	EUC150PN3	28	BC22250	FNM0022	TNM2822	42-72	0-130	280	24.5	4.68
*903325	EUC150PN4	26	BC22250	FNM0022	TNM2622	42-74	0-140	280	24.5	4.59
*904868	EUC150PN5	24	BC20250	FNM0020	TNM2420	42-74	0-140	265	30.6	4.42
*904869	EUC150PN6	22	BC20250	FNM0020	TNM2220	42-75	0-145	265	30.6	4.39
*904866	EUC150PN7	20	BC18250	FNM0018	TNM2018	72-75.5	0-150	145	15.6	4.18
*904867	EUC150PN8	18	BC16250	FNM0016	TNM1816	72-76	0-155	136	18.2	4.09

※最大夹紧力为夹紧行程(A尺寸)最大时的值

■零件

本体

*标准库存品

适用机型	订单号	型号	夹紧行程
EUC090PN(1 - 4)	*910008	EUC090-BD	90
EUC100PN(1 - 4)	*910009	EUC100-BD	100
EUC120PN(1 - 8)	*910010	EUC120-BD	120
EUC150PN(1 - 8)	*910011	EUC150-BD	150

半圆柱台座

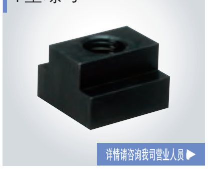
*标准库存品

适用机型	订单号	型号
EUC090PN1,2	*910012	EUC090-WH12
EUC090PN3,4	*910013	EUC090-WH10
EUC100PN1,2	*910014	EUC100-WH16
EUC100PN3,4	*910015	EUC100-WH14
EUC120PN1,2,3	*910018	EUC120-WH20
EUC120PN4,5,6	*910019	EUC120-WH18
EUC120PN7	*910020	EUC120-WH16
EUC120PN8	*910021	EUC120-WH14
EUC150PN1,2	*910022	EUC150-WH24
EUC150PN3,4	*910023	EUC150-WH22
EUC150PN5,6	*910024	EUC150-WH20
EUC150PN7	*910025	EUC150-WH18
EUC150PN8	*910026	EUC150-WH16

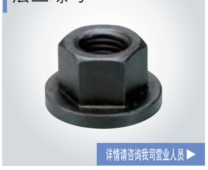
■参见页

E-9400C
夹紧双头螺杆

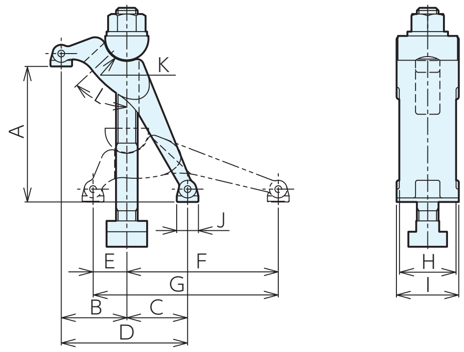
E-9402
T型螺母



E-9403
法兰螺母

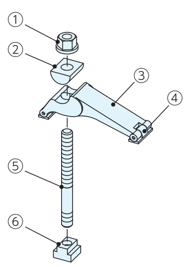


■外形尺寸



型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
EUC-090PN1	0- 90	39	33	72	20	95	115	38	42	15	R13	51°
EUC-090PN2	0- 90	39	33	72	20	95	115	38	42	15	R13	51°
EUC-090PN3	0- 90	39	33	72	20	95	115	38	42	15	R13	51°
EUC-090PN4	0- 90	39	33	72	20	95	115	38	42	15	R13	51°
EUC-100PN1	0-100	48.5	45	93.5	25	112	137	42	46	16	R16	47°
EUC-100PN2	0-100	48.5	45	93.5	25	112	137	42	46	16	R16	47°
EUC-100PN3	0-100	48.5	45	93.5	25	112	137	42	46	16	R16	47°
EUC-100PN4	0-100	48.5	45	93.5	25	112	137	42	46	16	R16	47°
EUC-120PN1	0-100	56	99	155	34	151	185	50	55	20	R20	33°
EUC-120PN2	0-100	56	99	155	34	151	185	50	55	20	R20	33°
EUC-120PN3	0-100	56	99	155	34	151	185	50	55	20	R20	33°
EUC-120PN4	0-105	57	94.5	151.5	34	151	185	50	55	20	R20	35°
EUC-120PN5	0-105	57	94.5	151.5	34	151	185	50	55	20	R20	35°
EUC-120PN6	0-105	57	94.5	151.5	34	151	185	50	55	20	R20	35°
EUC-120PN7	0-115	58.5	85	143.5	34	151	185	50	55	20	R20	39°
EUC-120PN8	0-125	59.5	75.5	135	34	151	185	50	55	20	R20	43°
EUC-150PN1	0-125	71.5	123	194.5	42	190	232	65	71	23	R25	33°
EUC-150PN2	0-125	71.5	123	194.5	42	190	232	65	71	23	R25	33°
EUC-150PN3	0-130	72	120	192	42	190	232	65	71	23	R25	34°
EUC-150PN4	0-140	74	111.5	185.5	42	190	232	65	71	23	R25	37°
EUC-150PN5	0-140	74	111.5	185.5	42	190	232	65	71	23	R25	37°
EUC-150PN6	0-145	75	105.5	180.5	42	190	232	65	71	23	R25	39°
EUC-150PN7	0-150	75.5	99.5	175	42	190	232	65	71	23	R25	41°
EUC-150PN8	0-155	76	96.5	172.5	42	190	232	65	71	23	R25	42°

■零件构成

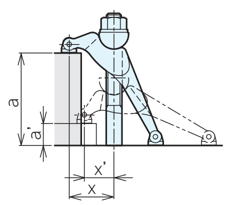


	零件构成
①	法兰螺母
②	半圆柱台座
③	本体
④	旋转垫
⑤	夹紧双头螺杆
⑥	T型螺母

■使用方法

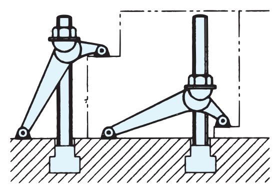
⚠ 注意事项

本产品的夹紧点(x)随工件的高度(a)而变化。请注意夹紧力、工件及刀具冲突。



旋转垫与工件、夹具安装面贴合后垂直夹紧。
本产品附带T型螺母，但也可将其拆除后使用。

■使用例



组合式快速压头S型 符合RoHS

●价格低廉、结构紧凑。
可自由旋转，工件装卸方便。

■产品系列

●单压式

组合式快速压头S型
P.17

组合式快速压头套装S型
组合式快速压头标准S型与组合式快速压头支架S型的套件产品。
P.13

●双压式

组合式快速双侧压头S型
P.18

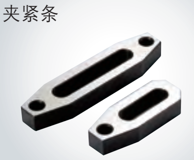
组合式快速双侧压头套装S型
组合式快速双侧压头标准S型与组合式快速压头支架S型的套装产品。
P.15

组合式快速压头支架S型
P.19

组合式快速压头接头S型
可安装在夹具支架上调节高度。
P.20

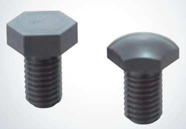
■参见页

E-9693
夹紧条



详情请咨询我司营业人员▶

E-9321
支承螺栓

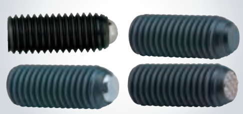


详情请咨询我司营业人员▶

E-9632
调心垫A型

详情请咨询我司营业人员▶

E-9531
夹紧定位用螺钉



详情请咨询我司营业人员▶

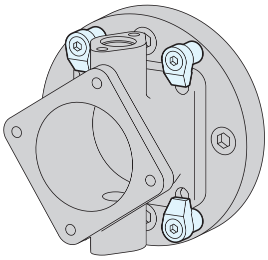
E-9402
T型螺母

详情请咨询我司营业人员▶

■特点

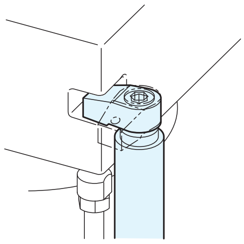
小型省空间

也可配置工件大小的夹具板，从而可降低成本。

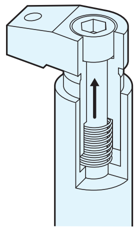


夹紧方向自由

旋转时无需导槽，可自由转动进行夹紧。

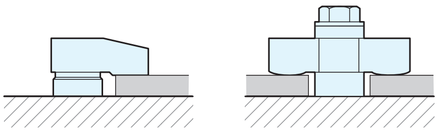


通过内置弹簧
松开时自动上升



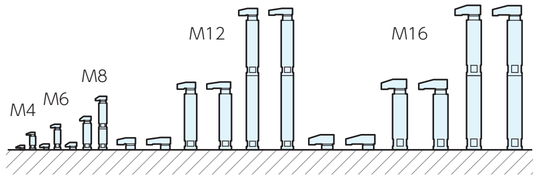
装入夹具后可夹紧薄型工件

适用于在较低的位置进行夹紧。

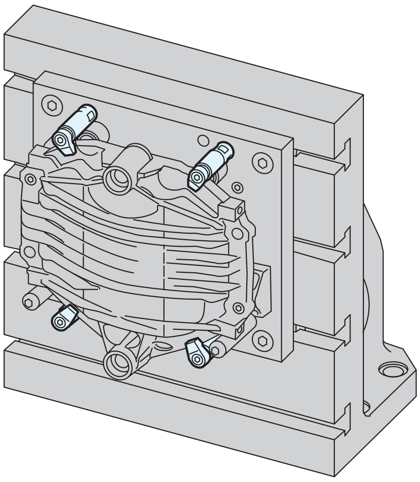


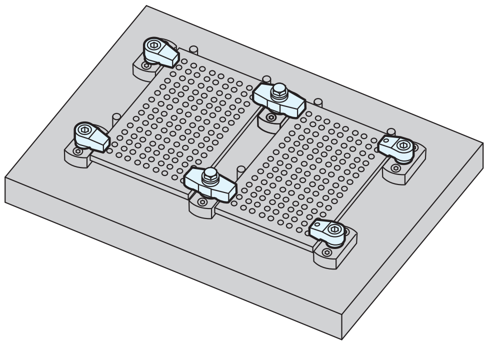
尺寸丰富

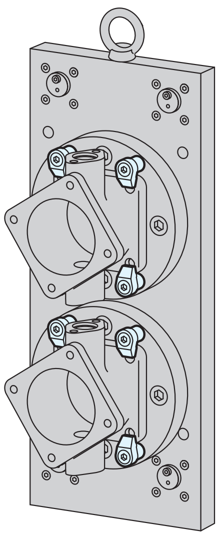
从小件用M4到大件用M16



■使用例







⚠ 注意事项

若超过最大扭矩进行操作，会影响夹具的耐久性。请在规定扭矩以内操作。
若在超过夹紧行程使用，可能会损坏组合式快速夹头及圆筒。

组合式快速压头套装S型 符合RoHS

ERON

组合式快速压头S型

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	S45C	淬火HRC30	染黑

组合式快速压头支架S型

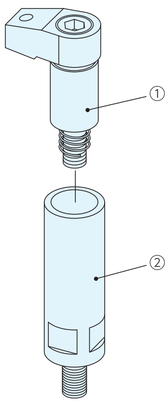
零件名称	材质	热处理	表面处理
支架S型	S45C	淬火HRC30	染黑

■规格

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	组合式快速压头S型	组合式快速压头支架S型	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950192	SS04035A	M 6×1.0	SS-16	SH-04035B	16	35- 42	2	2	0.04
*950193	SS06045A	M 8×1.25	SS-18	SH-06045B	18	45- 53	3.5	5.5	0.11
*950194	SS06050A	M 8×1.25	SS-18	SH-06053B	18	53- 61	3.5	5.5	0.12
*930149	SS08050A	M 8×1.25	SS-20	SH-08050A	20	50- 60	11	6	0.16
*930150	SS08060A	M 8×1.25	SS-20	SH-08060A	20	60- 70	11	6	0.19
*930151	SS08070A	M 8×1.25	SS-20	SH-08070A	20	70- 80	11	6	0.22
*914824	SS12090A	M12×1.75	SS-35	SH-12090A	36	93-105	53	15	0.63
*914825	SS12105A	M12×1.75	SS-35	SH-12105A	36	108-120	53	15	0.73
*914826	SS12120A	M12×1.75	SS-35	SH-12120A	36	123-135	53	15	0.83
*914827	SS12135A	M12×1.75	SS-35	SH-12135A	36	138-150	53	15	0.92
*914828	SS12150A	M12×1.75	SS-35	SH-12150A	36	153-165	53	15	1.01
*914829	SS12090B	M16×2	SS-35	SH-12090B	36	93-105	53	15	0.63
*914830	SS12105B	M16×2	SS-35	SH-12105B	36	108-120	53	15	0.73
*914831	SS12120B	M16×2	SS-35	SH-12120B	36	123-135	53	15	0.82
*914832	SS12135B	M16×2	SS-35	SH-12135B	36	138-150	53	15	0.92
*914833	SS12150B	M16×2	SS-35	SH-12150B	36	153-165	53	15	1.01
*914834	SS16090B	M16×2	SS-50	SH-16090B	50	93-105	59	15	1.08
*914835	SS16105B	M16×2	SS-50	SH-16105B	50	108-120	59	15	1.23
*914836	SS16120B	M16×2	SS-50	SH-16120B	50	123-135	59	15	1.38
*914837	SS16135B	M16×2	SS-50	SH-16135B	50	138-150	59	15	1.53
*914838	SS16150B	M16×2	SS-50	SH-16150B	50	153-165	59	15	1.68

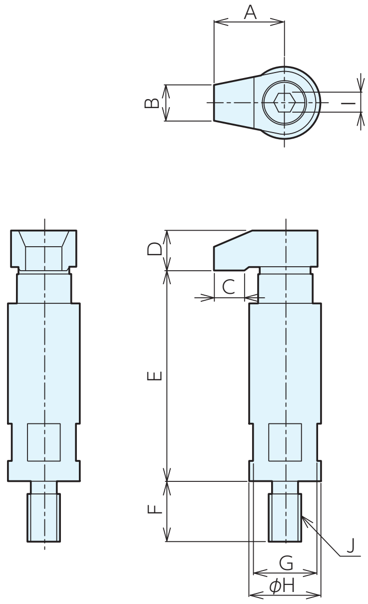
■零件构成



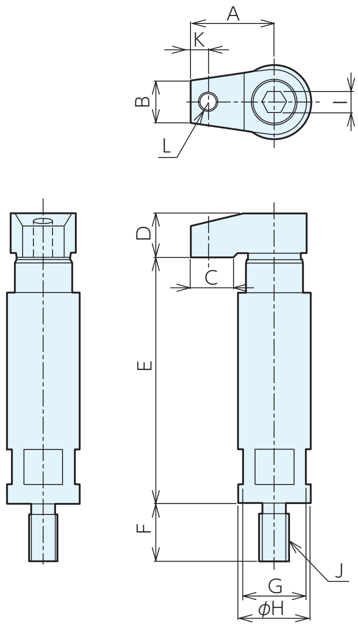
	零件构成
①	组合式快速压头S型
②	组合式快速压头支架S型

■外形尺寸

SS-04035A
SS-06XXXA
SS-08XXXA



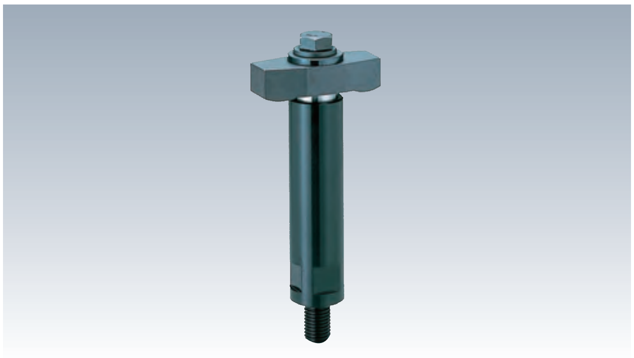
SS-12XXXA
SS-12XXXB
SS-16XXXB



型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L(粗牙)
SS-04035A	16	7	7	7	35- 42	13	13	15	3	M 6×1.0	-	-
SS-06045A	18	9	8	10	45- 53	15	16	18	5	M 8×1.25	-	-
SS-06050A	18	9	8	10	53- 61	15	16	18	5	M 8×1.25	-	-
SS-08050A	20	12	7	12	50- 60	15	17	21	6	M 8×1.25	-	-
SS-08060A	20	12	7	12	60- 70	15	17	21	6	M 8×1.25	-	-
SS-08070A	20	12	7	12	70- 80	15	17	21	6	M 8×1.25	-	-
SS-12090A	36	18	15	19	93-105	25	27	32	10	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS-12105A	36	18	15	19	108-120	25	27	32	10	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS-12120A	36	18	15	19	123-135	25	27	32	10	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS-12135A	36	18	15	19	138-150	25	27	32	10	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS-12150A	36	18	15	19	153-165	25	27	32	10	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS-12090B	36	18	15	19	93-105	25	27	32	10	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-12105B	36	18	15	19	108-120	25	27	32	10	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-12120B	36	18	15	19	123-135	25	27	32	10	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-12135B	36	18	15	19	138-150	25	27	32	10	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-12150B	36	18	15	19	153-165	25	27	32	10	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-16090B	50	20	15	27	93-105	25	36	40	14	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-16105B	50	20	15	27	108-120	25	36	40	14	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-16120B	50	20	15	27	123-135	25	36	40	14	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-16135B	50	20	15	27	138-150	25	36	40	14	M16×2	7.5	M8×1.25
SS-16150B	50	20	15	27	153-165	25	36	40	14	M16×2	7.5	M8×1.25

组合式快速双侧压头套装S型 符合RoHS

ERON



组合式快速双侧压头S型

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	S45C	淬火HRC30	染黑
圆筒	S45C	淬火HRC30	染黑

组合式快速压头支架S型

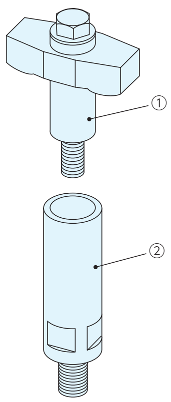
零件名称	材质	热处理	表面处理
支架S型	S45C	淬火HRC30	染黑

■规格

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	组合式快速双侧压头S型	组合式快速压头支架S型	夹紧距离(单侧)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950197	SD04035A	M 6×1.0	SD-16	SH-04035B	16	35 - 42	3	1.6	0.2
*950198	SD06045A	M 8×1.25	SD-18	SH-06045B	18	44 - 53	8	2.2	0.2
*950199	SD06050A	M 8×1.25	SD-18	SH-06053B	18	52 - 61	8	2.2	0.2
*950200	SD08050A	M 8×1.25	SD-23	SH-08050A	20	50 - 60	15	3.6	0.3
*950201	SD08060A	M 8×1.25	SD-23	SH-08060A	20	60 - 70	15	3.6	0.3
*950202	SD08070A	M 8×1.25	SD-23	SH-08070A	20	70 - 80	15	3.6	0.3
*926782	SD12090A	M12×1.75	SD-35	SH-12090A	36	92.5-106.5	40	6	0.7
*926783	SD12105A	M12×1.75	SD-35	SH-12105A	36	107.5-121.5	40	6	0.8
*926784	SD12120A	M12×1.75	SD-35	SH-12120A	36	122.5-136.5	40	6	0.9
*926785	SD12135A	M12×1.75	SD-35	SH-12135A	36	137.5-151.5	40	6	1.0
*926786	SD12150A	M12×1.75	SD-35	SH-12150A	36	152.5-166.5	40	6	1.1
*926787	SD12090B	M16×2	SD-35	SH-12090B	36	92.5-106.5	40	6	0.7
*926788	SD12105B	M16×2	SD-35	SH-12105B	36	107.5-121.5	40	6	0.8
*926789	SD12120B	M16×2	SD-35	SH-12120B	36	122.5-136.5	40	6	0.9
*926790	SD12135B	M16×2	SD-35	SH-12135B	36	137.5-151.5	40	6	1.0
*926791	SD12150B	M16×2	SD-35	SH-12150B	36	152.5-166.5	40	6	1.1
*926792	SD16090B	M16×2	SD-50	SH-16090B	50	92.5-106.5	60	6.5	1.3
*926793	SD16105B	M16×2	SD-50	SH-16105B	50	107.5-121.5	60	6.5	1.4
*926794	SD16120B	M16×2	SD-50	SH-16120B	50	122.5-136.5	60	6.5	1.6
*926795	SD16135B	M16×2	SD-50	SH-16135B	50	137.5-151.5	60	6.5	1.7
*926796	SD16150B	M16×2	SD-50	SH-16150B	50	152.5-166.5	60	6.5	1.9

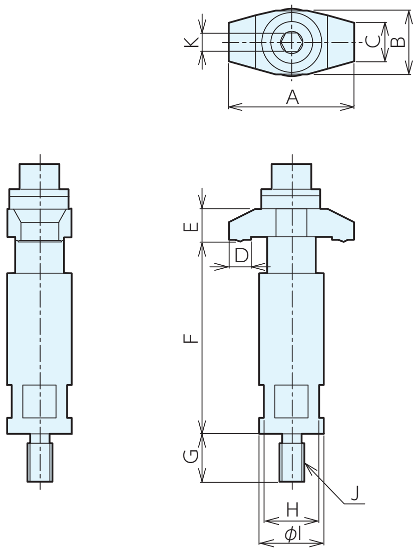
■零件构成



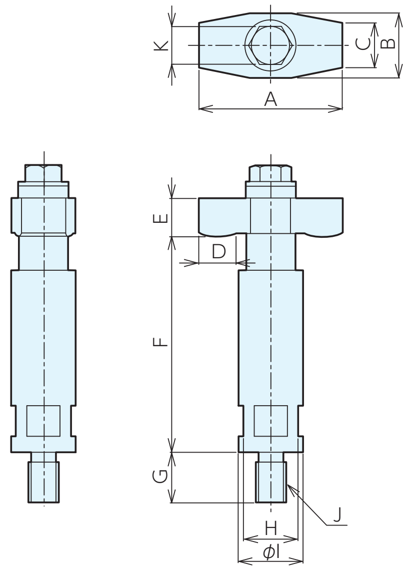
	零件构成
①	组合式快速双侧压头S型
②	组合式快速压头支架S型

■外形尺寸

SD-04035A
SD-06XXXA
SD-08XXXA



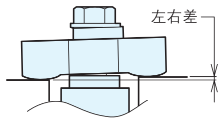
SD-12XXXA
SD-12XXXB
SD-16XXXB



型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K
SD-04035A	32	12	7	7	7	35 - 42	13	13	15	M 6×1.0	3
SD-06045A	36	16	9	8	9	44 - 53	15	16	18	M 8×1.25	5
SD-06050A	36	16	9	8	9	52 - 61	15	16	18	M 8×1.25	5
SD-08050A	40	20	12	7	10	50 - 60	15	18	21	M 8×1.25	6
SD-08060A	40	20	12	7	10	60 - 70	15	18	21	M 8×1.25	6
SD-08070A	40	20	12	7	10	70 - 80	15	18	21	M 8×1.25	6
SD-12090A	72	32	22	19	19	92.5-106.5	25	27	32	M12×1.75	19
SD-12105A	72	32	22	19	19	107.5-121.5	25	27	32	M12×1.75	19
SD-12120A	72	32	22	19	19	122.5-136.5	25	27	32	M12×1.75	19
SD-12135A	72	32	22	19	19	137.5-151.5	25	27	32	M12×1.75	19
SD-12150A	72	32	22	19	19	152.5-166.5	25	27	32	M12×1.75	19
SD-12090B	72	32	22	19	19	92.5-106.5	25	27	32	M16×2	19
SD-12105B	72	32	22	19	19	107.5-121.5	25	27	32	M16×2	19
SD-12120B	72	32	22	19	19	122.5-136.5	25	27	32	M16×2	19
SD-12135B	72	32	22	19	19	137.5-151.5	25	27	32	M16×2	19
SD-12150B	72	32	22	19	19	152.5-166.5	25	27	32	M16×2	19
SD-16090B	100	38	22	19	22	92.5-106.5	25	36	40	M16×2	24
SD-16105B	100	38	22	19	22	107.5-121.5	25	36	40	M16×2	24
SD-16120B	100	38	22	19	22	122.5-136.5	25	36	40	M16×2	24
SD-16135B	100	38	22	19	22	137.5-151.5	25	36	40	M16×2	24
SD-16150B	100	38	22	19	22	152.5-166.5	25	36	40	M16×2	24

■注意事项

由于为双紧固夹具，请勿仅在单侧进行夹紧。
左右差见下表。
请注意工件的差异。



型号	左右差
SD-04035A	2
SD-06XXXA	1
SD-08XXXA	1.5
SD-12XXXA	1.5
SD-12XXXB	1.5
SD-16XXXB	2.5

组合式快速压头S型 符合RoHS

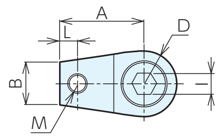
零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	S45C	淬火HRC30	染黑

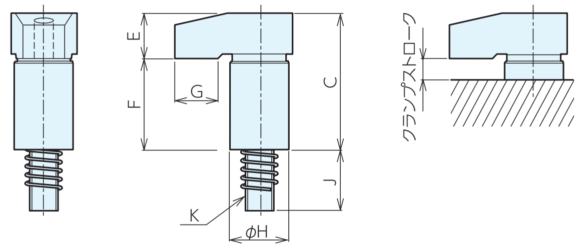
■规格

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	单体使用时		夹座使用时		重量kg
					最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	
*950195	SS16	M 4×0.7	16	0 - 4	2.5	2	2	2	0.03
*950196	SS18	M 6×1.0	18	0 - 5	3.5	6	3.5	5.5	0.05
*930152	SS20	M 8×1.25	20	0 - 7	26	11	11	6	0.07
*914823	SS35	M12×1.75	36	3.5-12.5	54	18	51	15	0.20
*946614	SS50A	M12×1.75	50	4 -13	40	15	54	15	0.24
*914822	SS50	M16×2	50	4 -13	96	31	59	15	0.38
*946615	SS60	M16×2	60	3.5-12.5	117	26	78	15	0.43

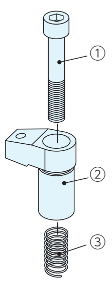
■外形尺寸





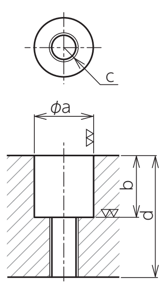
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L	M(粗牙)
SS16	16	7	23	R 6	7	16	7	$10^{-0.025}_{-0.061}$	3	11	M 4×0.7	-	-
SS18	18	9	28	R 8	10	18	8	$14^{-0.032}_{-0.075}$	5	18	M 6×1.0	-	-
SS20	20	12	35	R10	12	23	7	$16^{0}_{-0.03}$	6	18	M 8×1.25	-	-
SS35	36	18	57	R14	19	38	15	$25^{-0.025}_{-0.061}$	10	25	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS50A	50	18	57	R14	19	38	15	$25^{0}_{-0.03}$	10	27	M12×1.75	7.5	M8×1.25
SS50	50	20	70	R18	27	43	15	$30^{0}_{-0.03}$	14	31	M16×2	7.5	M8×1.25
SS60	60	20	70	R18	27	43	15	$30^{0}_{-0.03}$	14	31	M16×2	7.5	M8×1.25

■零件构成



	零件构成
①	内六角螺钉
②	组合式快速夹头
③	弹簧

■安装加工尺寸



型号	$a^{+0.07}_{0}$	$b^{+0.6}_{0}$	c(粗牙)	d(min)
SS16	10	16.5	M 4×0.7	24
SS18	14	19.5	M 6×1.0	32
SS20	16	23.5	M 8×1.25	42
SS35	25	34.5	M12×1.75	63
SS50A	25	34.5	M12×1.75	63
SS50	30	40.5	M16×2	78
SS60	30	40.5	M16×2	78

组合式快速双侧压头S型 符合RoHS

ERON®

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	S45C	淬火HRC30	染黑
圆筒	S45C	淬火HRC30	染黑

■规格

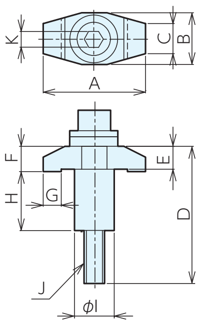
*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离(单侧)	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	最大夹紧力kN	重量kg
*950203	SD16	M 4×0.7	16	0 - 7	3	1.6	0.11
*950204	SD18	M 6×1.0	18	0 - 9	8	2.2	0.14
*950205	SD23	M 8×1.25	20	0 -10	15	3.6	0.18
*926799	SD35	M12×1.75	36	2.5-14	40	6	0.27
*926800	SD50	M16×2	50	2.5-14	60	6.5	0.55

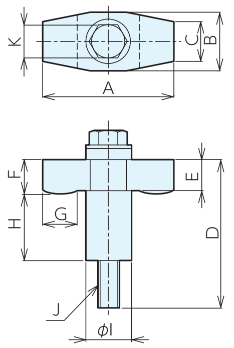
最大夹紧力为单侧的夹紧力

■外形尺寸

SD16, SD18, SD23



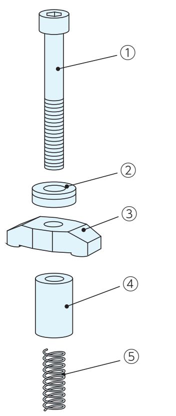
SD35, SD50



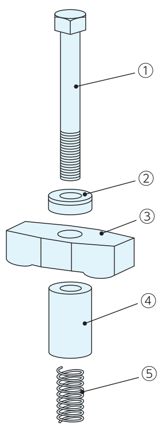
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K
SD16	32	12	7	38	6	7	7	16	$10^{-0.025}_{-0.061}$	M 4×0.7 × 30	3
SD18	36	16	9	46.7	8	9	8	18	$14^{-0.032}_{-0.075}$	M 6×1.0 × 50	5
SD23	40	20	12	53.8	9	10	7	23	$16^{0}_{-0.05}$	M 8×1.25× 60	6
SD35	72	32	22	82	17	19	19	37.5	$25^{-0.005}_{-0.030}$	M12×1.75× 90	19
SD50	100	38	22	100.0	20	22	19	40.5	$30^{-0.005}_{-0.030}$	M16×2 ×110	24

■零件构成

SD16, SD18, SD23



SD35, SD50



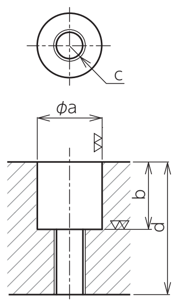
SD16, SD18, SD23

	零件构成
①	内六角螺钉
②	球面垫圈
③	组合式快速夹头
④	圆筒
⑤	弹簧

SD-35, SD-50

	零件构成
①	六角螺栓
②	球面垫圈
③	组合式快速夹头
④	圆筒
⑤	弹簧

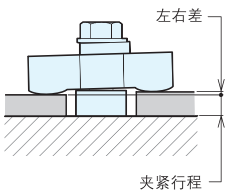
■安装加工尺寸



型号	$a^{+0.07}_{0}$	$b^{+0.6}_{0}$	c(粗牙)	d(min)
SD16	10	16.5	M 4×0.7	22
SD18	14	18.5	M 6×1.0	39
SD23	16	23.5	M 8×1.25	44
SD35	25	34.5	M12×1.75	61
SD50	30	40.5	M16×2	76

■注意事项

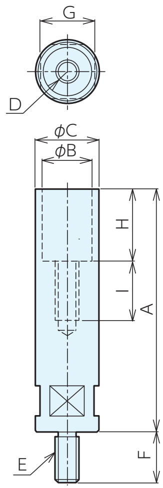
由于为双紧固夹具,请勿仅在单侧进行夹紧。
左右差见下表。
请注意工件的差异。



型号	左右差
SD16	2
SD18	1
SD23	1.5
SD35	1.5
SD50	2.5

组合式快速压头支架S型 符合RoHS

材质	热处理	表面处理
S45C	淬火	染黑

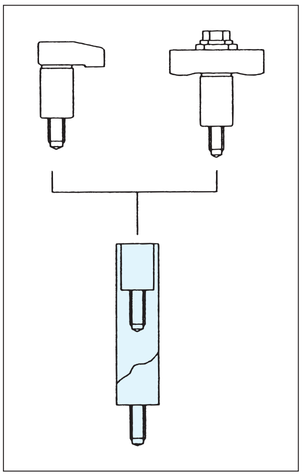


■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	$B^{+0.07}_{0}$	C	D(粗牙)	E(粗牙)	F	G	H	I	重量kg
*950503	SH04035B	35	10	15	M 4×0.7	M 6×1.0	13	13	16.5	15	0.04
*950504	SH06045B	45	14	18	M 6×1.0	M 8×1.25	15	16	19.5	20	0.06
*950505	SH06053B	53	14	18	M 6×1.0	M 8×1.25	15	16	19.5	20	0.07
*930153	SH08050A	50	16	21	M 8×1.25	M 8×1.25	15	18	23.5	21	0.09
*930154	SH08060A	60	16	21	M 8×1.25	M 8×1.25	15	18	23.5	21	0.12
*930155	SH08070A	70	16	21	M 8×1.25	M 8×1.25	15	18	23.5	21	0.15
*914839	SH12090A	90	25	32	M12×1.75	M12×1.75	25	27	35.5	29	0.44
*914840	SH12105A	105	25	32	M12×1.75	M12×1.75	25	27	35.5	29	0.53
*914841	SH12120A	120	25	32	M12×1.75	M12×1.75	25	27	35.5	29	0.63
*914842	SH12135A	135	25	32	M12×1.75	M12×1.75	25	27	35.5	29	0.72
*914843	SH12150A	150	25	32	M12×1.75	M12×1.75	25	27	35.5	29	0.82
*914844	SH12090B	90	25	32	M12×1.75	M16×2	25	27	35.5	29	0.44
*914845	SH12105B	105	25	32	M12×1.75	M16×2	25	27	35.5	29	0.53
*914846	SH12120B	120	25	32	M12×1.75	M16×2	25	27	35.5	29	0.63
*914847	SH12135B	135	25	32	M12×1.75	M16×2	25	27	35.5	29	0.72
*914848	SH12150B	150	25	32	M12×1.75	M16×2	25	27	35.5	29	0.82
*914849	SH16090B	90	30	40	M16×2	M16×2	25	36	40.5	35.5	0.70
*914850	SH16105B	105	30	40	M16×2	M16×2	25	36	40.5	35.5	0.85
*914851	SH16120B	120	30	40	M16×2	M16×2	25	36	40.5	35.5	1.00
*914852	SH16135B	135	30	40	M16×2	M16×2	25	36	40.5	35.5	1.15
*914853	SH16150B	150	30	40	M16×2	M16×2	25	36	40.5	35.5	1.30

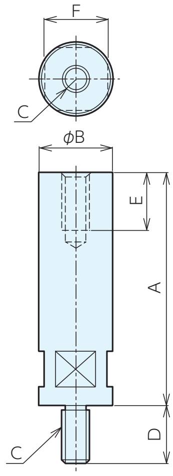
■使用例



组合式快速压头接头S型 符合RoHS

ERON®

材质	热处理	表面处理
S45C	淬火	染黑

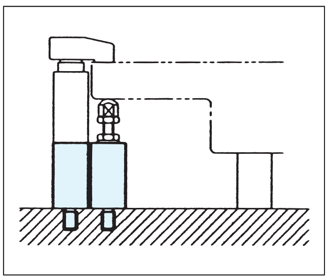
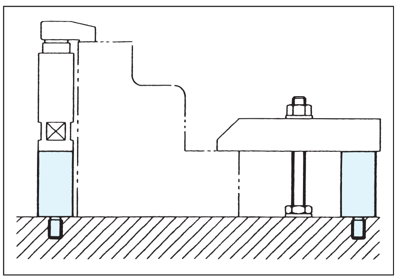
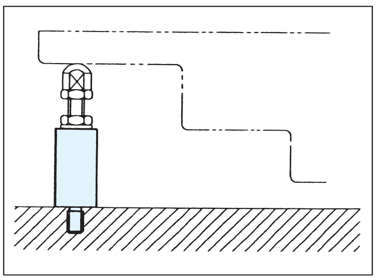


■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C(粗牙)	D	E	F	重量kg
*930156	SJ08025A	25	21	M 8×1.25	15	18	17	0.06
*930157	SJ08035A	35	21	M 8×1.25	15	18	17	0.09
*930158	SJ08045A	45	21	M 8×1.25	15	18	17	0.11
*930159	SJ08055A	55	21	M 8×1.25	15	18	17	0.14
*914854	SJ12060A	60	32	M12×1.75	25	25	27	0.39
*914855	SJ12100A	100	32	M12×1.75	25	25	27	0.61
*914856	SJ12150A	150	32	M12×1.75	25	25	27	0.95
*914857	SJ12200A	200	32	M12×1.75	25	25	27	1.26
*914858	SJ12060B	60	32	M16×2	25	30	27	0.39
*914859	SJ12100B	100	32	M16×2	25	30	27	0.61
*914860	SJ12150B	150	32	M16×2	25	30	27	0.95
*914861	SJ12200B	200	32	M16×2	25	30	27	1.26
*914862	SJ16060B	60	40	M16×2	25	30	36	0.60
*914863	SJ16100B	100	40	M16×2	25	30	36	1.00
*914864	SJ16150B	150	40	M16×2	25	30	36	1.50
*914865	SJ16200B	200	40	M16×2	25	30	36	2.00

■使用例

组合式快速压头 符合RoHS

ERON®

●横向摆动自由，可进行工件装卸。也可用于T型槽、螺孔。采用专用的高度调节支承座，可确保夹紧高度与工件相匹配。

■选择指南

夹紧方法	夹紧类型	夹紧对象	型号
B型 螺栓式	单侧	对象高度=低	EWN44300B P.23
		对象高度=高	EWN-40600B、40105B, 40135B, 60135B P.23
	双侧	对象高度=低	EWD44300B P.25
		对象高度=高	EWD40600B、40105B, 40135B, 60135B P.25
A型 快速夹柄式	单侧	对象高度=低	EWN44300A P.27
		对象高度=高	EWN40600A、40105A, 40135A, 60135A P.27
	双侧	对象高度=低	EWD44300A P.29
		对象高度=高	EWD40600A、40105A, 40135A, 60135A P.29

P.31

组合式快速压头用
高度调节支承座

也可用于工件固定的高度调节。
另外，也可用于T型槽、螺孔。

■安装及使用方法

为正确使用，务必参见P.32的“安装及使用方法”。

特点

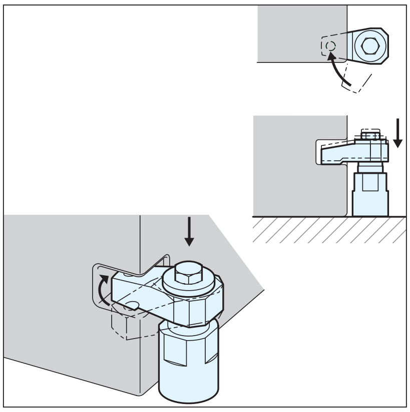
无导槽，夹具头可自由摆动。

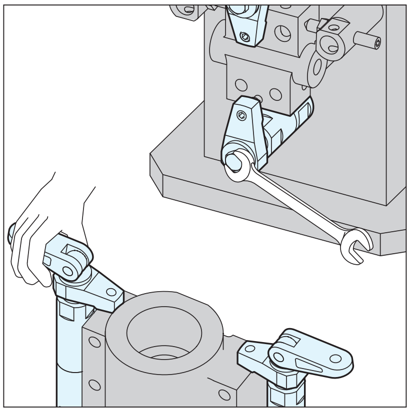
在夹具头刚可进入的间隙也可夹紧。

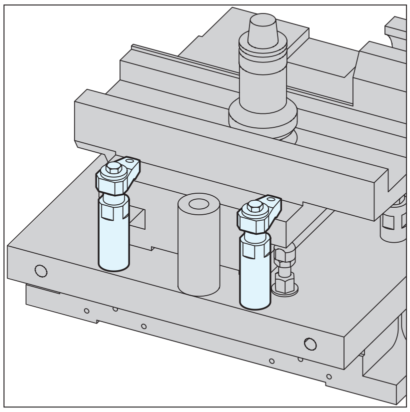
备有螺栓式和快速夹柄式。

SCM420 淬火硬度HRC60，非常坚韧。

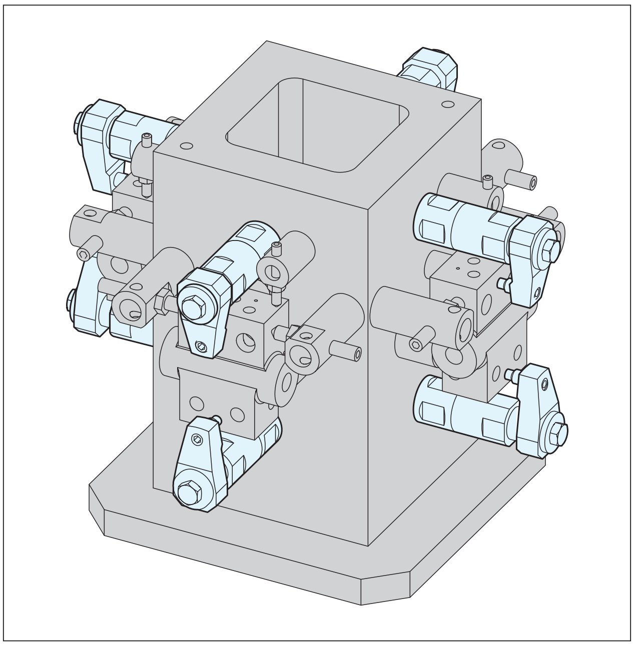
可耐受重切削。

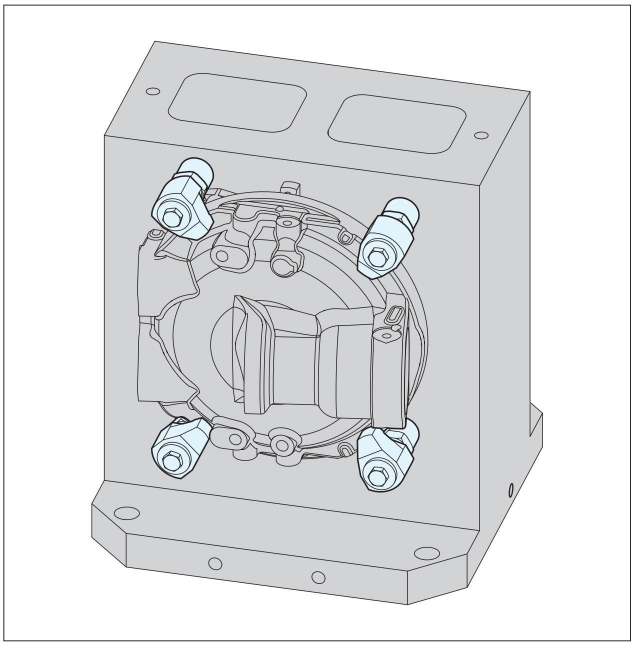


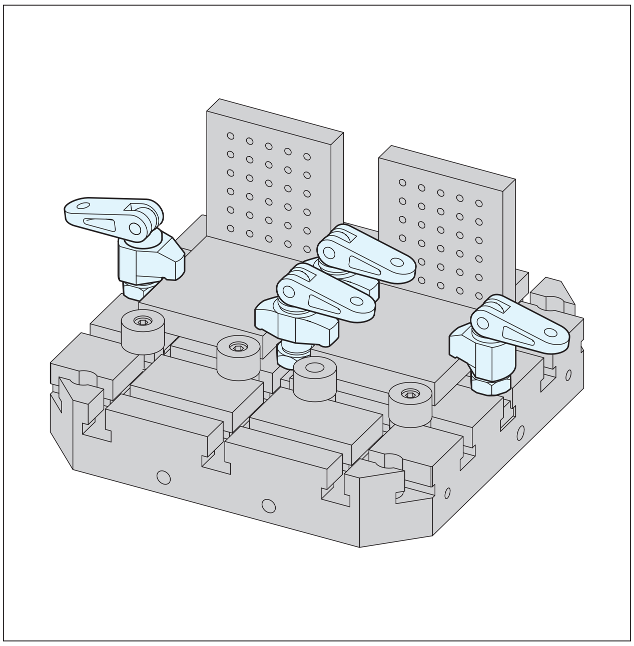


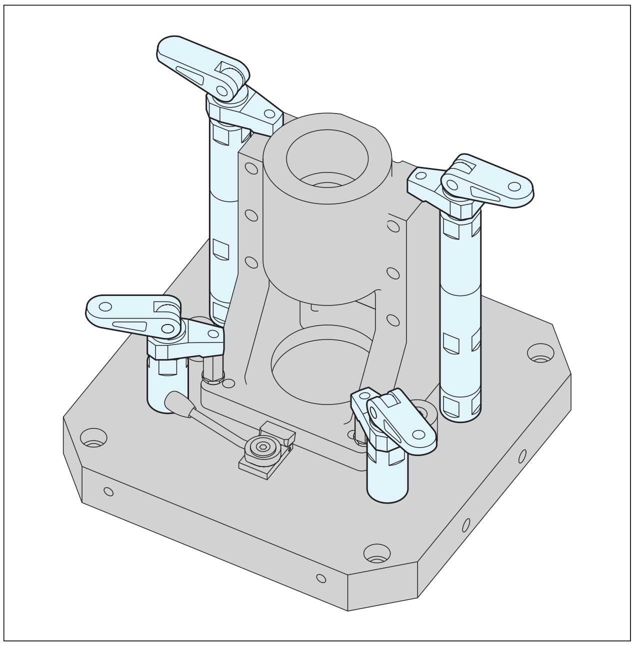


使用例



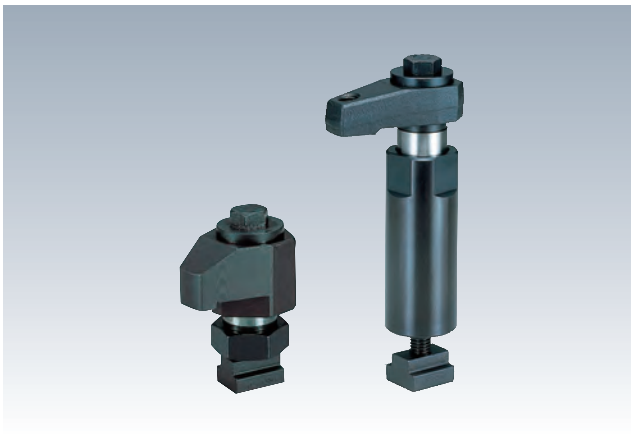






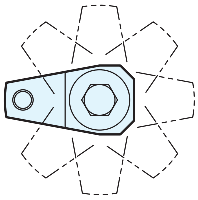
组合式快速压头B型 符合RoHS

ERON

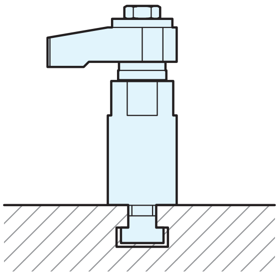


零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	SCM420	淬火HRC60	染黑
夹座	SCM420	淬火HRC57	-

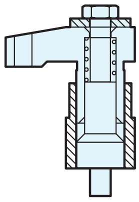
附　件 T型螺母TNM1412K　1个



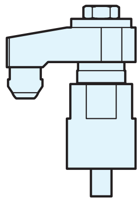
夹紧方向自由
（无导槽）



可用于T型槽



通过内置弹簧，
松开时自动上升



可安装附件

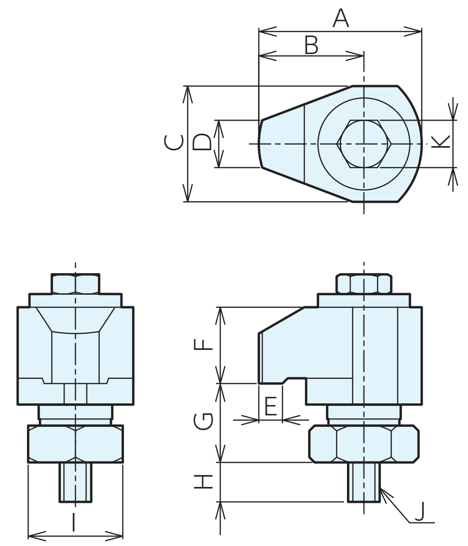
规格

*标准库存品

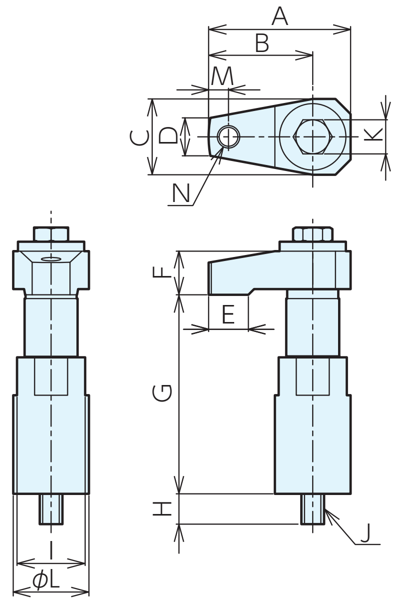
订单号	型号	适用 T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*903494	EWN44300B	14	M12×1.75	40	25 - 30	40	10	0.66
*903495	EWN40600B	14	M12×1.75	55	50 - 60	40	10	0.89
*903496	EWN40105B	14	M12×1.75	55	70 -105	40	10	1.1
*903497	EWN40135B	14	M12×1.75	55	100 -135	40	10	1.35
*903498	EWN60135B	14	M12×1.75	67	101.5-136.5	40	10	2.7

■外形尺寸

EWN44300B



EWN40600B
EWN40105B
EWN40135B
EWN60135B

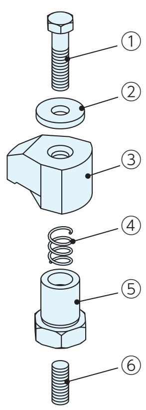


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N(粗牙)
EWN44300B	62	40	44	18	9	29	25 - 30	16	36	M12×1.75	19	-	-	-
EWN40600B	75	55	40	20	21	23	50 - 60	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN40105B	75	55	40	20	21	23	70 -105	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN40135B	75	55	40	20	21	23	100 -135	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN60135B	89	67	50	17	22	23	101.5-136.5	16	55	M12×1.75	19	60	14	M12×1.75

■零件构成

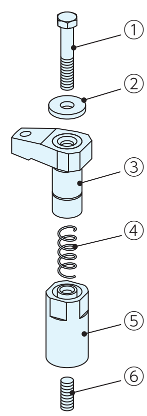
EWN44300B

	零件构成
①	六角螺栓
②	平垫圈
③	组合式快速夹头
④	弹簧
⑤	夹座
⑥	内六角固定螺钉(平头)



EWN40600B、40105B,
40135B,60135B

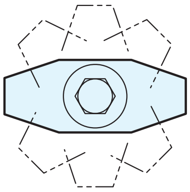
	零件构成
①	六角螺栓
②	平垫圈
③	组合式快速夹头
④	弹簧
⑤	筒座
⑥	内六角固定螺钉(平头)



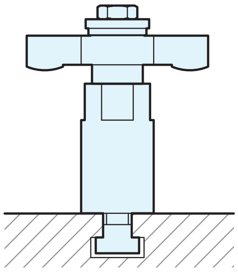
组合式快速双侧压头B型 符合RoHS

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	SCM420	淬火HRC57	染黑
圆筒	S45C	淬火HRC30	-
筒座	SCM420	淬火HRC55	染黑

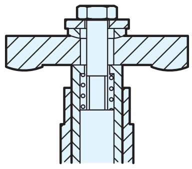
附 件 T型螺母TNM1412K 1个



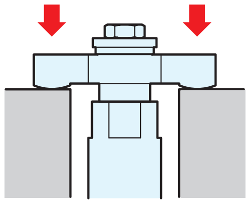
夹紧方向自由
（无导槽）



可用于T型槽



通过内置弹簧，
松开时自动上升



可同时夹紧两侧

■规格

*标准库存品

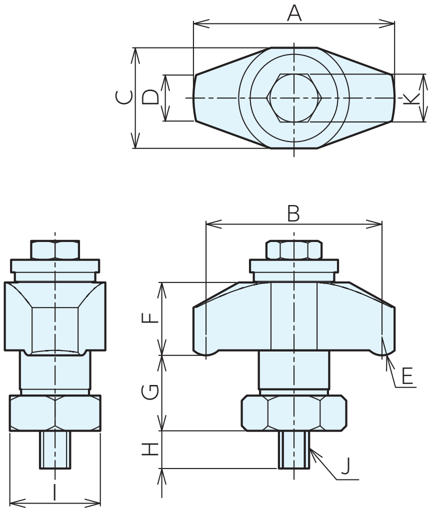
订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离（单侧）	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*926762	EWD44300B	14	M12×1.75	40	27- 35	40	5	0.8
*926763	EWD40600B	14	M12×1.75	50	52- 60	40	5	1.3
*926764	EWD40105B	14	M12×1.75	50	75- 95	40	5	1.5
*926765	EWD40135B	14	M12×1.75	50	101-120	40	5	1.8
*926766	EWD60135B	14	M12×1.75	67	100-120	40	5	3.3

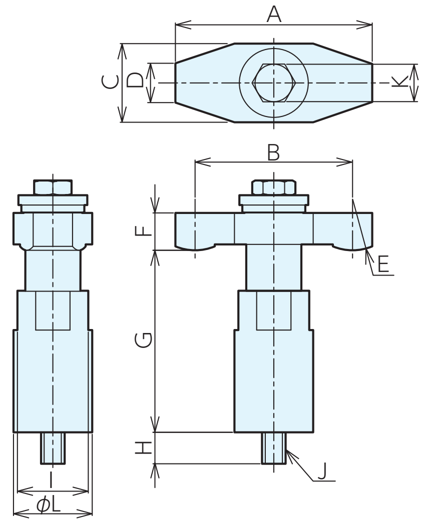
※最大夹紧力为单侧的夹紧力

外形尺寸

EWD44300B

EWD40600B
EWD40105B
EWD40135B
EWD60135B



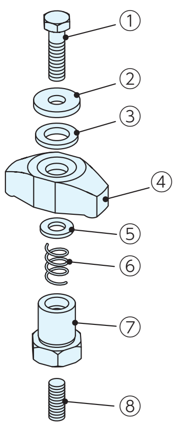


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L
EWD44300B	80	70	40	18.3	R 7.25	29	27- 35	16	36	M12×1.75	19	-
EWD40600B	100	80	40	20	R24	19	52- 60	16	36	M12×1.75	19	40
EWD40105B	100	80	40	20	R24	19	75- 95	16	36	M12×1.75	19	40
EWD40135B	100	80	40	20	R24	19	101-120	16	36	M12×1.75	19	40
EWD60135B	134	114	50	20	R24	22	100-120	16	55	M12×1.75	19	60

零件构成

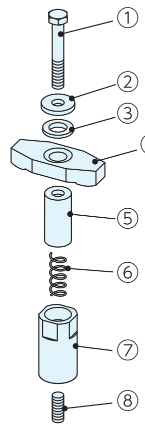
EWD44300B

	零件构成
①	六角螺栓
②	平垫圈
③	球面垫圈
④	组合式快速夹头
⑤	平垫圈
⑥	弹簧
⑦	夹座
⑧	内六角固定螺钉(平头)



EWD40600B、40105B,
40135B,60135B

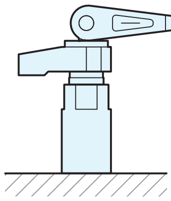
	零件构成
①	六角螺栓
②	平垫圈
③	球面垫圈
④	组合式快速夹头
⑤	圆筒
⑥	弹簧
⑦	筒座
⑧	内六角固定螺钉（平头）



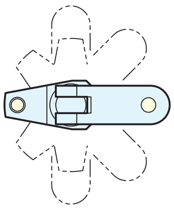
组合式快速压头A型 符合RoHS

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	SCM420	淬火HRC60	染黑
夹座	SCM420	淬火HRC57	-
快速夹柄	SCM420	淬火HRC58	染黑
快速夹柄用螺栓	SCM440	淬火HRC23	染黑

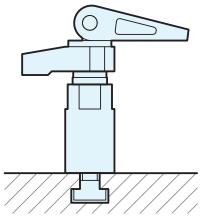
附　件　T型螺母TNM1412K　1个



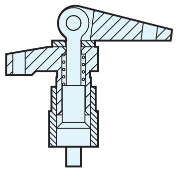
无需工具
（带手柄）



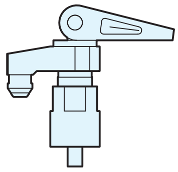
夹紧方向自由
（无导槽）



适用T型槽



通过内置弹簧，
松开时自动上升



可安装附件

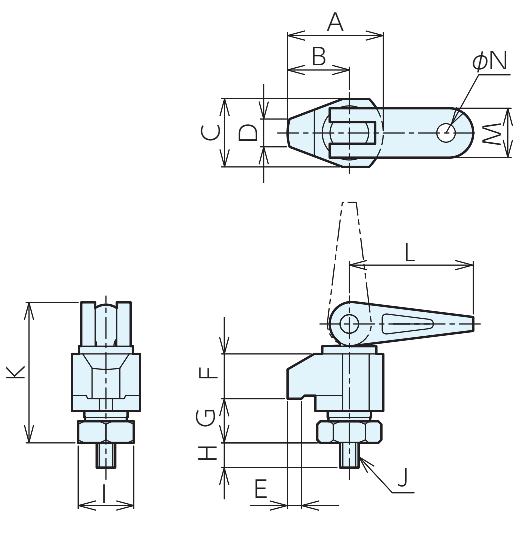
规格

*标准库存品

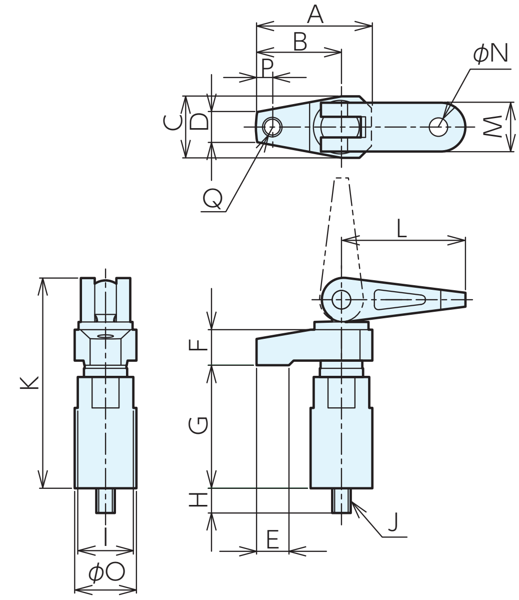
订单号	型号	适用 T型槽宽	螺纹规格 （粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
*903489	EWN44300A	14	M12×1.75	40	25 - 30	0.25	2	1.0
*903490	EWN40600A	14	M12×1.75	55	50 - 60	0.25	2	1.2
*903491	EWN40105A	14	M12×1.75	55	70 -105	0.25	2	1.4
*903492	EWN40135A	14	M12×1.75	55	100 -135	0.25	2	1.7
*903493	EWN60135A	14	M12×1.75	67	101.5-136.5	0.25	2	3.0

■外形尺寸

EWN44300A



EWN40600A
EWN40105A
EWN40135A
EWN60135A

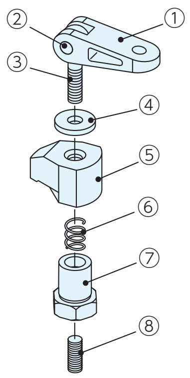


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N	O	P	Q(粗牙)
EWN44300A	62	40	44	18	9	29	25 - 30	16	36	M12×1.75	87.4- 92.4	80.3	32	12	-	-	-
EWN40600A	75	55	40	20	21	23	50 - 60	16	36	M12×1.75	106.4-116.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN40105A	75	55	40	20	21	23	70 -105	16	36	M12×1.75	126.4-161.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN40135A	75	55	40	20	21	23	100 -135	16	36	M12×1.75	156.4-191.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN60135A	89	67	50	17	22	23	101.5-136.5	16	55	M12×1.75	157.4-192.4	80.3	32	12	60	14	M12×1.75

■零件构成

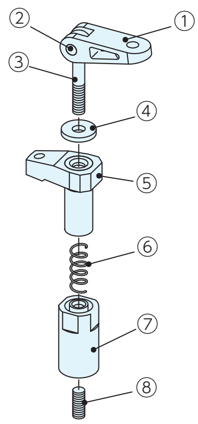
EWN44300A

	零件构成
①	快速夹柄
②	平行销
③	快速夹柄用螺栓
④	平垫圈
⑤	组合式快速夹头
⑥	弹簧
⑦	夹座
⑧	内六角固定螺钉(平头)



EWN40600A、40105A,
40135A,60135A

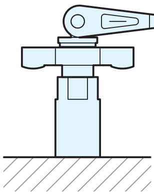
	零件构成
①	快速夹柄
②	平行销
③	快速夹柄用螺栓
④	平垫圈
⑤	组合式快速夹头
⑥	弹簧
⑦	筒座
⑧	内六角固定螺钉(平头)



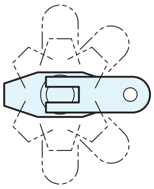
组合式快速双侧压头A型 符合RoHS

零件名称	材质	热处理	表面处理
组合式快速夹头	SCM420	淬火HRC57	染黑
圆筒	S45C	淬火HRC30	-
筒座	SCM420	淬火HRC55	染黑
快速夹柄	SCM420	淬火HRC58	染黑
快速夹柄用螺栓	SCM440	淬火HRC23	染黑

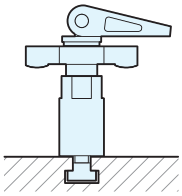
附　件　T型螺母TNM1412K　1个



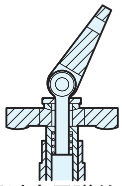
无需工具
（带手柄）



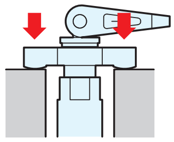
夹紧方向自由
（无导槽）



可用于T型槽



通过内置弹簧，
松开时自动上升



可同时夹紧两侧

规格

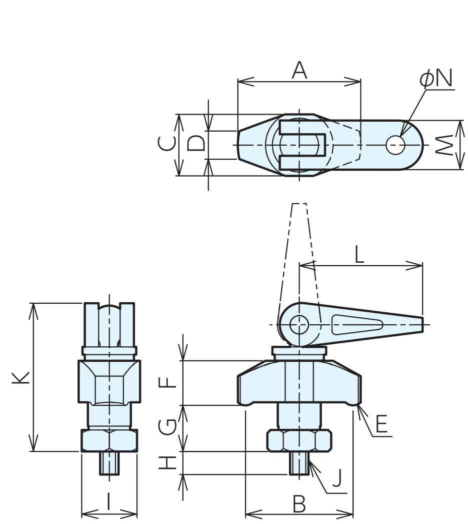
*标准库存品

订单号	型号	适用 T型槽宽	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离 (单侧)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*926742	EWD44300A	14	M12×1.75	40	27- 35	0.25	1	1.1
*926743	EWD40600A	14	M12×1.75	50	52- 60	0.25	1	1.6
*926744	EWD40105A	14	M12×1.75	50	75- 95	0.25	1	1.8
*926745	EWD40135A	14	M12×1.75	50	101-120	0.25	1	2.1
*926746	EWD60135A	14	M12×1.75	67	100-120	0.25	1	3.5

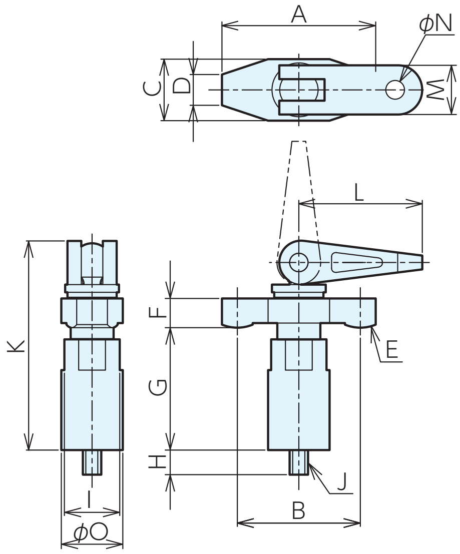
※最大夹紧力为单侧的夹紧力

■外形尺寸

EWD44300A



EWD40600A
EWD40105A
EWD40135A
EWD60135A

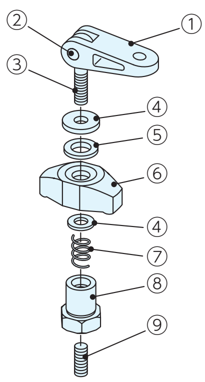


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N	O
EWD44300A	80	70	40	18.3	R7.25	29	27- 35	16	36	M12×1.75	93.4-101.4	80.3	32	12	-
EWD40600A	100	80	40	20	R24	19	52- 60	16	36	M12×1.75	108.4-116.4	80.3	32	12	40
EWD40105A	100	80	40	20	R24	19	75- 95	16	36	M12×1.75	131.4-151.4	80.3	32	12	40
EWD40135A	100	80	40	20	R24	19	101-120	16	36	M12×1.75	157.4-176.4	80.3	32	12	40
EWD60135A	134	114	50	20	R24	22	100-120	16	55	M12×1.75	159.4-179.4	80.3	32	12	60

■零件构成

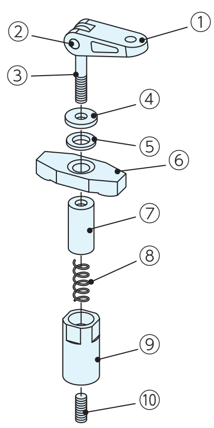
EWD44300A

	零件构成
①	快速夹柄
②	平行销
③	快速夹柄用螺栓
④	平垫圈
⑤	球面垫圈
⑥	组合式快速夹头
⑦	弹簧
⑧	夹座
⑨	内六角固定螺钉(平头)



EWD40600A、40105A,
40135A,60135A

	零件构成
①	快速夹柄
②	平行销
③	快速夹柄用螺栓
④	平垫圈
⑤	球面垫圈
⑥	组合式快速夹头
⑦	圆筒
⑧	弹簧
⑨	筒座
⑩	内六角固定螺钉(平头)

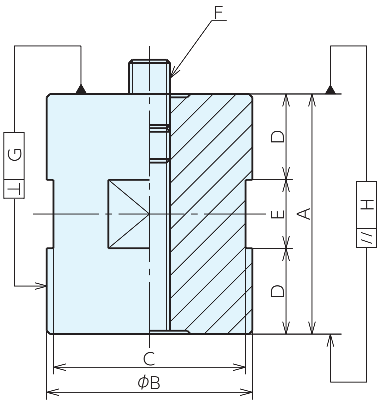


组合式快速压头用高度调节支承座 符合RoHS

ERON

材 质 SCM420 热处理 淬火HRC60
表面处理 染黑

●也可用于工件固定的高度调节。另外，也可用于T型槽、螺孔。

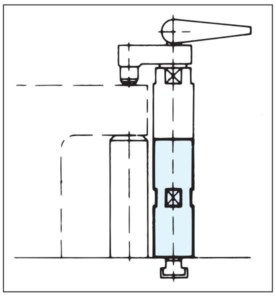


■规格

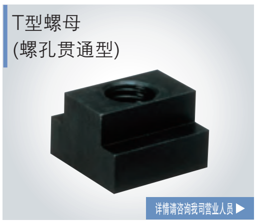
*标准库存品

订单号	型号	$A^{-0.002}_{-0.010}$	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	重量kg
*903504	EWN331350	35	40	36	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.33
*903505	EWN331704	70	40	36	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	0.64
*903506	EWN331146	140	40	36	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	1.34
*903507	EWN331635	35	60	55	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.70
*903508	EWN331670	70	60	55	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	1.49
*903509	EWN331614	140	60	55	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	3.05

■使用例



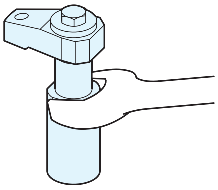
■参见页



■安装方法

请用扳手等工具转动内螺纹或筒座进行固定。

●附带用于T型槽宽度14的T型螺母。
●内六角固定螺钉(平头)可取下。



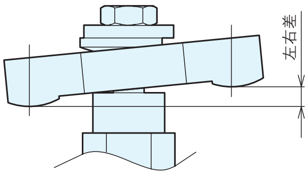
注意事项

若超过最大扭矩进行操作，会影响夹具的耐久性。请在规定扭矩以内操作。
请在夹紧行程的范围内使用。
若超出该值使用，可能会损坏夹具。若在T型槽宽度14以外时使用，请使用螺孔贯通型T型螺母。

注意事项

[组合式快速双侧压头]

由于为双紧固夹具，请勿仅在单侧进行夹紧。
根据球面垫圈的性能，可使用的左右高度差如表所示。
请注意工件的差异。

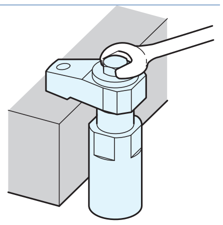


型号	左右差
EWD-44300B	4.5
EWD-40600B	7.5
EWD-40105B	7.5
EWD-40135B	7.5
EWD-60135B	10

■使用方法

组合式快速压头B型

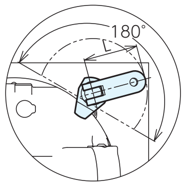
拧紧六角螺栓时夹具头下降，将工件夹紧。松开六角螺栓时，在内置弹簧作用下夹具头上升。



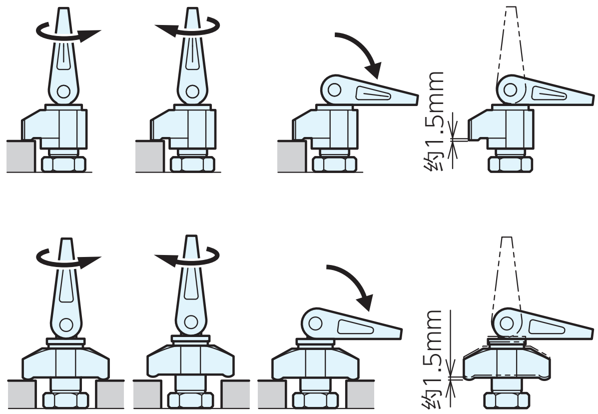
组合式快速压头A型

注意事项

务必在快速夹柄扳下的状态下使用。
若快速夹柄未完全扳下，夹具处于松开状态，可能会造成作业人员受伤。夹紧时快速夹柄的扳倒方向不确定。
使用时，应假定自夹紧中心以手柄长度转动180度的冲突范围。



旋转快速夹柄，夹具头将下降至与工件接触。
与工件接触后，将快速夹柄往回转动45度左右，然后扳下手柄。
在凸轮机构的作用下，组合式快速夹头下降，呈夹紧状态。
抬起快速夹柄，在内置弹簧的作用下夹具头上升。

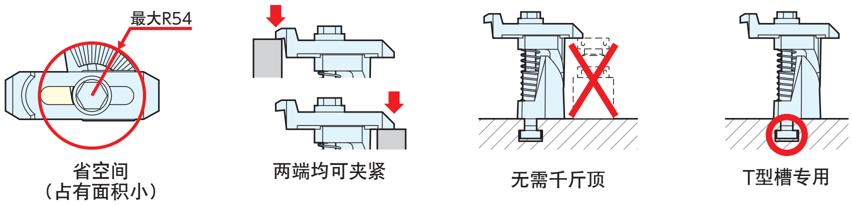


螺旋夹具 符合RoHS

ERON®

零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	FCAD900-8 (奥氏体球墨铸铁)	-	钝化处理
支承台座	FCAD900-8 (奥氏体球墨铸铁)	-	钝化处理
Z 形夹具	S45C	淬火 HRC30	钝化处理

- 省空间，夹紧力大。
- 1个夹具可采用2种夹紧方法。

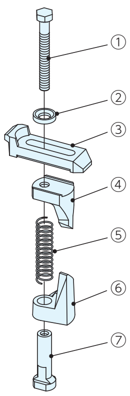


规格

*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧距离(鹅颈侧)	夹紧距离(直线侧)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*903744	HEC1200	12	30.5-62	55.5-84	0- 45	50	11.5	0.7
*903745	HEC1201	12	31.5-62	24.5-57.5	15- 45	50	11.4	0.6
*903746	HEC1202	12	31.5-62	24.5-57.5	30- 75	50	11.4	0.8
*903747	HEC1203	12	31.5-62	24.5-57.5	60-135	50	11.4	1.2
*903748	HEC1204	12	31.5-62	24.5-57.5	120-195	50	11.4	1.7
*903749	HEC1205	12	31.5-62	24.5-57.5	180-255	50	11.4	2.2
*903750	HEC1400	14	30.5-62	55.5-84	0- 45	80	15.5	0.7
*903751	HEC1401	14	31.5-62	24.5-57.5	15- 45	80	15.3	0.6
*903752	HEC1402	14	31.5-62	24.5-57.5	30- 75	80	15.3	0.8
*903753	HEC1403	14	31.5-62	24.5-57.5	60-135	80	15.3	1.2
*903754	HEC1404	14	31.5-62	24.5-57.5	120-195	80	15.3	1.7
*903755	HEC1405	14	31.5-62	24.5-57.5	180-255	80	15.3	2.2
*903756	HEC1600	16	46 -69	76 -93	0- 70	100	15.3	1.9
*903757	HEC1601	16	46 -69	40 -59	25- 70	100	16.3	1.7
*903758	HEC1602	16	46 -69	40 -59	50-120	100	16.3	2.2
*903759	HEC1603	16	46 -69	40 -59	100-220	100	16.3	3.3
*903760	HEC1604	16	46 -69	40 -59	200-320	100	16.3	4.9
*903761	HEC1800	18	46 -69	76 -93	0- 70	130	17.8	1.9
*903762	HEC1801	18	46 -69	40 -59	25- 70	130	19	1.7
*903763	HEC1802	18	46 -69	40 -59	50-120	130	19	2.2
*903764	HEC1803	18	46 -69	40 -59	100-220	130	19	3.4
*903765	HEC1804	18	46 -69	40 -59	200-320	130	19	4.8

零件构成



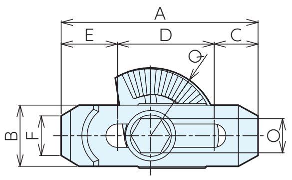
	零件构成
①	六角螺栓
②	球面垫圈
③	Z形夹具
④	支承台座
⑤	弹簧
⑥	底座
⑦	T型销轴

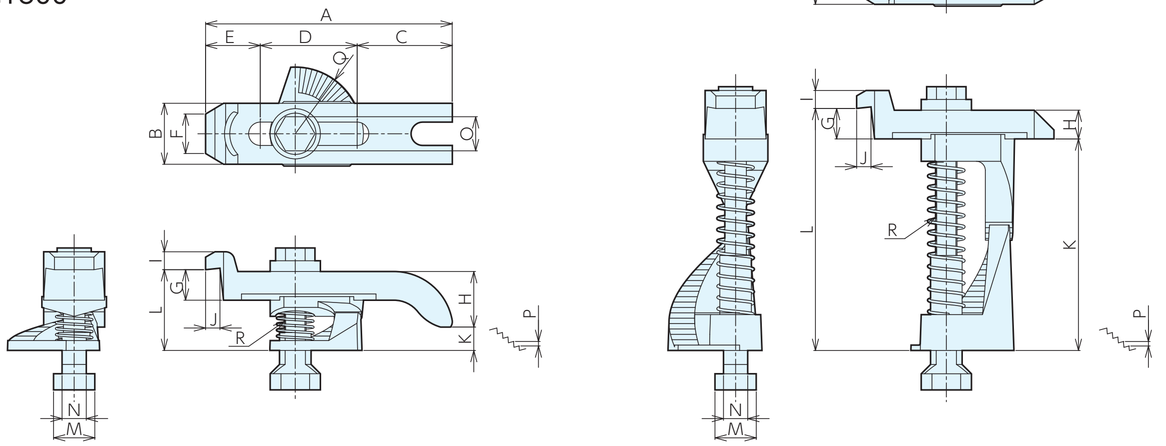
参见页

E-9421
鹅颈式压板

■外形尺寸

HEC1200
HEC1400
HEC1600
HEC1800





型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R(粗牙)
HEC1200	140	34	55.5	54	30.5	22	17	31	10	8	0- 13	32 - 45	19	11.5	19	0.75	R37.5	M10×1.5
HEC1201	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	15- 28	32 - 45	19	11.5	19	0.75	R37.5	M10×1.5
HEC1202	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	30- 58	47 - 75	19	11.5	19	1.25	R37.5	M10×1.5
HEC1203	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	60-118	77 -135	19	11.5	19	2.50	R38	M10×1.5
HEC1204	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	120-178	137 -195	19	11.5	19	2.50	R40	M10×1.5
HEC1205	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	180-238	197 -255	19	11.5	19	2.50	R42	M10×1.5
HEC1400	140	34	55.5	54	30.5	22	17	31	10	8	0- 13	32 - 45	23	13.5	19	0.75	R37.5	M12×1.75
HEC1401	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	15- 28	32 - 45	23	13.5	19	0.75	R37.5	M12×1.75
HEC1402	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	30- 58	47 - 75	23	13.5	19	1.25	R37.5	M12×1.75
HEC1403	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	60-118	77 -135	23	13.5	19	2.50	R38	M12×1.75
HEC1404	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	120-178	137 -195	23	13.5	19	2.50	R40	M12×1.75
HEC1405	110	34	24.5	54	31.5	22	17	16	10	8	180-238	197 -255	23	13.5	19	2.50	R42	M12×1.75
HEC1600	160	50	76	38	46	30	22.5	50	23.6	15	0- 22.5	47.5- 70	26	15.7	24	1.25	R49	M14×2
HEC1601	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	25- 47.5	47.5- 70	26	15.7	24	1.25	R49	M14×2
HEC1602	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	50- 97.5	72.5-120	26	15.7	24	2.50	R50	M14×2
HEC1603	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	100-197.5	122.5-220	26	15.7	24	3.75	R50	M14×2
HEC1604	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	200-297.5	222.5-320	26	15.7	24	3.75	R54	M14×2
HEC1800	160	50	76	38	46	30	22.5	50	23.6	15	0- 22.5	47.5- 70	29	17.4	24	1.25	R49	M16×2
HEC1801	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	25- 47.5	47.5- 70	29	17.4	24	1.25	R49	M16×2
HEC1802	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	50- 97.5	72.5-120	29	17.4	24	2.50	R50	M16×2
HEC1803	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	100-197.5	122.5-220	29	17.4	24	3.75	R50	M16×2
HEC1804	122	50	40	36	46	30	22.5	25	23.6	15	200-297.5	222.5-320	29	17.4	24	3.75	R54	M16×2

■使用方法

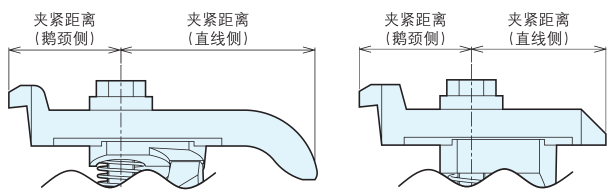
⚠ 注意事项

本产品为T型槽专用。
不可将T型销轴拆下后使用。

请将T型销轴插入T型槽内，配置本产品。
夹紧工件后，本产品即被固定。
Z形夹具在鹅颈侧、直线侧均可夹紧。
不可同时夹紧（双侧夹紧）。
支承台座和底座上带有台阶。台阶相互啮合后，可稳定地支承Z形夹具。

夹紧力的计算公式如下。
请在设定时参考。

型号	计算公式
HEC12**	1/(1+(夹紧距离/38))×0.41572×操作扭矩(N·m)
HEC14**	1/(1+(夹紧距离/38))×0.34937×操作扭矩(N·m)
HEC16**	1/(1+(夹紧距离/49))×0.29592×操作扭矩(N·m)
HEC18**	1/(1+(夹紧距离/49))×0.26474×操作扭矩(N·m)



7110系列 符合RoHS

ERON

●利用垫块元件可迅速获得与工件一致的高度。

■规格

型号	螺纹规格	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	最大高度(mm)
7110-12	M12	50	15	500
7110-16	M16	140	30	1100

■产品系列

夹具单元

标准型
夹具单元7110M

型号	螺纹规格
7110M-12	M12
7110M-16	M16

垫高型
夹紧单元7110N

标准夹具

型号	螺纹规格
7110N-12-1	M12
7110N-16-1	M16

鹅颈式压板

型号	螺纹规格
7110N-12-2	M12
7110N-16-2	M16

支承

支承元件7110S

型号	螺纹规格
7110S-12-1	M12, M16
7110S-16-1	M16, M20

垫块元件7110ZA

型号	螺纹规格
7110ZA-12-2	M12
7110ZA-16-2	M16

垫块

垫块元件7110Z

型号	螺纹规格	高度
7110Z-12-1	M12	25
7110Z-12-2	M12	50
7110Z-12-3	M12	100
7110Z-16-1	M16	30

型号	螺纹规格	高度
7110Z-16-2	M16	60
7110Z-16-3	M16	120
7110Z-16-4	M16	240

底座单元

标准型
底座单元7110F

型号	螺纹规格	高度
7110F-12-3	M12	30
7110F-16-3	M16	40

工件支架型
底座单元7110FA

型号	螺纹规格	高度
7110FA-12-3	M12	30
7110FA-16-3	M16	40

旋转型

90度回转型
底座单元7110FS-1

型号	螺纹规格	高度
7110FS-12-1	M12	30
7110FS-16-1	M16	40

40度回转+带基准孔型
底座单元7110FP-1

型号	螺纹规格	高度
7110FP-12-1	M12	30
7110FP-16-1	M16	40

松开时回转型
底座单元7110FS-3

型号	螺纹规格	高度
7110FS-12-3	M12	30
7110FS-16-3	M16	40

低矮型

螺栓孔用
垫块元件
7110FB

型号	螺纹规格	高度
7110FB-12-1	M12	8
7110FB-16-1	M16	12

T型槽用
垫块元件
7110FT

型号	螺纹规格	高度
7110FT-12-1	M12	8
7110FT-16-1	M16	12

附件

底座元件7110F-M(T型螺母、带螺栓)

型号	适用T型槽宽	螺纹规格
7110F-M12	12,14,16,18	M12
7110F-M16	18,20,22,24,28	M16

衬套6363
用于底座单元
7110FP-1。

安装

夹紧单元7110B

型号	适用T型槽宽	螺纹规格
7110B-12	12,14, 16,18	M12
7110B-16	18, 20, 22, 24, 28	M16

夹具单元(单体规格)

夹具单元7110A

型号	适用T型槽宽	螺纹规格
7110A-08	10	M 8
7110A-10	12	M10
7110A-12	14, 16, 18	M12
7110A-16	18, 20, 22, 24, 28	M16

垫块元件(单体规格)

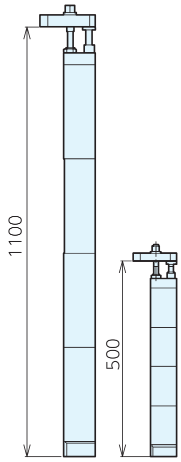
垫块元件7110AS

型号	螺纹规格
7110AS-12-1	M12
7110AS-16-1	M16

■特点

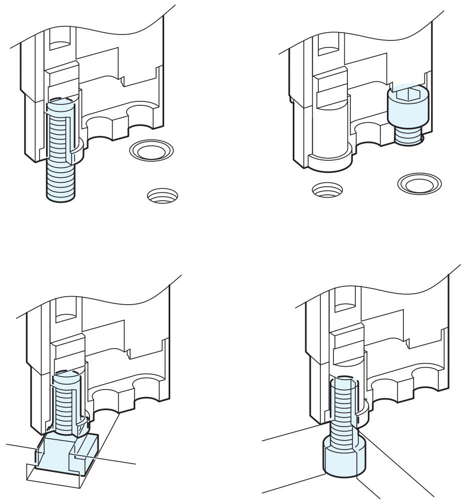
利用垫块元件可迅速获得与工件一致的高度。

垫块元件最多可重叠4个。
M12最大可夹紧500mm、
M16最大可夹紧1100mm。



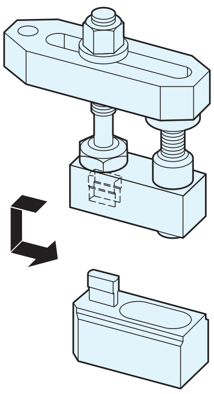
安装方向可选。

也可安装在螺孔、T型槽、反向沉孔的夹具板上。

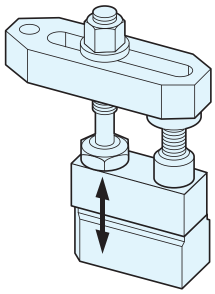


连接只需插入后滑动即可。

只需简单的动作，就可组装夹具。



通过单元与单元的联锁，可实现纵横可靠固定。



■参见页

E-9700G
压板G(直式)

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700G
压板GL(长式)

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700K
压板(鸭式)

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700D
止推螺栓7110D

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700D
止推螺栓7110DM

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700D
止推螺栓7110DS

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9730
调节支撑螺栓7110DH

详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9730
调节支撑螺栓7110DI

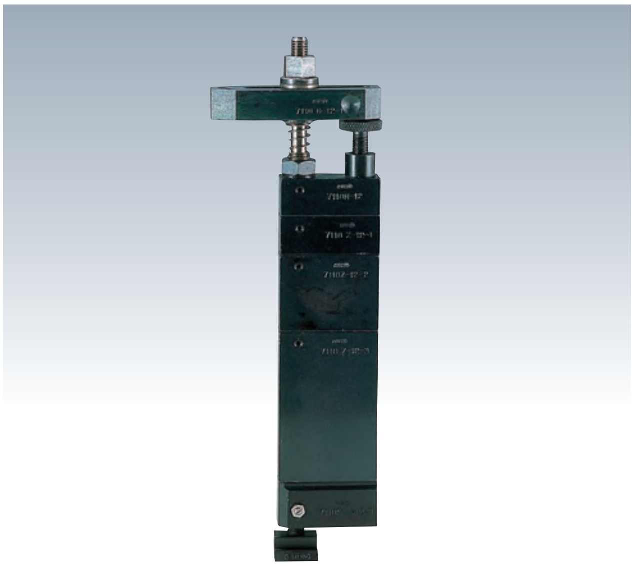
详情请咨询我司营业人员 ▶

E-9700D
止推螺栓(加长式)7110DV

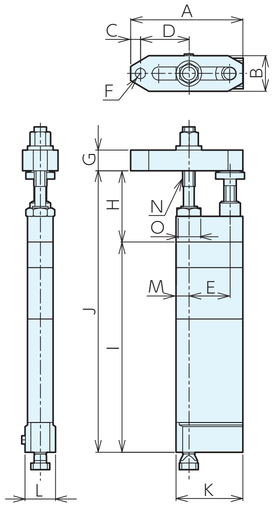
详情请咨询我司营业人员 ▶

夹紧单元7110B 符合RoHS

ERON® AMF



材质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑



■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	I	J	K	L	M	N(粗牙)	O
7110B-1212	110	30	10	18-48	40	M12×1.75	20	48-78	30-205	78-283	65	30	12.5	M12×1.75	24
7110B-1214	110	30	10	18-48	40	M12×1.75	20	48-78	30-205	78-283	65	30	12.5	M12×1.75	24
7110B-1216	110	30	10	18-48	40	M12×1.75	20	48-78	30-205	78-283	65	30	12.5	M12×1.75	24
7110B-1218	110	30	10	18-48	40	M12×1.75	20	48-78	30-205	78-283	65	30	12.5	M12×1.75	24
7110B-1618	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	40-250	97-347	80	40	14	M16×2	27
7110B-1620	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	40-250	97-347	80	40	14	M16×2	27
7110B-1622	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	40-250	97-347	80	40	14	M16×2	27
7110B-1624	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	40-250	97-347	80	40	14	M16×2	27
7110B-1628	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	40-250	97-347	80	40	14	M16×2	27

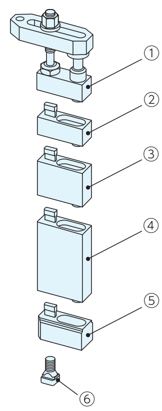
■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*904413	7110B-1212	12	M12	13-43	78-283	50	15	3.1
*904414	7110B-1214	14	M12	13-43	78-283	50	15	3.1
*904415	7110B-1216	16	M12	13-43	78-283	50	15	3.1
*904416	7110B-1218	18	M12	13-43	78-283	50	15	3.1
*904417	7110B-1618	18	M16	15-56	97-347	140	30	6.1
*904418	7110B-1620	20	M16	15-56	97-347	140	30	6.1
*904419	7110B-1622	22	M16	15-56	97-347	140	30	6.2
*904420	7110B-1624	24	M16	15-56	97-347	140	30	6.3
*904421	7110B-1628	28	M16	15-56	97-347	140	30	6.4

最大夹紧力为伸出(D)最小时。

■零件构成



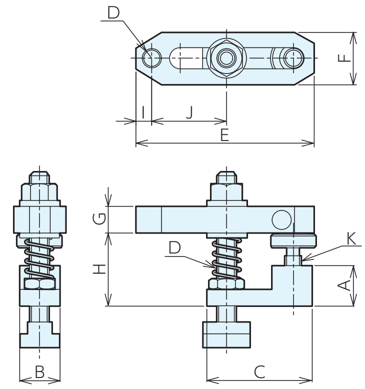
	零件构成
①	7110M
②	7110Z-1
③	7110Z-2
④	7110Z-3
⑤	7110F-3
⑥	7110F-M

型号	零件构成					
	夹具单元 7110M	垫块元件 7110Z			底座单元 7110F	底座单元 7110F-M (T型螺母、带螺栓)
7110B-1212	7110M-12	7110Z-12-1	7110Z-12-2	7110Z-12-3	7110F-12-3	7110F-M12x12
7110B-1214	7110M-12	7110Z-12-1	7110Z-12-2	7110Z-12-3	7110F-12-3	7110F-M12x14
7110B-1216	7110M-12	7110Z-12-1	7110Z-12-2	7110Z-12-3	7110F-12-3	7110F-M12x16
7110B-1218	7110M-12	7110Z-12-1	7110Z-12-2	7110Z-12-3	7110F-12-3	7110F-M12x18
7110B-1618	7110M-16	7110Z-16-1	7110Z-16-2	7110Z-16-3	7110F-16-3	7110F-M16x18
7110B-1620	7110M-16	7110Z-16-1	7110Z-16-2	7110Z-16-3	7110F-16-3	7110F-M16x20
7110B-1622	7110M-16	7110Z-16-1	7110Z-16-2	7110Z-16-3	7110F-16-3	7110F-M16x22
7110B-1624	7110M-16	7110Z-16-1	7110Z-16-2	7110Z-16-3	7110F-16-3	7110F-M16x24
7110B-1628	7110M-16	7110Z-16-1	7110Z-16-2	7110Z-16-3	7110F-16-3	7110F-M16x28

夹紧单元7110A 符合RoHS

ERON® AMF

材 质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑



尺寸表

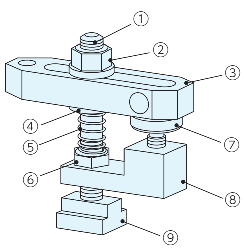
型号	A	B	C	D(粗牙)	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)
7110A-0810	22	22	50	M 8×1.25	80	25	12	30-45	8	13 -31	M 8×1.25
7110A-1012	25	25	65	M10×1.5	110	32	16	33-50	10	18 -48	M10×1.5
7110A-1214	25	25	65	M12×1.75	110	32	16	34-50	10	17.5-46	M10×1.5
7110A-1216	25	25	65	M12×1.75	110	32	16	34-50	10	17.5-46	M10×1.5
7110A-1218	25	25	65	M12×1.75	110	32	16	34-50	10	17.5-46	M10×1.5
7110A-1618	30	30	82	M16×2	142	40	30	65-85	13	23.5-63.5	M16×2
7110A-1620	30	30	82	M16×2	142	40	30	65-85	13	23.5-63.5	M16×2
7110A-1622	30	30	82	M16×2	142	40	30	65-85	13	23.5-63.5	M16×2
7110A-1624	30	30	82	M16×2	142	40	30	65-85	13	23.5-63.5	M16×2
7110A-1628	30	30	82	M16×2	142	40	30	65-85	13	23.5-63.5	M16×2

规格

*标准库存品

订单号	型号	适用 T型槽宽	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*927027	7110A-0810	10	M 8×1.25	13 -31	30-45	17	4.1	0.35
*904422	7110A-1012	12	M10×1.5	18 -48	33-50	44	8.2	0.58
*904423	7110A-1214	14	M12×1.75	17.5-46	34-50	78	13.1	0.6
*904424	7110A-1216	16	M12×1.75	17.5-46	34-50	78	13.1	0.62
*904425	7110A-1218	18	M12×1.75	17.5-46	34-50	78	13.1	0.65
*904426	7110A-1618	18	M16×2	23.5-63.5	65-85	130	15.2	1.66
*904427	7110A-1620	20	M16×2	23.5-63.5	65-85	130	15.2	1.7
*904428	7110A-1622	22	M16×2	23.5-63.5	65-85	130	15.2	1.76
*904429	7110A-1624	24	M16×2	23.5-63.5	65-85	130	15.2	1.85
*904430	7110A-1628	28	M16×2	23.5-63.5	65-85	130	15.2	1.97

零件构成



	零件构成
①	夹紧螺栓
②	法兰螺母
③	压板G(直式)
④	平垫圈
⑤	弹簧
⑥	六角螺母
⑦	支承螺钉
⑧	夹座
⑨	T型螺母

使用方法

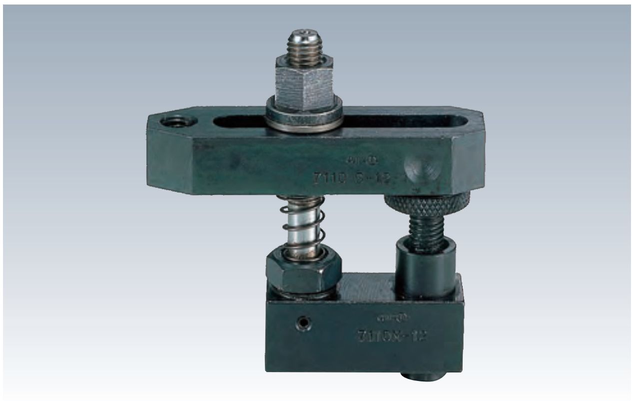
配置在夹具底座上后，请拧紧六角螺母固定夹座。
请用支承螺钉调节夹紧高度。
拧紧法兰螺母后即可夹紧。
也可不使用附带的T型螺母，而是安装在螺孔内。

⚠ 注意事项

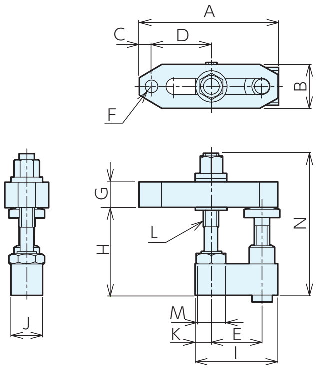
本产品为单独使用，与7110B系列无互换性。

夹具单元7110M 符合RoHS

ERON® AMF



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑



■尺寸表

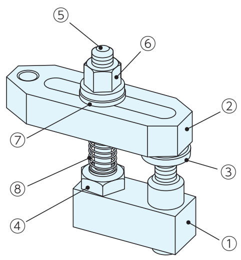
型号	A	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	I	J	K	L(粗牙)	M	N
7110M-12	110	30	10	18-48	40	M12×1.75	20	48-78	65	25	12.5	M12×1.75	24	112
7110M-16	142	40	13	28-69	50	M16×2	30	57-97	78	30	14	M16×2	27	145

■规格

*标准库存品

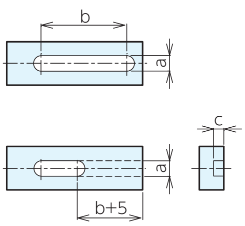
订单号	型号	螺纹规格	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*904431	7110M-12	M12	13-43	48-78	50	15	0.8
*904432	7110M-16	M16	15-56	57-97	140	30	1.7

■零件构成



	零件构成
①	夹座
②	压板
③	支承螺钉
④	固定用六角螺母
⑤	夹紧螺栓
⑥	法兰螺母
⑦	平垫圈
⑧	弹簧

■注意事项

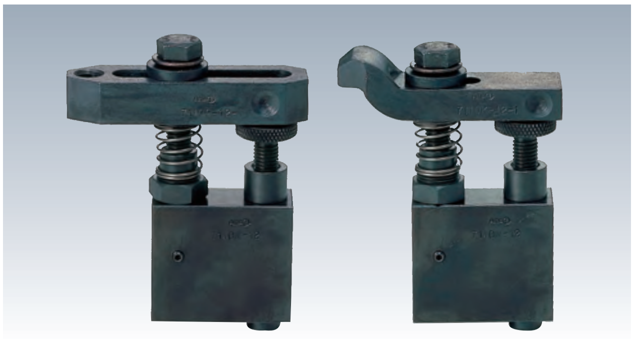


夹具单元7110M及夹具单元7110N的压板可更换。
客户自行制作时，请参考以下尺寸。

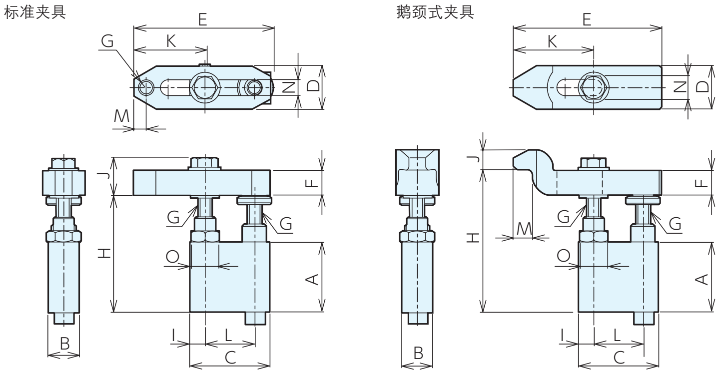
型号	a	b以上	c以上
7110M-12	12.5	40	8.5
7110M-16	17	50	10

夹具单元7110N 符合RoHS

ERON AMF



材 质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑



■尺寸表

标准夹具

型号	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	I	J	K	L	M	N	O
7110N-12-1	57	25	65	30	110	20	M12×1.75	80-110	12.5	30	27.5-57.5	40	10	19	24
7110N-16-1	60	30	78	40	142	30	M16×2	90-126	14	42	36 -77	50	13	24	32

鹅颈式压板

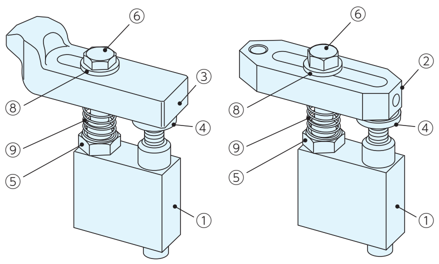
型号	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	I	J	K	L	M	N	O
7110N-12-2	57	25	65	36	120	20	M12×1.75	100.6-130.6	12.5	16.4	40.5-60.5	40	15	19	24
7110N-16-2	60	30	78	40	150	26	M16×2	115.6-173.6	14	20.4	52 -84	50	19	24	32

■规格

＊标准库存品

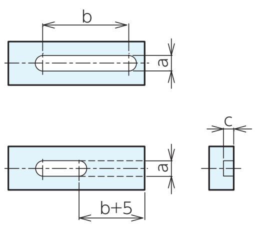
订单号	型号	螺纹规格	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
＊904433	7110N-12-1	M12	27.5-57.5	80 -110	50	15	1.1
＊904434	7110N-16-1	M16	36 -77	90 -126	140	30	2.2
＊904435	7110N-12-2	M12	40.5-65.5	100.6-130.6	50	15	0.9
＊904436	7110N-16-2	M16	52 -84	115.6-173.6	140	30	1.6

■零件构成



	零件构成
①	夹座
②	压板 (标准夹具)
③	压板 (鹅颈式压板)
④	支承螺钉
⑤	固定用六角螺母
⑥	六角螺栓
⑦	法兰螺母
⑧	平垫圈
⑨	弹簧

■注意事项



夹具单元7110M及夹具单元7110N的压板可更换。
客户自行制作时，请参考以下尺寸。

型号	a	b以上	c以上
7110N-12-1	12.5	40	8.5
7110N-12-2	12.5	40	8.5
7110N-16-1	17	50	10
7110N-16-2	17	50	10

垫块元件7110Z／7110ZA 符合RoHS

ERON® AMF

材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

■规格

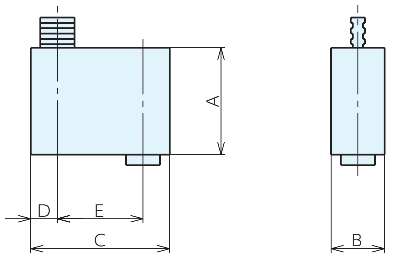
标准型　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格	高度	重量kg
*904447	7110Z-12-1	M12	25	0.24
*904448	7110Z-12-2	M12	50	0.55
*904449	7110Z-12-3	M12	100	1.18
*904450	7110Z-16-1	M16	30	0.46
*904451	7110Z-16-2	M16	60	1.02
*904452	7110Z-16-3	M16	120	2.08
*925428	7110Z-16-4	M16	240	4.10

支承座型　*标准库存品

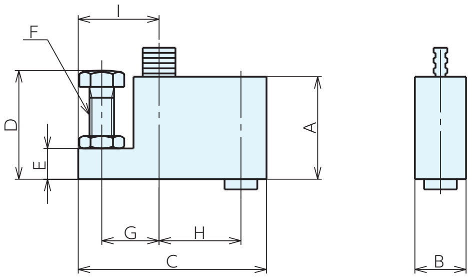
订单号	型号	螺纹规格	高度	重量kg
*925426	7110ZA-12-2	M12	50	0.55
*925427	7110ZA-16-2	M16	60	1.14

■外形尺寸



标准型

型号	A	B	C	D	E
7110Z-12-1	25	25	65	12.5	40
7110Z-12-2	50	25	65	12.5	40
7110Z-12-3	100	25	65	12.5	40
7110Z-16-1	30	30	80	14	50
7110Z-16-2	60	30	80	14	50
7110Z-16-3	120	30	80	14	50
7110Z-16-4	240	30	80	14	50



支承座型

型号	A×B×C	D	E	F(粗牙)	G	H	I
7110ZA-12-2	50×25× 92	35-53	15	M12×1.75	28	40	39.5
7110ZA-16-2	60×30×112	42-68	20	M16×2	34	50	48.0

底座单元7110F／7110FA／7110FB／7110FT

符合RoHS

材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

■规格

标准型

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格	高度	重量kg
*904455	7110F-12-3	M12	30	0.32
*904456	7110F-16-3	M16	40	0.65

工件支架型

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格	高度	重量kg
*904459	7110FA-12-3	M12	30	0.45
*904460	7110FA-16-3	M16	40	0.95

低矮型(螺栓孔用)

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	高度	重量kg
*910986	7110FB-12-1	M12×1.75	8	0.09
*910987	7110FB-16-1	M16×2	12	0.19

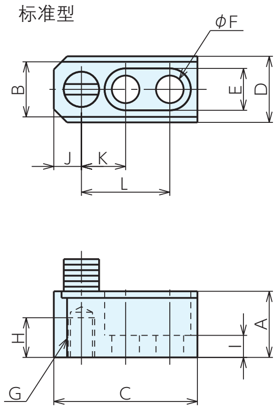
低矮型(T型槽用)

*标准库存品

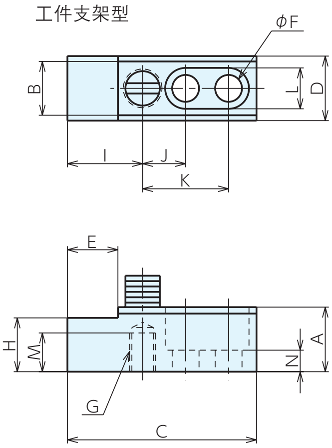
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	高度	重量kg
*910988	7110FT-12-1	M12×1.75	12	0.14
*910989	7110FT-16-1	M16×2	15	0.26

■外形尺寸

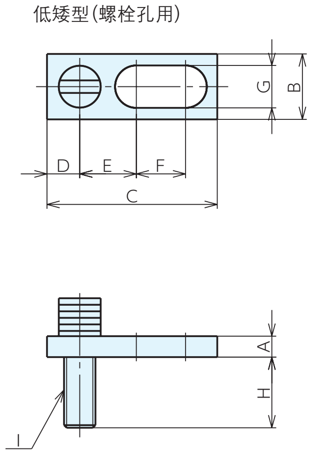
标准型



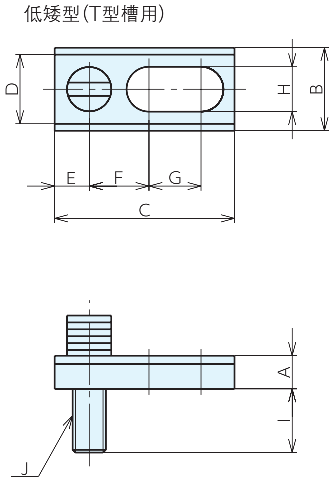
工件支架型



低矮型(螺栓孔用)



低矮型(T型槽用)



标准型

型号	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	I	J	K	L
7110F-12-3	30	25	65	30	19	12.5	M12×1.75	18	10	12.5	20	40
7110F-16-3	40	30	80	40	25	17	M16×2	25	15	16	25	50

工件支架型

型号	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H±0.01	I	J	K	L	M	N
7110FA-12-3	30	25	88	30	23.5	12.5	M12×1.75	25	35	20	40	19	18	10
7110FA-16-3	40	30	110	40	28	17	M16×2	30	41	25	50	25	25	15

低矮型(螺栓孔用)

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I(粗牙)
7110FB-12-1	8	25	65	12.5	21.6	18.8	16	27	M12×1.75
7110FB-16-1	12	30	78	14	25.6	24.8	22	33	M16×2

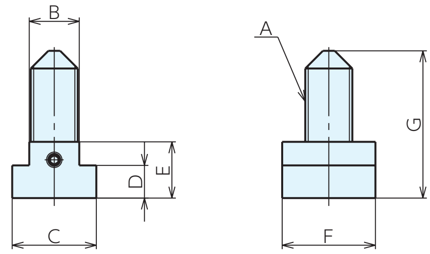
低矮型(T型槽用)

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)
7110FT-12-1	12	30	65	25	12.5	18.8	21.6	16	23	M12×1.75
7110FT-16-1	15	40	80	30	16	24.8	25.6	22	30	M16×2

底座元件7110F-M(T型螺母、带螺栓) 符合RoHS

ERON® AMF

材　质 S45C　　热处理 淬火　　表面处理 染黑



■规格

*标准库存品

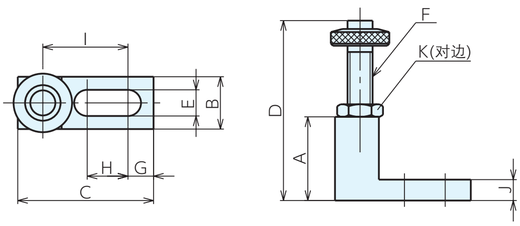
订单号	型号	适用T型槽宽	A(粗牙)	B	C	D	E	F	G	重量kg
*904461	7110F-M1212	12	M12×1.75	11	17	5.8	18	22.3	37.5	0.05
*904462	7110F-M1214	14	M12×1.75	13.5	22.2	8.5	15.8	28.6	40	0.06
*904463	7110F-M1216	16	M12×1.75	15.3	25.4	8.5	15.8	28.6	45	0.08
*904464	7110F-M1218	18	M12×1.75	17	28.6	11.1	19.1	31.7	45	0.10
*904465	7110F-M1618	18	M16×2	17	28.6	11.1	19.1	31.7	50	0.14
*904466	7110F-M1620	20	M16×2	19.5	31.8	11.9	19.1	31.7	60	0.19
*904467	7110F-M1622	22	M16×2	21.5	36	14.2	25.4	38.1	60	0.25
*904468	7110F-M1624	24	M16×2	23.5	38.2	14.2	25.4	38.1	60	0.34
*904469	7110F-M1628	28	M16×2	26.5	41.3	17.5	28.6	50.8	70	0.46

SPACER ELEMENTS 7110AS　　PAT.P No.E-9700AS

垫块元件7110AS 符合RoHS

ERON® AMF

材　质 S45C　　热处理 淬火　　表面处理 染黑

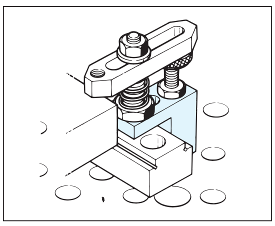


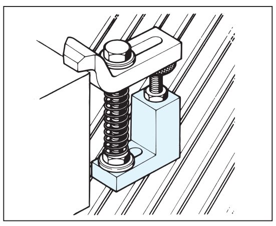
■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用螺栓	A	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	I	J	K	重量kg
*910984	7110AS-12-1	M12	40	25	65	56～ 82	12.5	M12×1.75	12.5	19.5	40.5	10	19	0.23
*910985	7110AS-16-1	M16	50	30	82	69～100	16.5	M16×2	15.5	24.5	51.5	10	24	0.48

■使用方法



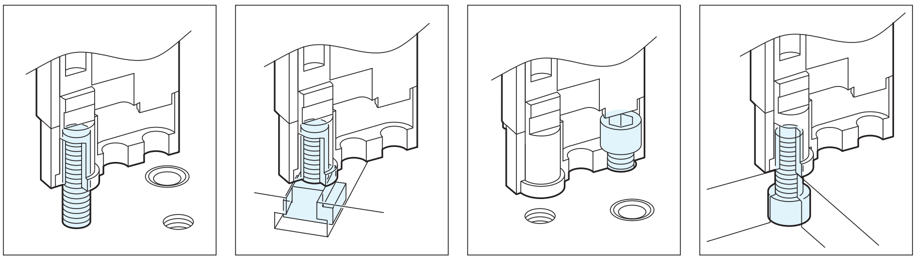


使用方法

⚠ 注意事项

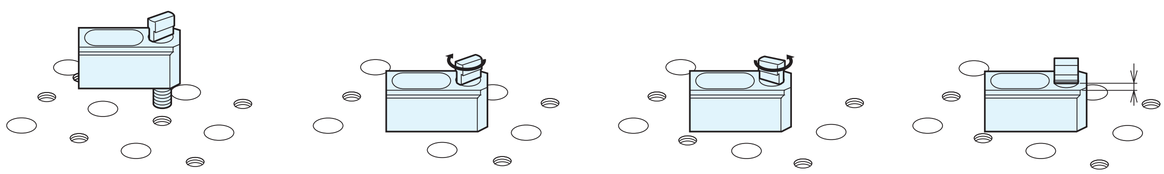
夹具单元7110A以外安装到夹具底座上时,需要底座单元。
仅夹具单元单体、夹具单元+垫块元件不可安装到夹具底座上。

请将底座单元固定到夹具底座上。
固定方法有:在T型槽、底座背面用螺钉固定;用内六角螺钉固定于螺孔;用双头螺杆固定。可根据所使用的夹具底座选择。



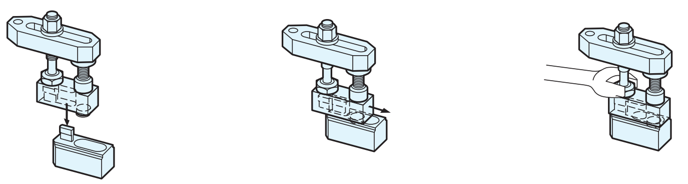
用双头螺杆固定时,将双头螺杆旋入底座元件。
旋转连接部,将其旋入夹具底座的螺孔。
用手拧到底后回拧1/2圈以内,确保连接部与底座元件的侧面平行。
此时,底座元件与夹具底座之间会产生间隙,但连接了元件并将其固定后,间隙就会消失。

将双头螺杆安装在底座元件的背面。　旋转连接部, 将其安装在夹具板上。　用手拧到底后回拧1/2圈以内, 使其与底座元件的侧面平行。



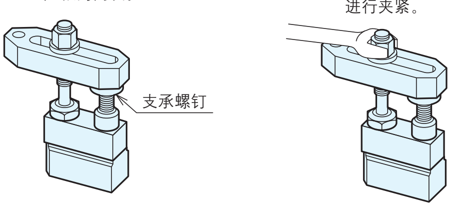
请根据夹紧高度选择垫块元件,将其放置在底座单元上。
也可在无垫块元件的情况下,将夹具单元放置在底座元件上。
垫块元件最多可放置4个。
进行各元件的连接时,将下部元件的连接部插入上部元件的槽内后滑动即可。
拧紧夹具单元的固定用六角螺母,即可固定夹具。

将下侧元件的连接部插入上侧元件的槽（凹槽部）内。　滑动上侧元件, 将下侧的连接部插入上侧的连接槽内。　拧紧夹具单元的固定用螺母, 固定元件。



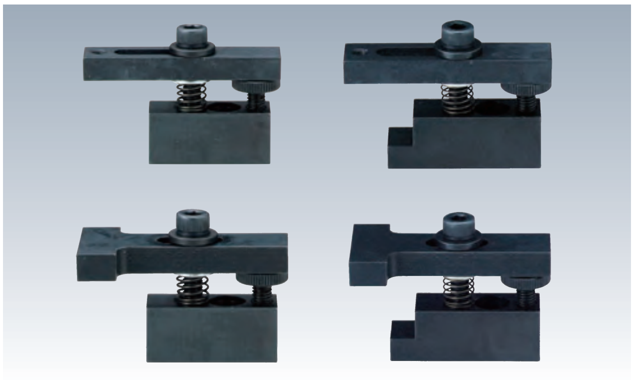
请用支承螺钉调节压板的高度。
使用最上部的六角螺母,即可夹紧工件。

用支承螺钉调节压板的高度。　拧紧最上部的六角螺母进行夹紧。



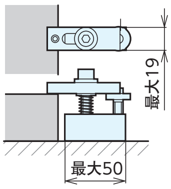
小型夹具单元 符合RoHS

ERON® AMF

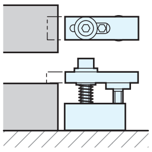


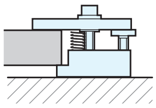
零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	S45C	淬火HRC32	染黑
导向压板	S45C	淬火HRC32	染黑
支承	S45C	淬火HRC32	染黑

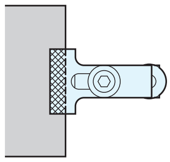
●适用于小型工件夹紧。
●松开后可方便地进行工件装卸。

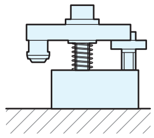


省空间


松开后不会与工件发生冲突


附带工件支承台座（加长型）

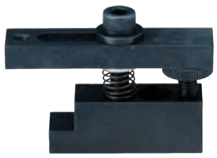

夹紧面积宽大（宽口型）


可安装附件（仅限标准型）

■规格

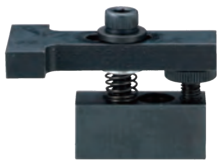
标准型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950671	CUA04	M4×0.7	10-22	20-26	4	1.5	0.09
*950672	CUA06	M6×1.0	13-24	25-33	13.5	4	0.17
*950673	CUA08	M8×1.25	17-32	29-39	20	4	0.31



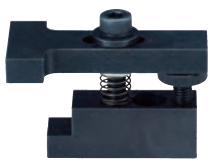
标准(加长)型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950674	CUB04	M4×0.7	12-26	20-26	4	1.3	0.11
*950675	CUB06	M6×1.0	13-29	25-33	13.5	3.6	0.22
*950676	CUB08	M8×1.25	17-47	29-39	20	3.4	0.35



宽口型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950677	CUA04W	M4×0.7	10-22	20-26	4	1.5	0.10
*950678	CUA06W	M6×1.0	13-24	25-33	13.5	4	0.19
*950679	CUA08W	M8×1.25	17-32	29-39	20	4	0.33

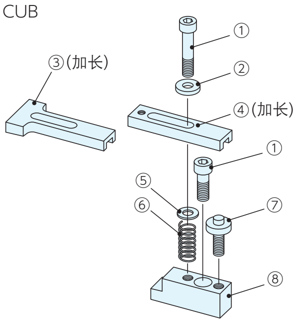


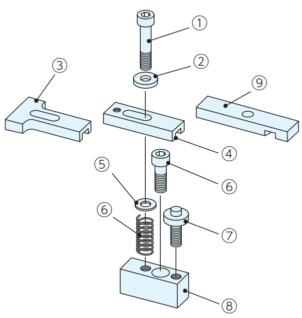
宽口(加长)型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950680	CUB04W	M4×0.7	12-26	20-26	4	1.3	0.11
*950681	CUB06W	M6×1.0	13-29	25-33	13.5	3.6	0.23
*950682	CUB08W	M8×1.25	17-47	29-39	20	3.4	0.37

■零件构成

CUB



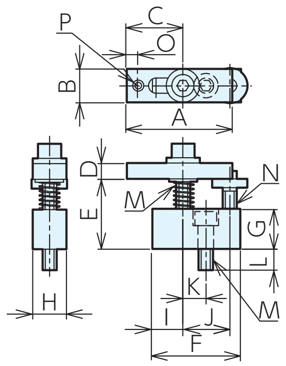


	零件构成
①	内六角螺钉
②	平垫圈
③	宽口
④	标准
⑤	平垫圈(光制)

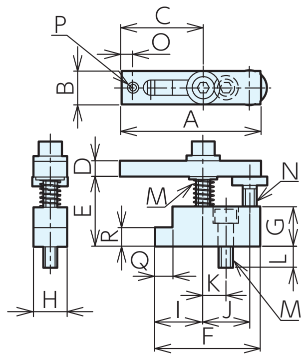
	零件构成
⑥	弹簧
⑦	支承
⑧	底座
⑨	旋转

外形尺寸

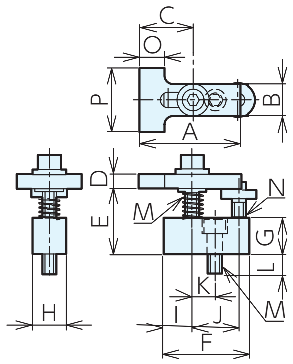
标准型



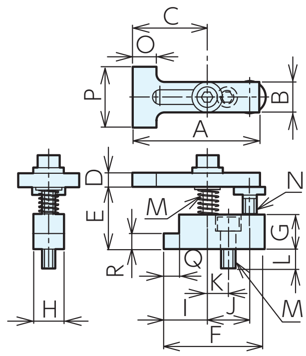
标准(加长)型



宽口型



宽口(加长)型



标准型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N(粗牙)	O	P
CUA04	40	12	10-22	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	4	M5×0.8
CUA06	50	16	13-24	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	5	M6×1.0
CUA08	60	19	17-32	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	6.5	M6×1.0

标准(加长)型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N(粗牙)	O	P	Q	R±0.02
CUB04	50	12	12-26	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	4	M5×0.8	6	8
CUB06	60	16	13-29	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	5	M6×1.0	8	10
CUB08	80	19	17-47	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	6.5	M6×1.0	10	10

宽口型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N(粗牙)	O	P
CUA04W	40	12	10-22	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	10	24
CUA06W	50	16	13-24	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	12	32
CUA08W	60	19	17-32	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	15	38

宽口(加长)型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N(粗牙)	O	P	Q	R±0.02
CUB04W	50	12	12-26	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	10	24	6	8
CUB06W	60	16	13-29	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	12	32	8	10
CUB08W	80	19	17-47	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	15	38	10	10

使用方法

⚠ 注意事项

若超过最大扭矩进行操作,会影响夹具的耐久性。
请在规定扭矩以内操作。
请在夹紧行程的范围内使用。
若超出该值使用,可能会损坏夹具。

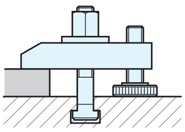
- 请用内六角螺钉固定底座。
- 请用支承调节压板的高度。
- 用最上部的内六角螺钉夹紧、松开。
- 标准型、标准(加长)型在松开后,压板将降至底座端。
- 旋转型在松开后,压板可回转。
- 工件装卸方便。
- 宽口型的工件接触面积大,可防止擦伤工件。
- 标准型附带用于安装附件的螺钉。
- 加长型附带工件支承台座。
- 各零件均可重新组合。

可调式夹具 符合RoHS

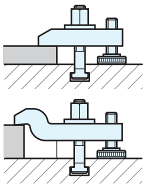
ERON® AMF

材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●附带标准的T型螺栓。



T型槽专用



■种类

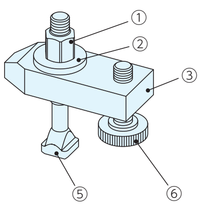
平板式　　＊标准库存品

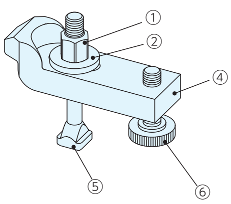
订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧距离	夹紧行程	重量kg
*915965	APC10080	10	20.5-39.5	8-32	0.34
*915966	APC12100	12	28 -54	10-40	0.70
*915967	APC14100	14	28 -54	10-38	0.72
*915968	APC16125	16	35 -62	13-48	1.40
*915969	APC18125	18	35 -62	13-46	1.40
*915970	APC20160	20	41 -79	16-65	2.60
*915971	APC22160	22	41 -79	16-65	2.77

鹅颈式　　＊标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧距离	夹紧行程	重量kg
*915972	GPC10100	10	41.5- 62.5	22-46	0.44
*915973	GPC12125	12	51 - 77	28-58	0.91
*915974	GPC14125	14	51 - 77	28-56	0.93
*915975	GPC16160	16	60.5- 92.5	36-71	1.86
*915976	GPC18160	18	60.5- 92.5	36-69	1.88
*915977	GPC20200	20	70 -118	43-92	3.32
*915978	GPC22200	22	70 -118	43-92	3.35

■零件构成

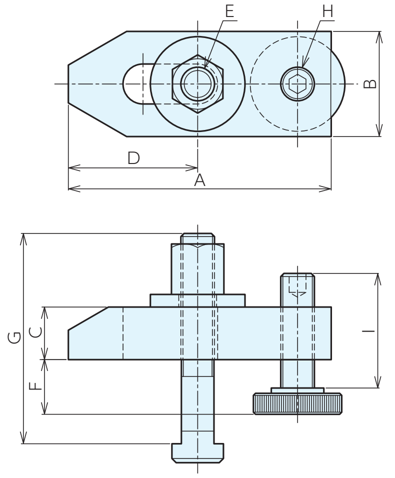




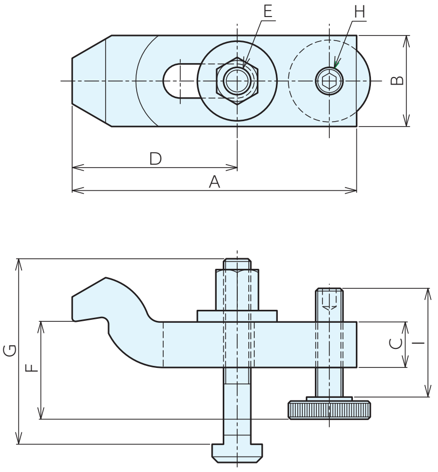
	零件构成
①	夹紧螺母
②	平垫圈
③	压板(平板式)
④	压板(鹅颈式)
⑤	T型螺栓
⑥	支承螺钉

外形尺寸

平板式



鹅颈式



平板式

型号	A	B	C	D	E(粗牙)	F	G	H(粗牙)	I
APC10080	80	30	15	20.5-39.5	M10×1.5	8-32	80	M10×1.5	39
APC12100	100	40	20	28 -54	M12×1.75	10-40	100	M12×1.75	49
APC14100	100	40	20	28 -54	M12×1.75	10-38	100	M12×1.75	49
APC16125	125	50	25	35 -62	M16×2	13-48	125	M16×2	55
APC18125	125	50	25	35 -62	M16×2	13-46	125	M16×2	55
APC20160	160	60	30	41 -79	M20×2.5	16-65	160	M20×2.5	69
APC22160	160	60	30	41 -79	M20×2.5	16-65	160	M20×2.5	69

鹅颈式

型号	A	B	C	D	E(粗牙)	F	G	H(粗牙)	I
GPC10100	100	30	15	41.5- 62.5	M10×1.5	22-46	80	M10×1.5	39
GPC12125	125	40	20	51 - 77	M12×1.75	28-58	80	M12×1.75	49
GPC14125	125	40	20	51 - 77	M12×1.75	28-56	100	M12×1.75	49
GPC16160	160	50	25	60.5- 92.5	M16×2	36-71	100	M16×2	55
GPC18160	160	50	25	60.5- 92.5	M16×2	36-69	125	M16×2	55
GPC20200	200	60	30	70 -118	M20×2.5	43-92	125	M20×2.5	69
GPC22200	200	60	30	70 -118	M20×2.5	43-92	125	M20×2.5	69

ADJUST CLAMPS No.E-9446B

可调式夹具用支承螺钉 符合RoHS

ERON® AMF

材 质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

零件表

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	重量g
*941017	APC10S	M10×1.5	52
*941018	APC12S	M12×1.75	96
*941019	APC16S	M16×2	180
*941020	APC20S	M20×2.5	320

测量用快速夹具 符合RoHS

ERON

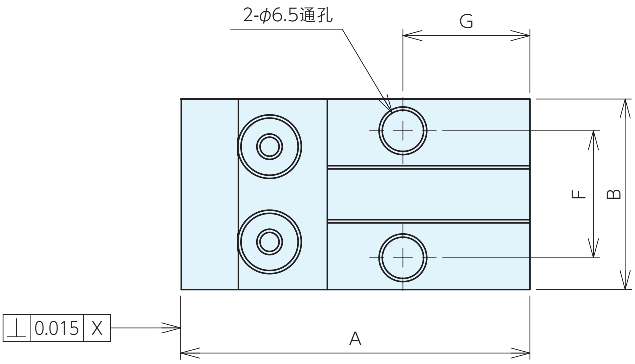
材　质 SUS403

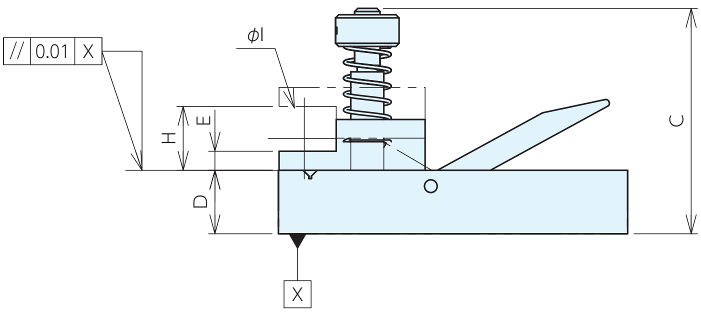
精　度 平行度：0.01以下　垂直度：0.015以下

●在三维测量仪、投影仪、图像测量仪、显微镜等的测量作业中，可将被测物固定在工作台上的小型夹具。

●对于圆杆等异形件及小型精密产品等，可用夹口部的V型槽方便地固定。

●可用夹式手柄方便地夹紧，夹持力的大小可通过操作弹簧部进行调节。





■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量g
*121329	MQC30S	55	30	35	10	3	20	20	10	10	150
*121330	MQC45S	63	45	43	15	3	32	20	11.5	12.5	400

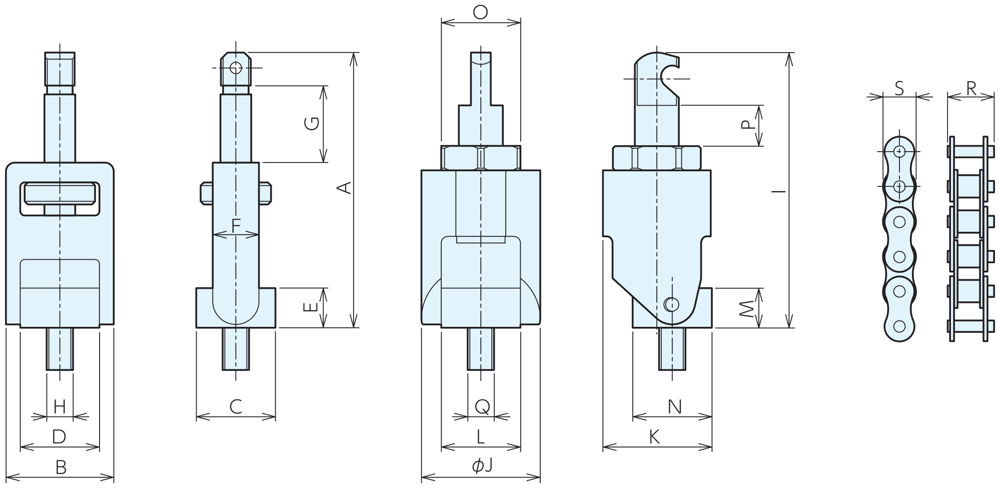
■使用例

链式夹具套装 符合RoHS

ERON AMF

材　质	本体:S45C　链条:低碳钢
热处理	淬火　　表面处理 染黑
附　件	链条:4种尺寸 CSS12=最大1302mm　CSS16=最大1829mm 塑料制工件护板-6　连接链节-4

- 适用于阀、泵壳等圆形工件及偏心工件。
- 由于夹紧力均匀作用于工件,工件不会产生挠曲,可高精度牢固夹紧。



■尺寸表

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
CCS12	95-125	49	36	36	18	21	30	M12	111-127	54
CCS16	117-162	64	37	44	25	29	45	M16	140-170	70

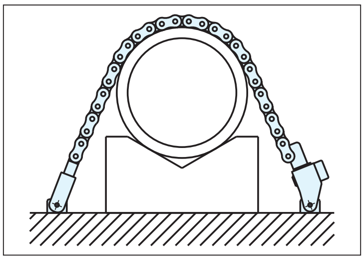
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
CCS12	49	36	18	36	36	16	M12	20	15
CCS16	62	44	25	37	46	30	M16	33	21

■规格

*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	链条最大长度	最大夹紧力 kN	最大扭矩 N·m	重量 kg
*958002	CCS12	M12×1.75	1302	15	45	2.6
*958003	CCS16	M16×2	1829	40	90	7.6

■使用例



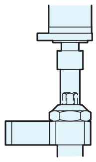
螺纹式工装夹具转角S型 符合RoHS

ERON

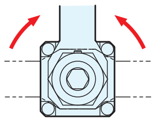
※压板另售

零件名称	材质	热处理	表面处理
圆筒	A7072	-	-
活塞	SCM440	淬火HRC45	-
夹紧螺栓	SCM435	淬火HRC45	染黑

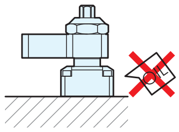
- 90度回转螺纹式工装夹具转角夹具。
- 回转方向可选。
- 通过六角螺栓旋转进行夹紧,松开操作。
- 使用电动六角扳手,扭力扳手等,可实现扭矩管理,高速夹紧以及自动化。
- 动作特性与液压相近,无需配管,轻松实现自动化并提高效率。



通过使用电动六角扳手
可高速夹紧



压板可90度回转
(回转方向可选)



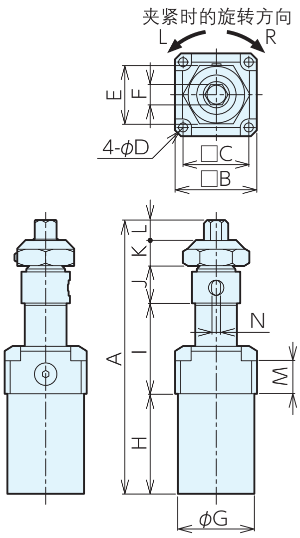
非液压结构, 无漏油等故障。

■规格

*标准库存品

订单号	型号	夹紧距离	全行程	旋转行程	锁定行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*980872	NRCS03R	30-60	18	10	8	12	3	0.7
*980873	NRCS03L	30-60	18	10	8	12	3	0.7
*973814	NRCS06R	30-60	20	12	8	20	6	1.1
*973815	NRCS06L	30-60	20	12	8	20	6	1.1
*973816	NRCS10R	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6
*973817	NRCS10L	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6

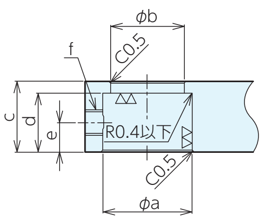
■外形尺寸



型号	A	B	C	D	E	F	G
NRCS03(R·L)	126 -144	45	34	5.5	32	13	40
NRCS06(R·L)	146 -164	50	40	5.5	35	13	47
NRCS10(R·L)	158.5-182	57	46	6.8	38	13	53

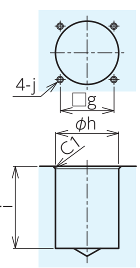
型号	H	I	J	K	L	M	N
NRCS03(R·L)	53	29-47	19	15.5	9.5	17	4
NRCS06(R·L)	61	35-55	23	15.5	11.5	20	5.5
NRCS10(R·L)	71.5	35-58.5	25	15.5	11.5	21	5.5

■压板设计尺寸



型号	a^{h8}	b	$c^{\pm0.1}$	$d^{\pm0.1}$	e	f
NRCS03(R·L)	25	21	19	15	8	M6
NRCS06(R·L)	29	24	23	19	9.5	M8
NRCS10(R·L)	35	29	25	21	8.5	M8

■安装加工尺寸



型号	g	$h^{+0.6}_{+0.1}$	i	j
NRCS03(R·L)	34	40	55	M5
NRCS06(R·L)	40	47	62	M5
NRCS10(R·L)	46	53	73	M6

■使用方法

⚠ 注意事项

若施加过大扭矩，会损坏产品。

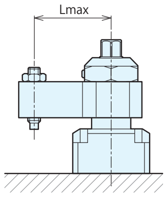
本产品必须使用可扭矩管理的电动扳手。若使用类似的冲击扳手、脉冲扳手，输出扭矩相对于设定扭矩的偏差大，操作输入可能会过大。使用时，请注意采取恒定的冲击次数，以免操作输入过大。安装本产品时，请使用内六角螺栓(强度等级12.9)。

因振动会产生安装松驰，请使用弹簧垫圈、螺钉锁定剂等措施，进行防范。

不附配压板。请用户自备。

圆筒中心至夹紧点的最大值见下表。

若超过该值使用，会直接导致损坏夹具本体。



型号	Lmax
NRCS-03(R•L)	60
NRCS-06(R•L)	60
NRCS-10(R•L)	70

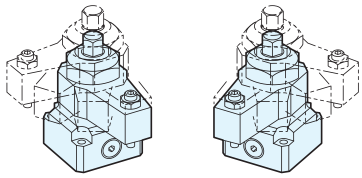
拧紧夹紧螺栓时，压板回转并下降旋转行程，然后垂直下降锁定行程，呈夹紧状态。

请购买压板(另售)，或由用户自行制作压板后使用。制作时，请参考压板设计尺寸进行制作。

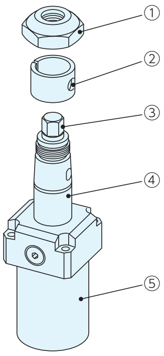
夹紧力根据圆筒中心至夹紧点的距离(L)及操作扭矩的不同而异。

请参见夹紧能力曲线图，设定压板长度及操作扭矩。

需要垫高时，备有方便的安装底座。若不使用另售的安装底座，请参考安装加工尺寸进行安装加工。

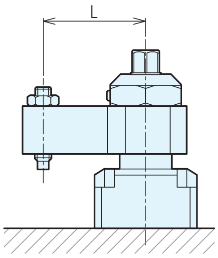


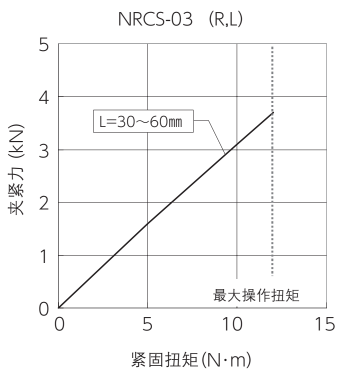
■零件构成

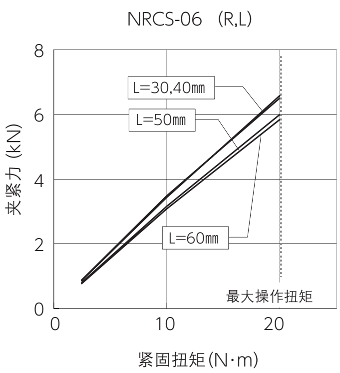


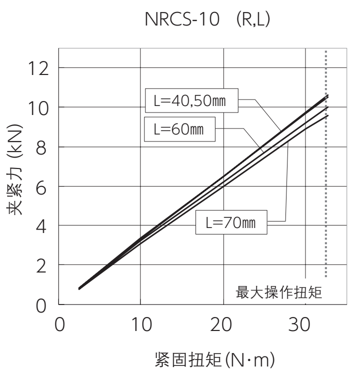
	零件构成
①	复位螺母
②	圆锥套
③	夹紧螺栓
④	活塞
⑤	圆筒

■夹紧能力曲线图

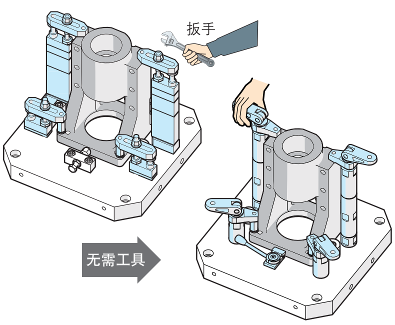


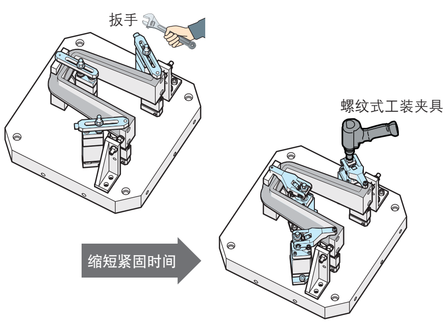






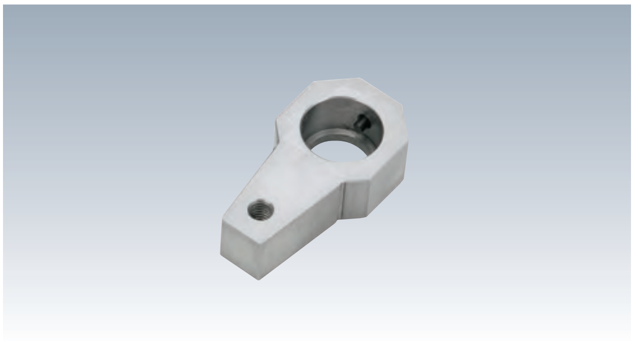
■使用例





NUT RANNER CLAMPS TYPE S　PAT.P No.E-9916

螺纹式工装夹具S型用标准压板 符合RoHS

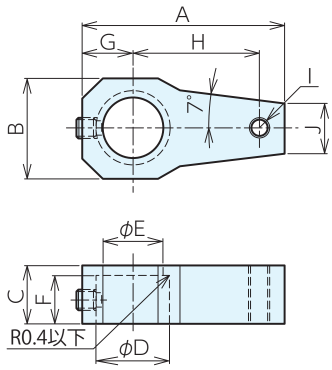


材　质 S45C　热处理 淬火HRC26

附　件 定位用内六角固定螺钉(圆柱端)

●螺纹式工装夹具S型用压板。

●安装简易,使用方便。



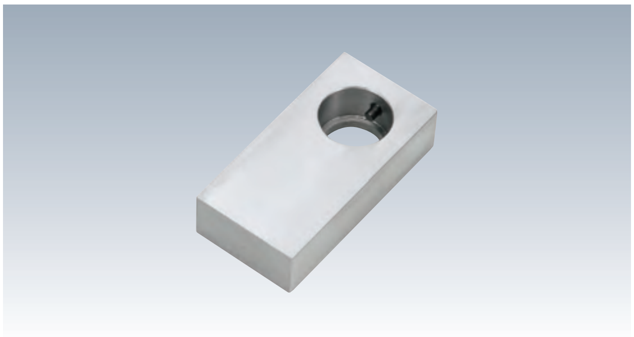
■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用机型	H 夹紧距离	A	B	C±0.1	D H8	E	F±0.1	G	I (粗牙)	J	重量 kg
*980871	NRCS03C	NRCS-03R·L	40	70	37	19	25	21	15	20	M 8×1.25	16	0.2
*973818	NRCS06C	NRCS-06R·L	50	80	40	23	29	24	19	20	M10×1.5	20	0.3
*973819	NRCS10C	NRCS-10R·L	60	93	46	25	35	29	21	23	M10×1.5	25	0.4

NUT RANNER CLAMPS TYPE S　PAT.P No.E-9916

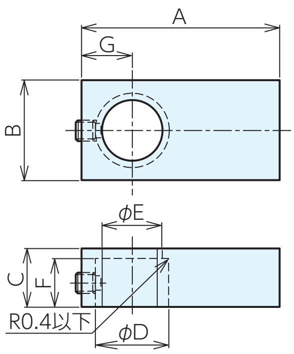
螺纹式工装夹具S型用坯料压板 符合RoHS



材　质 S45C　附　件 定位用内六角固定螺钉(圆柱端)

●螺纹式工装夹具S型用压板。

●请用户可根据自身需求,进行追加工后使用。

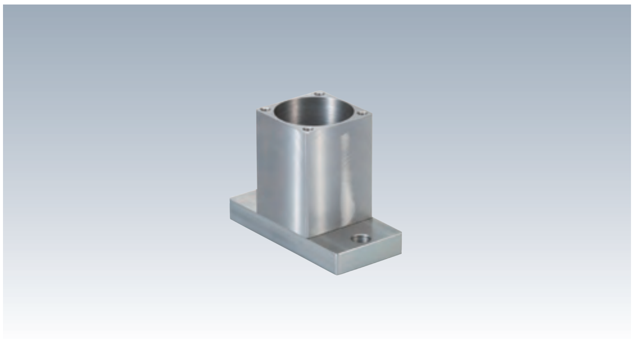


■规格

*标准库存品

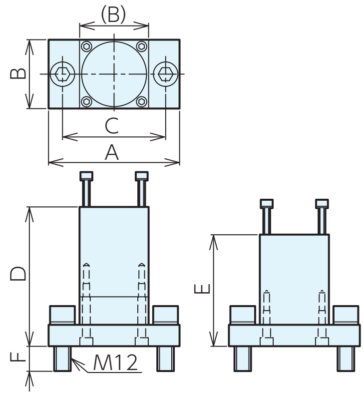
订单号	型号	适用机型	A	B	C±0.1	D H8	E	F±0.1	G	重量kg
*980874	NRCS03CS	NRCS-03R·L	80	40	19	25	21	15	20	0.4
*973820	NRCS06CS	NRCS-06R·L	100	40	23	29	24	19	20	0.6
*973821	NRCS10CS	NRCS-10R·L	115	46	25	35	29	21	23	0.9

螺纹式工装夹具S型用安装底座 符合RoHS



材　质 S45C　表面处理 无电解镀镍
附　件 安装螺栓　连接螺栓(内六角螺栓)

●螺纹式工装夹具S型用安装底座。
●由三个垫块构成。
●通过组合附带的垫块,可调节高度。



规格

*标准库存品

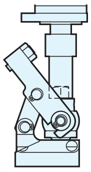
订单号	型号	适用机型	A	B	C	D	E	F	重量kg
*984091	NRCS03B	NRCS-03R·L	90	45	70	91	71	17	1.5
*984092	NRCS06B	NRCS-06R·L	95	50	75	101	81	17	1.6
*984093	NRCS10B	NRCS-10R·L	100	60	80	111	91	17	1.9

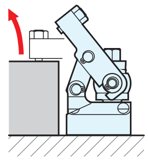
使用例

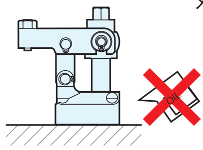
螺纹式工装夹具杠杆下压L型 符合RoHS

零件名称	材质	热处理	表面处理
法兰	SCM435	淬火HRC23	染黑
内螺纹	SCM420	淬火HRC50	-
月牙板	S45C	淬火HRC23	染黑
连接块	S45C	淬火HRC42	-
夹紧压板	SCM435	淬火HRC23	染黑

- 螺纹式工装夹具杠杆下压L型。
- 通过旋转夹紧螺栓进行夹紧、松开。
- 使用电动六角扳手，扭力扳手等，可实现扭矩管理，高速夹紧以及自动化。
- 动作特性与液压相近，无需配管，轻松实现自动化并提高效率。


通过使用电动六角扳手可高速夹紧


松夹操作通过杠杆结构抬起夹持部，工件装卸方便。


非液压结构，无漏油等故障。

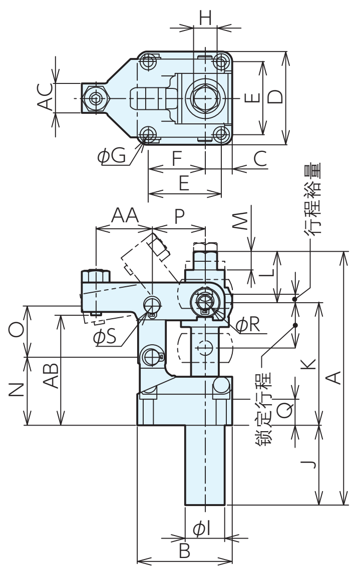
规格

*标准库存品

订单号	型号	夹紧距离	夹紧行程	行程裕量	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*980875	NRCL03	25	23	3.6	11	3	0.8
*973822	NRCL06	31	25	4.7	38	6	1.1
*973823	NRCL10	40	30.5	4.4	48	10	1.9

夹紧距离与附配的压板长度适配。

外形尺寸

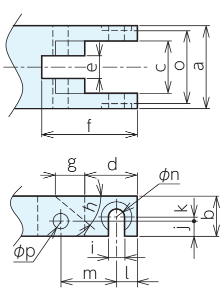


型号	A	B	C	D	E	F	G	H
NRCL03	114 -137	46	14	46	34	26	5.5	13
NRCL06	114.5-139.5	52	15	51	40	31	5.5	13
NRCL10	141.5-172	63	19	61	47	37	6.8	13

型号	I	J	K	L	M	N	O	P
NRCL03	20	44	63	30	12	34	26	26
NRCL06	22	44	67.5	28	10	37.5	28	29
NRCL10	26	53	82	37	15	45	34	35

型号	Q	R	S	AA	AB	AC
NRCL03	11	6	6	25	59	12
NRCL06	14.5	8	8	31	62.5	16
NRCL10	18	10	10	40	77	19

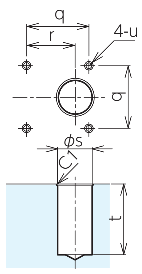
压板接口处尺寸



型号	a	b	$c^{+0.2}_{+0.05}$	d	$e^{+0.2}_{+0.05}$	f	g	h
NRCL03	38	19	25	30	12	45	13.5	40
NRCL06	43	21	27	30	12	50	13	40
NRCL10	53	25	33	36	15	60	16.5	35

型号	i	j	k	l	$m_{\pm0.2}$	$n^{+0.3}_{+0.1}$	$o^{0}_{-0.4}$	p^{F8}
NRCL03	6.5	5	4	11	26	13	32.8	6
NRCL06	8.5	5	5	11	29	16	38	8
NRCL10	10.5	7	5	13.5	35	19	47	10

安装加工尺寸



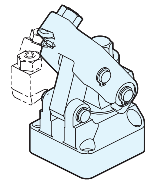
型号	q	r	$s^{+0.5}_{+0.1}$	t	u
NRCL03	34	26	20	45	M5
NRCL06	40	31	22	45	M5
NRCL10	47	37	26	54	M6

■使用方法

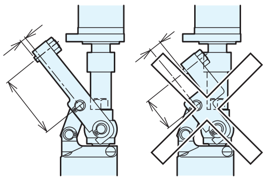
⚠ 注意事项

若施加过大扭矩，会损坏产品。
本产品必须使用可扭矩管理的电动扳手。若使用类似的冲击扳手、脉冲扳手，输出扭矩相对于设定扭矩的偏差大，操作输入可能会过大。使用时，请注意采取恒定的冲击次数，以免操作输入过大。安装本产品时，请使用内六角螺栓（强度等级12.9）。
振动会产生松驰，请使用弹簧垫圈、螺钉锁定剂，采取防松措施。

使用电动扳手逆向旋转主轴，主轴抬起，通过杠杆结构使压板下压至夹紧状态。
正向旋转主轴，主轴下沉，通过杠杆结构抬起压板，释放工件。

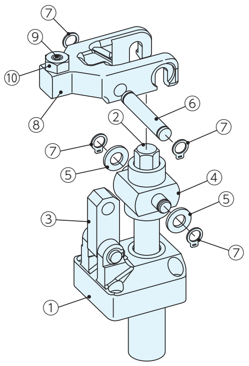


请使用附配的夹紧压板，或对另售的自切规格夹紧压板进行追加加工后使用，用户也可参考夹紧压板设计尺寸自行制作后使用。
若用户自行制作夹紧压板，应注意确保夹紧压板弹起后，不会与螺纹式工装夹具冲突。



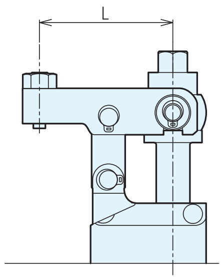
备用的C型扣环未附配。请用户自备。
夹紧力根据圆筒中心至夹紧点的距离及操作扭矩的不同而异。
请参见夹紧能力曲线图，设定夹紧压板长度及操作扭矩。
需要垫高时，备有方便的安装底座。若不使用另售的安装底座，请参考安装加工尺寸进行安装加工。

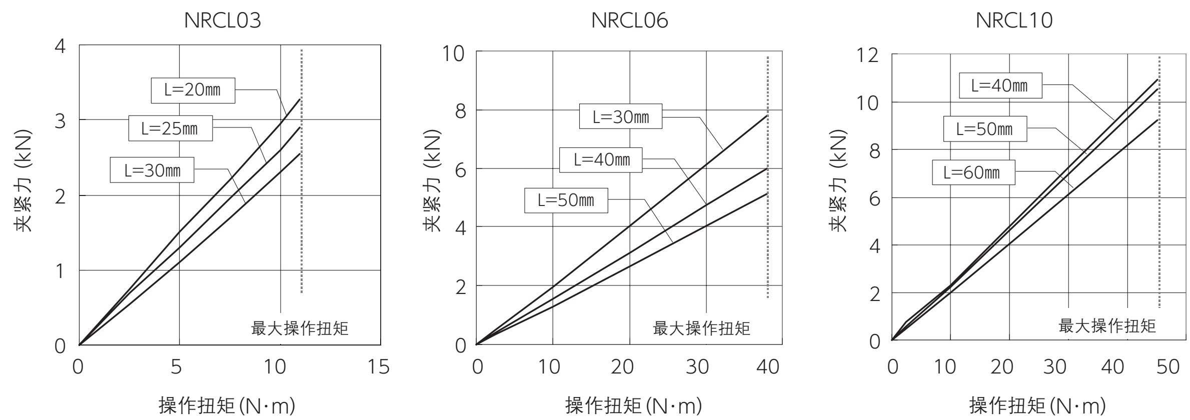
■零件构成



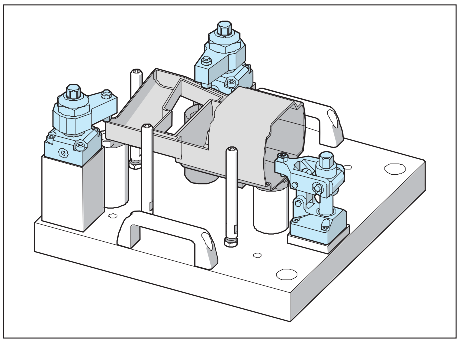
	零件构成
①	法兰
②	内螺纹
③	月牙板
④	连接块
⑤	平垫圈
⑥	铰链销
⑦	C型扣环
⑧	夹紧压板
⑨	内六角固定螺钉（圆柱端）
⑩	六角螺母（3种）

■夹紧能力曲线图





■使用例

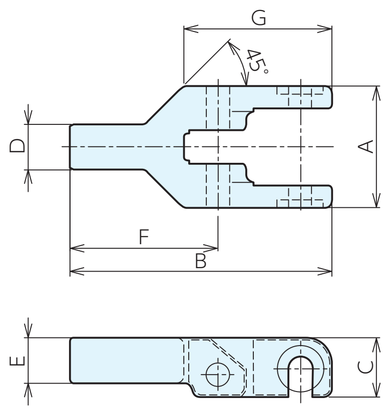


螺纹式工装夹具L型用自切压板 符合RoHS

材　质 S50C　　热处理 淬火　HRC30±5

表面处理 染黑

- 螺纹式工装夹具L型用自切压板。
- 用户可根据自身需求，进行追加工后使用。



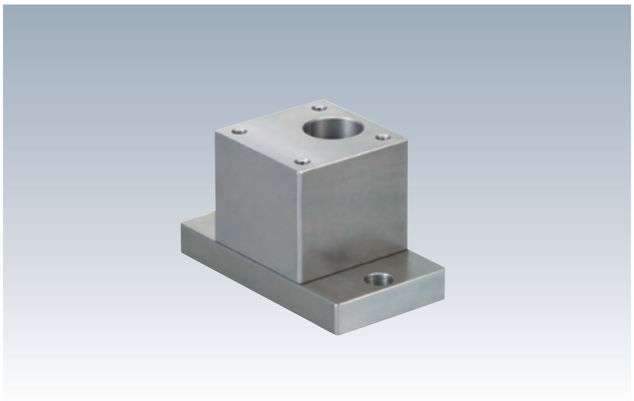
■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用机型	A	B	C	D	E	F	G	重量kg
*980876	NRCL03C	NRCL03	38	80	19	12	14	43	42	0.16
*973824	NRCL06C	NRCL06	43	92	21	16	16	52	52	0.33
*973825	NRCL10C	NRCL10	53	116	25	19	18	67.5	64.5	0.54

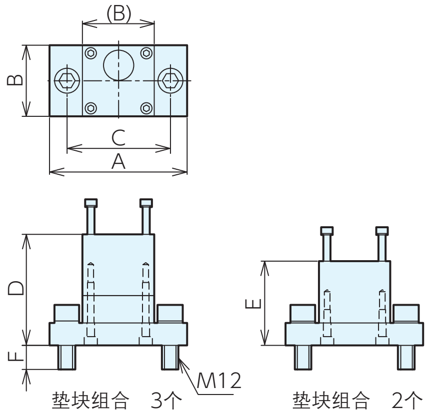
螺纹式工装夹具L型用安装底座 符合RoHS

ERON



材　质 S45C　表面处理 无电解镀镍
附　件 S安装螺栓 连接螺栓(内六角螺栓)

- 螺纹式工装夹具L型用安装底座。
- 由三个垫块构成。
- 通过组合附带的垫块,可调节高度。



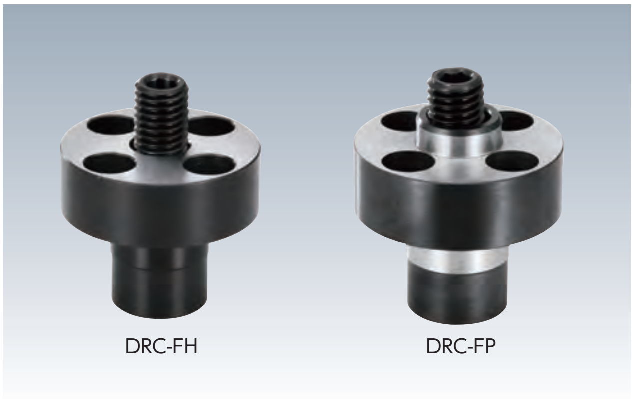
■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用机型	A	B	C	D	E	F	重量kg
*984094	NRCL03B	NRCL03	90	46	70	81	61	17	1.5
*984095	NRCL06B	NRCL06	100	52	75	81	61	17	2.0
*984096	NRCL10B	NRCL10	105	65	85	91	71	17	3.2

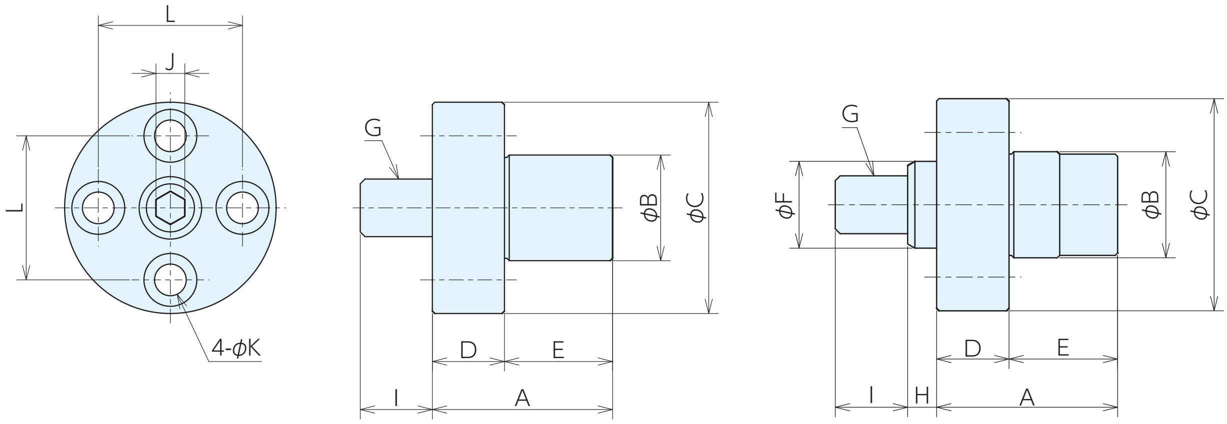
■使用例

牵曳夹具(定位型) 符合RoHS



材　质 本体:SCM420　螺栓:SCM435
硬　度 HRC55　表面处理 染黑

- 与刀具发生冲突的可能性小,适合用作五轴加工机、复合加工机的夹具。
- 小直径部分的上部夹紧螺栓将工件拉住,可强力夹紧。
- 利用凸缘承载工件,可进行高度定位。
- DRC-FP若预先加工2个与销公差匹配的基准孔,就可同时进行定位和夹紧。

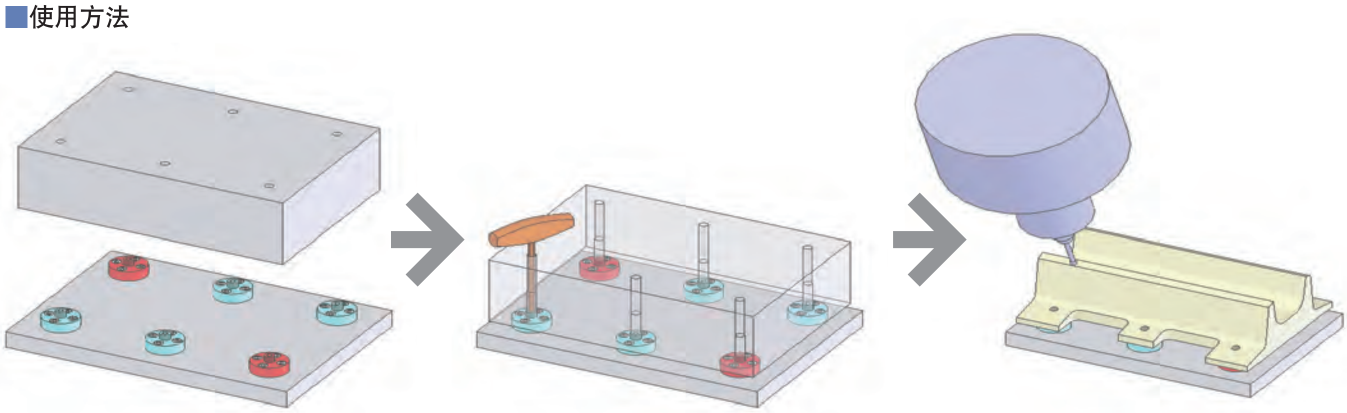


规格

*标准库存品

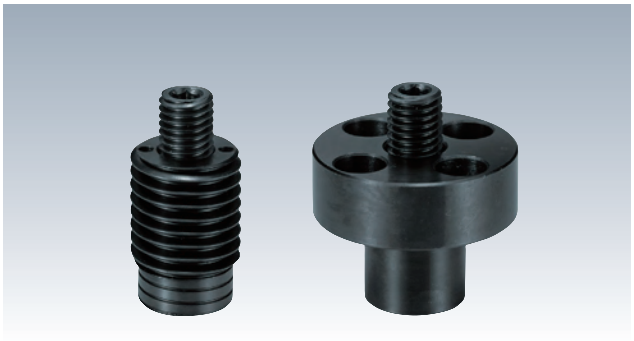
订单号	型号	A	B	C	D±0.006	E	F	G	H	I	J	K	L	重量g
*116486	DRC3408FH	27	14	34	12	15	-	M 8	-	9.95	4	5.5	22	35
*116487	DRC4412FH	37.5	22	44	15	22.5	-	M12	-	15	6	6.6	30	110
*116488	DRC5616FH	47	26	56	18	29	-	M16	-	17	8	9	38	220
*116489	DRC3408FP	27	$14^{-0.005}_{-0.018}$	34	12	15	$11^{-0.005}_{-0.018}$	M 8	5	9.95	4	5.5	22	35
*116490	DRC4412FP	37.5	$22^{-0.003}_{-0.021}$	44	15	22.5	$18^{-0.003}_{-0.018}$	M12	6	15	6	6.6	30	110
*116491	DRC5616FP	47	$26^{-0.003}_{-0.021}$	56	18	29	$22^{-0.003}_{-0.021}$	M16	6	17	8	9	38	220

使用方法



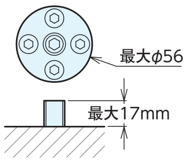
牵曳夹具 符合RoHS

ERON®

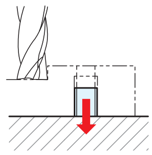


零件名称	材质	热处理	表面处理
本体	SCM435	淬火HRC26	染黑
牵引螺栓	SCM435	淬火HRC26	染黑

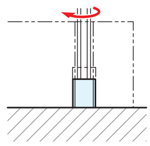
- 将工件向下牵引固定。
- 对刀具的干涉少，适用于五轴加工机、复合加工机的夹具。



表面部　最大17mm
最大占有面积　φ56

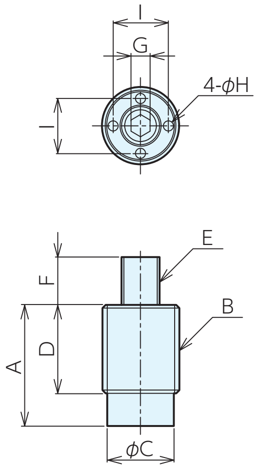


将工件向下牵引夹紧

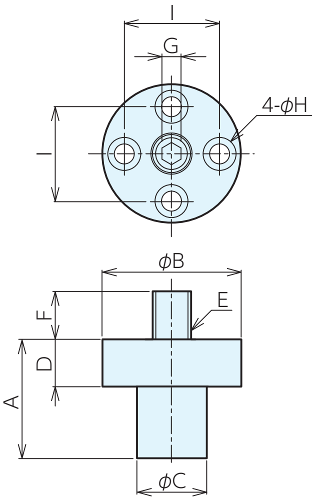


操作性◎
只需在上部用扳手
拧紧即可

螺钉型



法兰型



■尺寸表

螺钉型

型号	A	B	C	D	E(粗牙)	F	G	H	I
DRC1608N	27	左M16×2	13.9	21	M 8×1.25	0-10	4	2.1	11.6
DRC2412N	37.5	左M24×3	20.9	27.5	M12×1.75	0-15	6	3.2	17.2
DRC3016N	47	左M30×3.5	26.4	36	M16×2	0-17	8	3.2	22

法兰型

型号	A	B	$C^{-0.03}_{-0.1}$	$D^{+0.3}_{+0.2}$	E(粗牙)	F	G	H	I
DRC3408F	27	34	14	12	M 8×1.25	0-10	4	5.5	22
DRC4412F	37.5	44	22	15	M12×1.75	0-15	6	6.6	30
DRC5616F	47	56	26	18	M16×2	0-17	8	9	38

■规格

螺钉型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
*984171	DRC1608N	M 8×1.25	21.6	13.5	20
*984172	DRC2412N	M12×1.75	49.0	19.6	70
*984173	DRC3016N	M16×2	117.6	37.2	145

法兰型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
*984174	DRC3408F	M 8×1.25	21.6	13.5	35
*984175	DRC4412F	M12×1.75	49.0	19.6	110
*984176	DRC5616F	M16×2	117.6	37.2	220

牵曳夹具 符合RoHS

ERON

使用方法

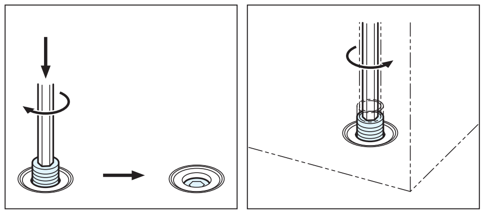
⚠ 注意事项

操作时请勿超过最大扭矩。否则，可能会造成产品故障、损坏。
牵引螺栓仅可在设置工件时拧入本体。
若切屑或垃圾进入内部，可能会造成故障。

安装螺钉型时，需要采取防松措施。
请在夹具本体及安装板的螺纹部涂抹螺钉锁定剂。
夹紧时，请使用与外形尺寸中的H尺寸相匹配的内六角扳手等工具拧入。
牵引螺栓会在内置弹簧的作用下弹出。
为确保安全，在设置工件前，请将牵引螺栓拧入本体固定。

将扳手插入牵引螺栓前端的六角孔内，将其按压到底，设置在底部的螺孔内。

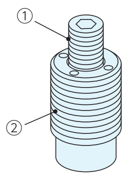
设置工件后，使用内六角扳手向左（逆时针方向）旋转，将牵引螺栓与工件的螺纹嵌合后夹紧。



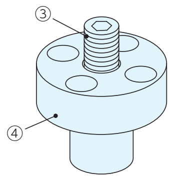
1个工件使用多个牵曳夹具时，请均匀地紧固牵引螺栓。
松开前，请将切屑清除干净。这样，可防止切屑进入夹具内部。

零件构成

螺钉型



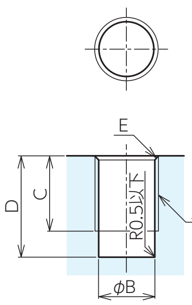
法兰型



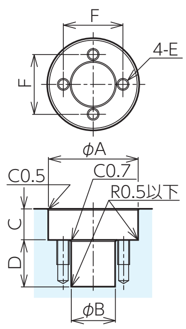
	零件构成
①	牵引螺栓
②	本体
③	牵引螺栓
④	本体

安装加工尺寸

螺钉型



法兰型



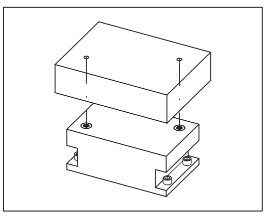
螺钉型

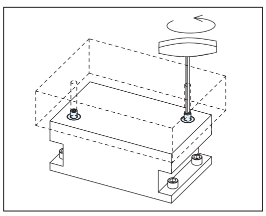
型号	A	$B^{+0.1}_{0}$	C^{+2}_{0}	D±0.3	E
DRC1608N	左M16×2	14.2	22	28	C1
DRC2412N	左M24×3	21.2	28.5	38.5	C1.5
DRC3016N	左M30×3.5	26.8	37	48	C2

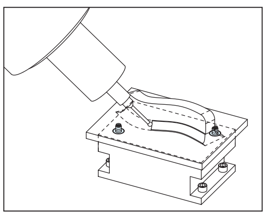
法兰型

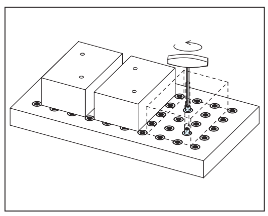
型号	A±0.2	$B^{+0.1}_{0}$	C±0.2	D±0.3	E(粗牙)	F
DRC3408F	34.5	14	12.5	15.5	M5×0.8	22
DRC4412F	44.5	22	15.5	23	M6×1.0	30
DRC5616F	56.5	26	18.5	29.5	M8×1.25	38

使用例





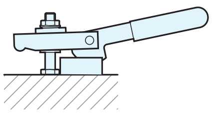




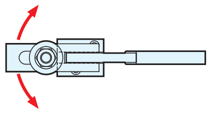
凸轮夹具套装 符合RoHS

材　质	S45C	热处理	淬火
表面处理	染黑		

●采用凸轮状手柄，紧固时无需工具。
●由于手柄位于较低的位置，无需担心在上部发生冲突。



无需工具（带手柄）



压板不摆动
（手柄部带槽）

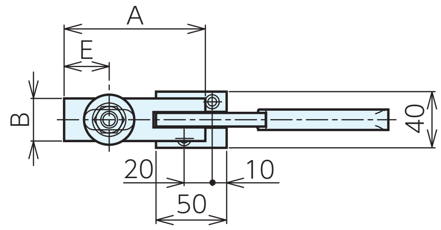
■规格

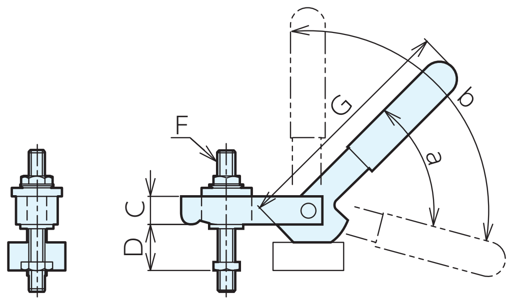
*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	操作负荷 N	最大夹紧力 kN	重量 kg
*916006	CC12M100	M12×1.75	21-43	26-35	400	12	1.0
*916007	CC16M125	M16×2	34-66	28-38	400	15	1.4

※最大夹紧力为用2.5N·m拧紧六角螺母后的值

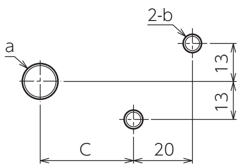
■外形尺寸





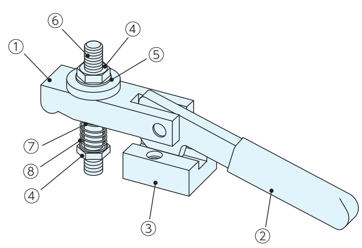
型号	A	B	C	D	E	F(粗牙)	G
CC12M100	100	30	20	26-35	21-43	M12×1.75	167
CC16M125	125	40	20	26-35	34-66	M16×2	167

■安装加工尺寸



型号	a(粗牙)	b	c
CC12M100	M12×1.75	M6	32-45
CC16M125	M16×2	M6	36-46

■零件构成



	零件构成
①	压板
②	凸轮夹紧手柄
③	手柄座
④	六角螺母

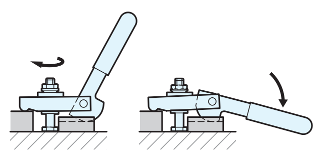
	零件构成
⑤	球面垫圈
⑥	夹紧螺栓
⑦	平垫圈
⑧	弹簧

■使用方法

⚠ 注意事项

若超过最大扭矩进行操作，会影响夹具的耐久性。请在规定扭矩以内操作。务必在手柄扳下的状态下使用。若手柄未完全扳下，夹具处于松开状态，可能会造成作业人员受伤。另外，若过度扳下手柄，会呈松开状态，因此请勿过度扳下。

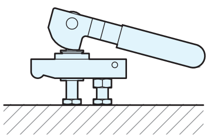
在手柄扳起的状态下拧紧六角螺母。手柄扳下后，凸轮机构发挥作用，呈夹紧状态。若将手柄从夹紧状态向上扳至α位置，压板将上升2.5mm。
若将手柄从夹紧状态向上扳至β位置，压板将上升5.5mm。
上述数值可作为松开时的参考。



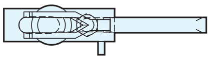
凸轮中心夹具套装 符合RoHS

材　质　S45C　　热处理　淬火
表面处理　染黑

●采用凸轮状手柄，紧固时无需工具。
●在夹紧手柄的上面紧固，操作性优异。



无需工具（带手柄）



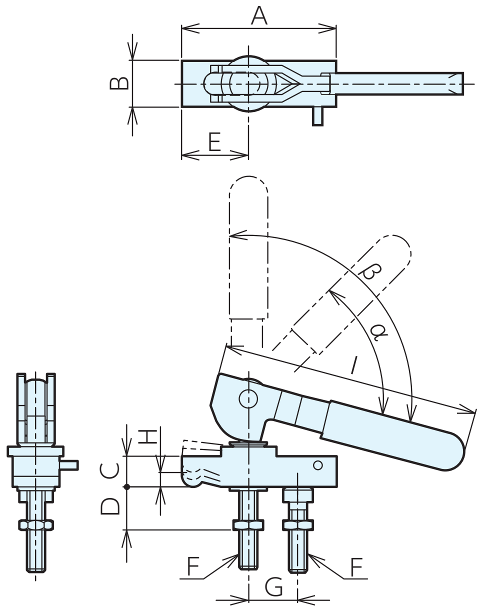
压板不摆动
（手柄部带槽）

■规格

*标准库存品

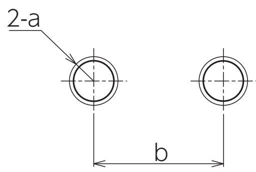
订单号	型号	螺纹规格（粗牙）	夹紧距离	夹紧行程	操作负荷 N	最大夹紧力 kN	重量 kg
*916009	CS12M100	M12×1.75	21-43	30-45	400	6.5	1.0
*916010	CS16M125	M16×2	34-66	35-50	400	8	1.5

■外形尺寸



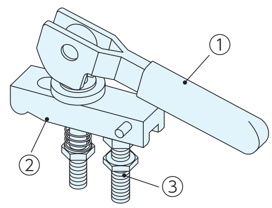
型号	A	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	I
CS12M100	100	30	20	30-45	21-43	M12×1.75	32	11	167
CS16M125	125	40	20	35-50	34-66	M16×2	40	11	167

■安装加工尺寸



型号	a(粗牙)	b
CS12M100	M12×1.75	24-50
CS16M125	M16×2	30-50

■零件构成



	零件构成
①	凸轮中心夹紧手柄B型
②	凸轮中心夹具
③	凸轮中心夹紧螺栓

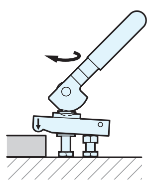
■使用方法

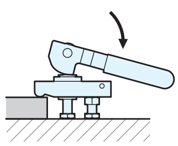
⚠ 注意事项

若超过最大扭矩进行操作，会影响夹具的耐久性。请在规定扭矩以内操作。

务必在手柄扳下的状态下使用。若手柄未完全扳下，夹具处于松开状态，可能会造成作业人员受伤。另外，若过度扳下手柄，会呈松开状态，因此请勿过度扳下。

·旋转手柄，将压板降下。
·手柄扳下后，凸轮机构发挥作用，呈夹紧状态。
·若将手柄从夹紧状态向上扳至α位置，压板将上升5mm。
·若将手柄从夹紧状态向上扳至β位置，压板将上升11mm。
·上述数值可作为松开时的参考。
·凸轮中心夹紧手柄与凸轮中心夹紧螺栓的距离（详细尺寸G）为适当值。
·可在安装加工尺寸的范围内进行设定，但夹紧力会发生变化，请加以注意。

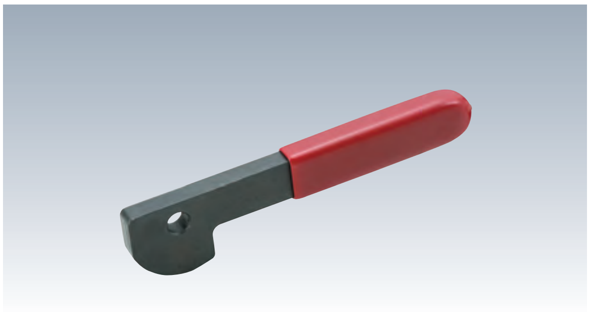




CAM LEVERS　PAT.P No.E-9452

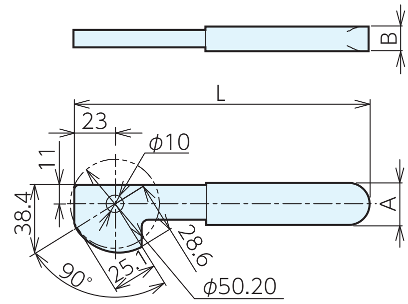
凸轮夹具零件 符合RoHS

ERON



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●凸轮夹具套装用凸轮状夹紧手柄。



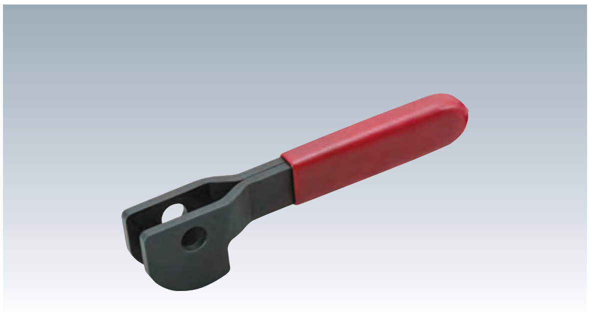
*标准库存品

订单号	型号	A	B	L	重量kg
*916008	CLC165	24	14	167	0.30

CAM LEVERS FOR CENTER CLAMPING <TYPE A>　PAT.P No.E-9454

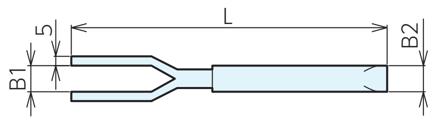
凸轮中心夹紧手柄A型 符合RoHS

ERON



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●凸轮夹具套装用凸轮状夹紧手柄。



*标准库存品

订单号	型号	B1	B2	L	重量kg
*916011	CSL14	14	14	167	0.31

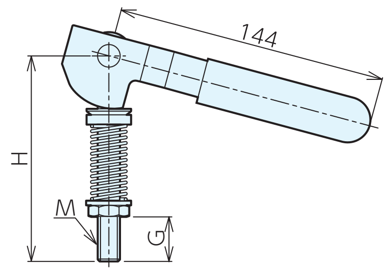
CAM LEVERS FOR CENTER CLAMPING <TYPE B>　No.E-9455

凸轮中心夹紧手柄B型 符合RoHS

ERON

材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●凸轮夹具套装用凸轮状夹紧手柄。

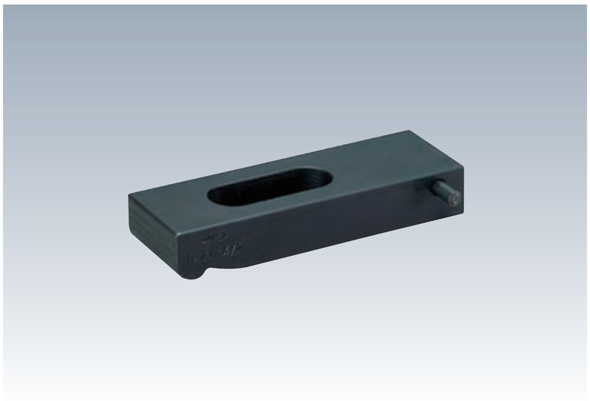


*标准库存品

订单号	型号	G	H	M(粗牙)	重量kg
*916012	CSL12M	25	110	M12×1.75	0.50
*916013	CSL16M	30	120	M16×2	0.61

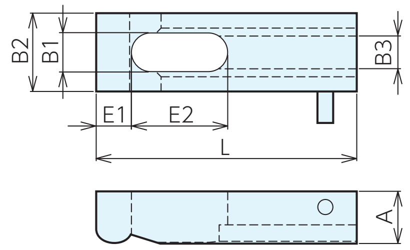
凸轮中心夹具 符合RoHS

ERON



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●凸轮中心夹具套装用夹紧手柄。



*标准库存品

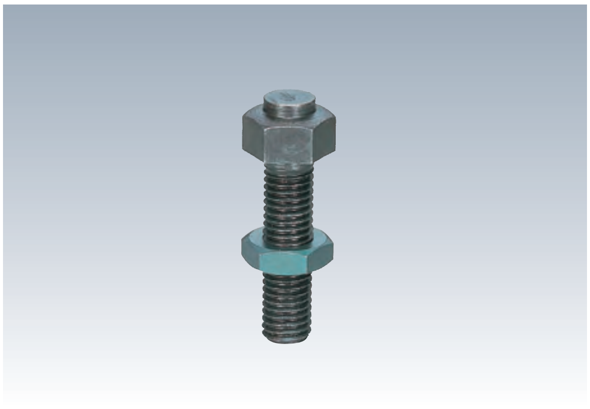
订单号	型号	A	B1	B2	B3
*916014	CSC12	20	15	30	12.5
*916015	CSC16	20	19	40	12.5

型号	E1	E2	L	重量kg
CSC12	13.5	37	100	0.35
CSC16	24.5	51	125	0.59

BOLTS FOR CAM CLAMPS　PAT.P No.E-9457

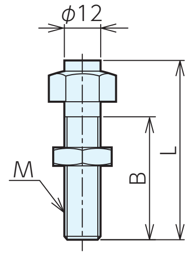
凸轮中心夹紧螺栓 符合RoHS

ERON



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

●凸轮中心夹具套装用夹紧螺栓。

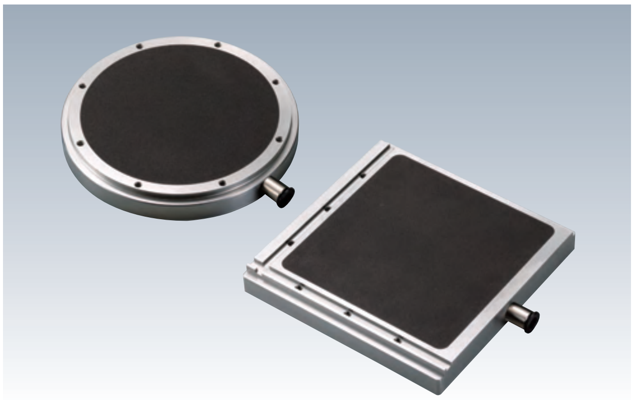


*标准库存品

订单号	型号	B	L	M(粗牙)	重量g
*916016	CSBM12	40	58.5	M12×1.75	70
*916017	CSBM16	40	65	M16×2	135

MEMO

陶瓷吸附工作台 符合RoHS

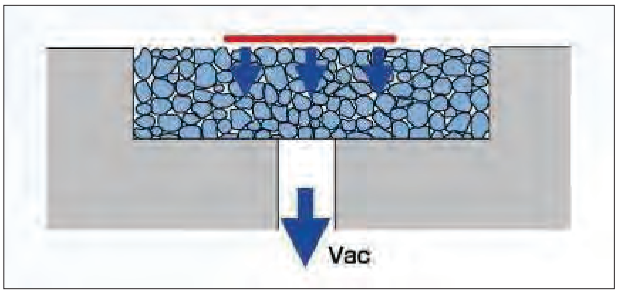


材　质 顶面:氧化铝陶瓷　底座:SUS303

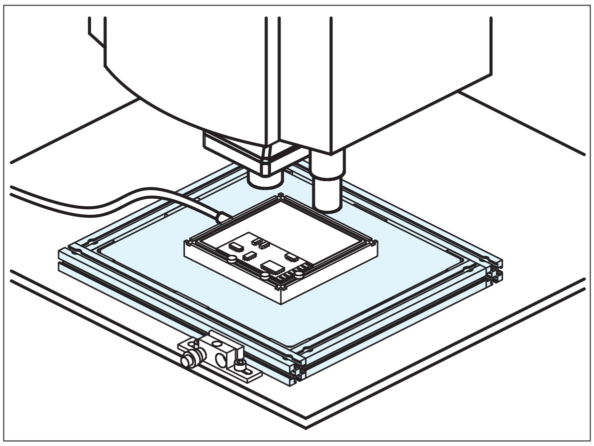
规　格 CAT−S(R)平均气孔直径:55μm　平均气孔率:45~50%
CAT−SM(RM)平均气孔直径:2μm　平均气孔率:40%

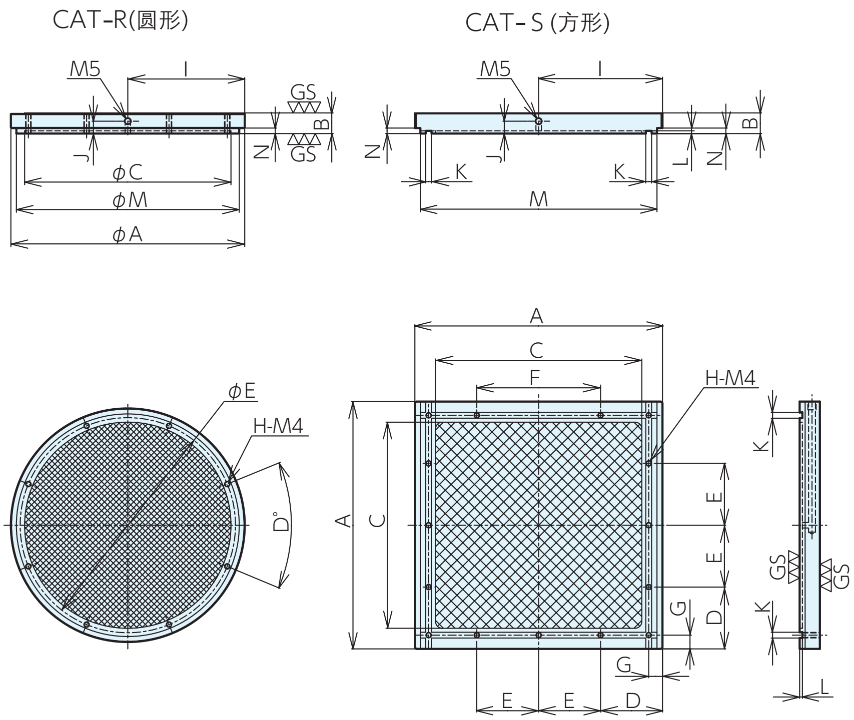
- 适用于印刷电路基板、聚酰亚胺薄膜、轻软材料及薄板材料等的吸附。
- 多孔陶瓷吸附工作台。
- 气孔直径55μm的类型比机械加工的孔径小，可减小被吸附物的变形量。
- 气孔直径2μm的类型可在无遮盖的情况下对吸附面进行部分吸附。另外，可在确保不发生变形的情况下吸附低刚性的极薄物件(板厚数μm)。
- 不会从陶瓷内部排出粉尘。
- 采用陶瓷和SUS不锈钢材料制成，防锈性能优异。
- 可修复堵塞和陶瓷缺损。
- 也可制作标准产品以外的尺寸。

■内部结构



■使用方法



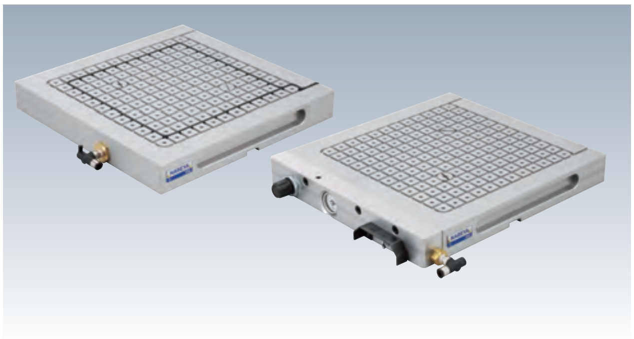


■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	平面度 (μm)	重量 kg
978845	CAT0507S	70	15	50	17.5	17.5	-	8	7	35	9	4.2	2	62	4	15	0.6
978846	CAT1012S	120	15	100	30	30	-	8	7	60	9	4.2	2	112	4	15	1.5
978847	CAT1518S	180	15	150	45	45	90	10	15	90	9	4.2	2	172	4	15	3.4
978848	CAT2023S	230	15	200	57.5	57.5	115	10	15	115	9	4.2	2	222	4	15	5.6
978849	CAT2528S	280	20	250	70	70	140	10	15	140	12	4.2	2	272	4	25	11.3
978850	CAT3033S	330	20	300	82.5	82.5	165	10	15	165	12	4.2	2	322	4	25	15.7
978851	CAT0507R	70	15	50	45°	56.5	-	-	8	35	9	-	-	62	4	15	0.4
978852	CAT1012R	120	15	100	45°	106.5	-	-	8	60	9	-	-	112	4	15	1.2
978853	CAT1517R	170	15	150	45°	156.5	-	-	8	85	9	-	-	162	4	15	2.4
978854	CAT2022R	220	15	200	45°	206.5	-	-	8	110	9	-	-	212	4	15	4.0
978855	CAT2527R	270	20	250	45°	256.5	-	-	8	135	12	-	-	262	4	25	8.2
978856	CAT3032R	320	20	300	45°	306.5	-	-	8	160	12	-	-	312	4	25	11.5
117083	CAT0507SM	70	15	50	17.5	17.5	-	8	7	35	9	4.2	2	62	4	15	0.6
117084	CAT1012SM	120	15	100	30	30	-	8	7	60	9	4.2	2	112	4	15	1.5
117085	CAT1518SM	180	15	150	45	45	90	10	15	90	9	4.2	2	172	4	15	3.4
117086	CAT2023SM	230	15	200	57.5	57.5	115	10	15	115	9	4.2	2	222	4	15	5.6
117087	CAT2528SM	280	20	250	70	70	140	10	15	140	12	4.2	2	272	4	25	11.3
117088	CAT3033SM	330	20	300	82.5	82.5	165	10	15	165	12	4.2	2	322	4	25	15.7
117089	CAT0507RM	70	15	50	45°	56.5	-	-	8	35	9	-	-	62	4	15	0.4
117090	CAT1012RM	120	15	100	45°	106.5	-	-	8	60	9	-	-	112	4	15	1.2
117091	CAT1517RM	170	15	150	45°	156.5	-	-	8	85	9	-	-	162	4	15	2.4
117092	CAT2022RM	220	15	200	45°	206.5	-	-	8	110	9	-	-	212	4	15	4.0
117093	CAT2527RM	270	20	250	45°	256.5	-	-	8	135	12	-	-	262	4	25	8.2
117094	CAT3032RM	320	20	300	45°	306.5	-	-	8	160	12	-	-	312	4	25	11.5

真空吸盘 符合RoHS

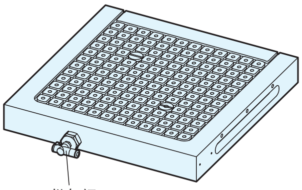
ERON



材　质 A5052　　表面处理 氧化铝膜处理

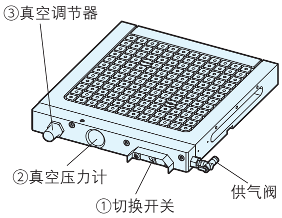
● 只需供给压缩机的空气，即可吸附工件。
● 适用于夹紧铝、不锈钢、铜等无法使用磁性卡盘的非磁性工件。

■规格



VCM0303E

仅通过供气阀进行吸附ON/OFF的规格。



VCM0303S

①可通过切换开关进行吸附和吹气。
②可通过真空压力计确认当前的吸附力。(吸附力的计算请参见P.70)
③可通过真空调节器调节吸附力。

*标准库存品

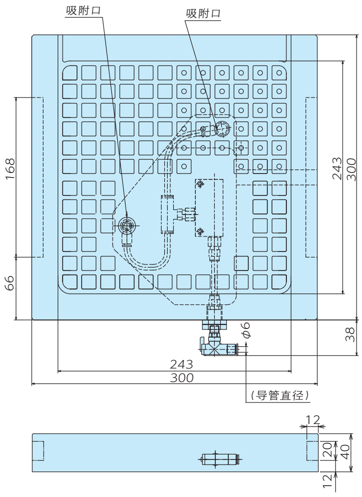
订单号	型号	尺寸	重量kg
*109778	VCM0303E	300×300×40	8.5

*标准库存品

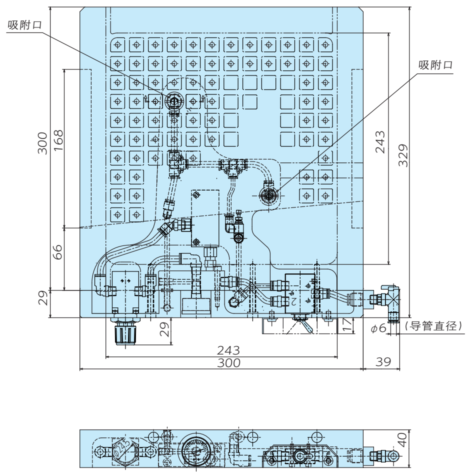
订单号	型号	尺寸	重量kg
*109779	VCM0303S	300×329×40	9

■外形尺寸

VCM0303E



VCM0303S



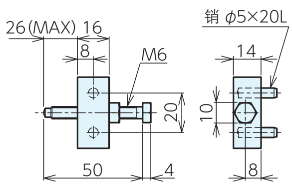
■附 件

VCM0303E·VCM0303S

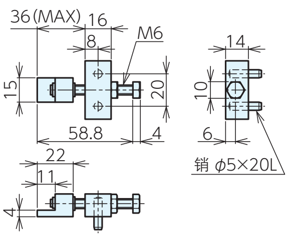
附 件名	
吸附塞	2
填充塞	1
定位销	5
密合用圆橡皮条	1

■限位块

VCM-SB1



VCM-SB2

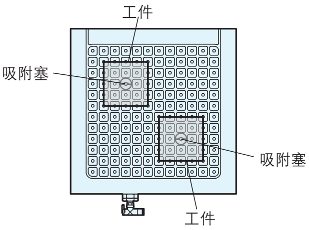


*标准库存品

订单号	型号	适用机型
*114333	VCM-SB1	所有机型
*114334	VCM-SB2	所有机型

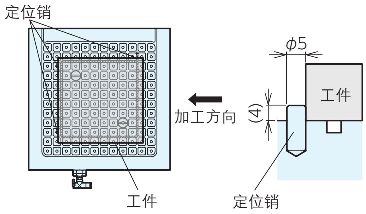
使用方法

①根据工件的情况，安装吸附塞、填充塞、密合用圆橡皮条、定位销，形成吸附面。



密合用圆橡皮条所围的面积即为吸附面积。
吸附面积对吸附力具有很大影响。
但若密合用圆橡皮条位于工件外侧，则一般无法吸附。
请在工件内侧，用密合用圆橡皮条围成尽可能大的面积。

②将定位销安装在真空吸盘的工作面上开的孔内。



定位销不仅可进行工件定位，还可用作切削时提供水平方向切削阻力的限位器。
在工作面上开的孔中，也可安装另售的限位块A、限位块B。

③设置工件、连接空气源后接通供气阀，即可吸附。

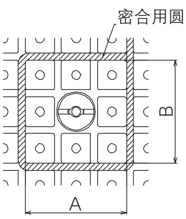
关闭供气阀后，即可取下工件。

吸附力

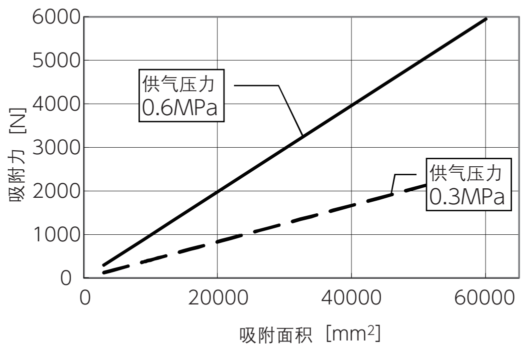
吸附力根据工件的状态及吸附用圆橡皮条的设置方法而变化，仅供参考。

VCM0303S附带真空压力计，也可使用以下公式计算正确的吸附力。

吸附力(N)=真空压力(kPa)×吸附面积(mm^2)×0.001



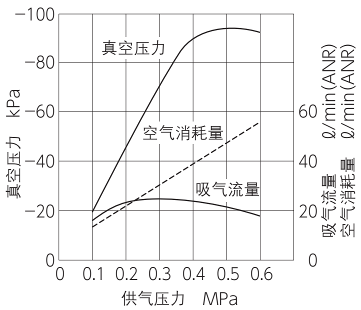
真空压力(kPa)：真空压力计的值
吸附面积(mm^2)：A(mm)×B(mm)



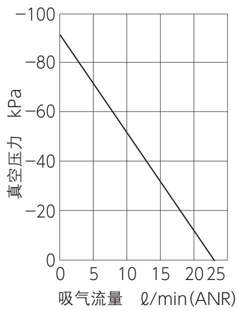
排气特性及流量特性

流量特性为供气压力0.45MPa时的特性。

排气特性



流量特性

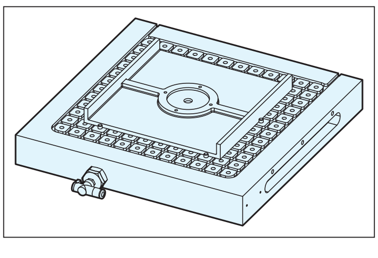


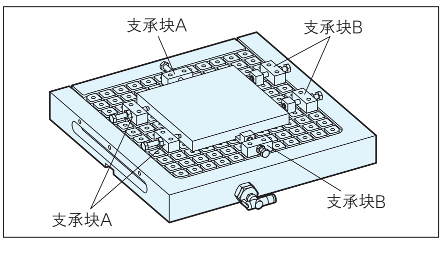
⚠ 注意事项

调速器在出厂前已调整好。用户请勿调整。否则，可能会损坏真空压力计。

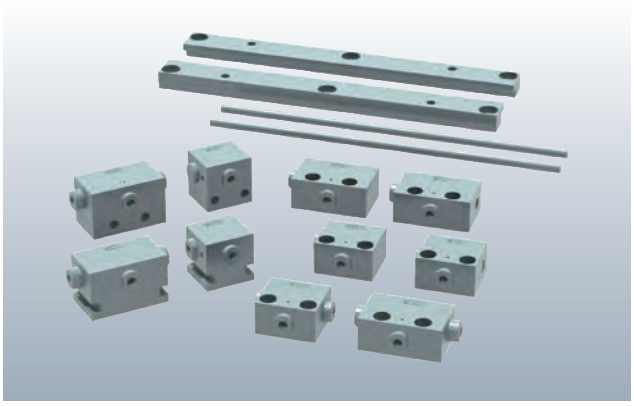
要产生稳定的吸附力，应以供气压力0.3〜0.6MPa连续供气。密合橡皮条务必安装在工件内侧。若密合橡皮条位于工件外侧，吸附力可能会降低。

使用例





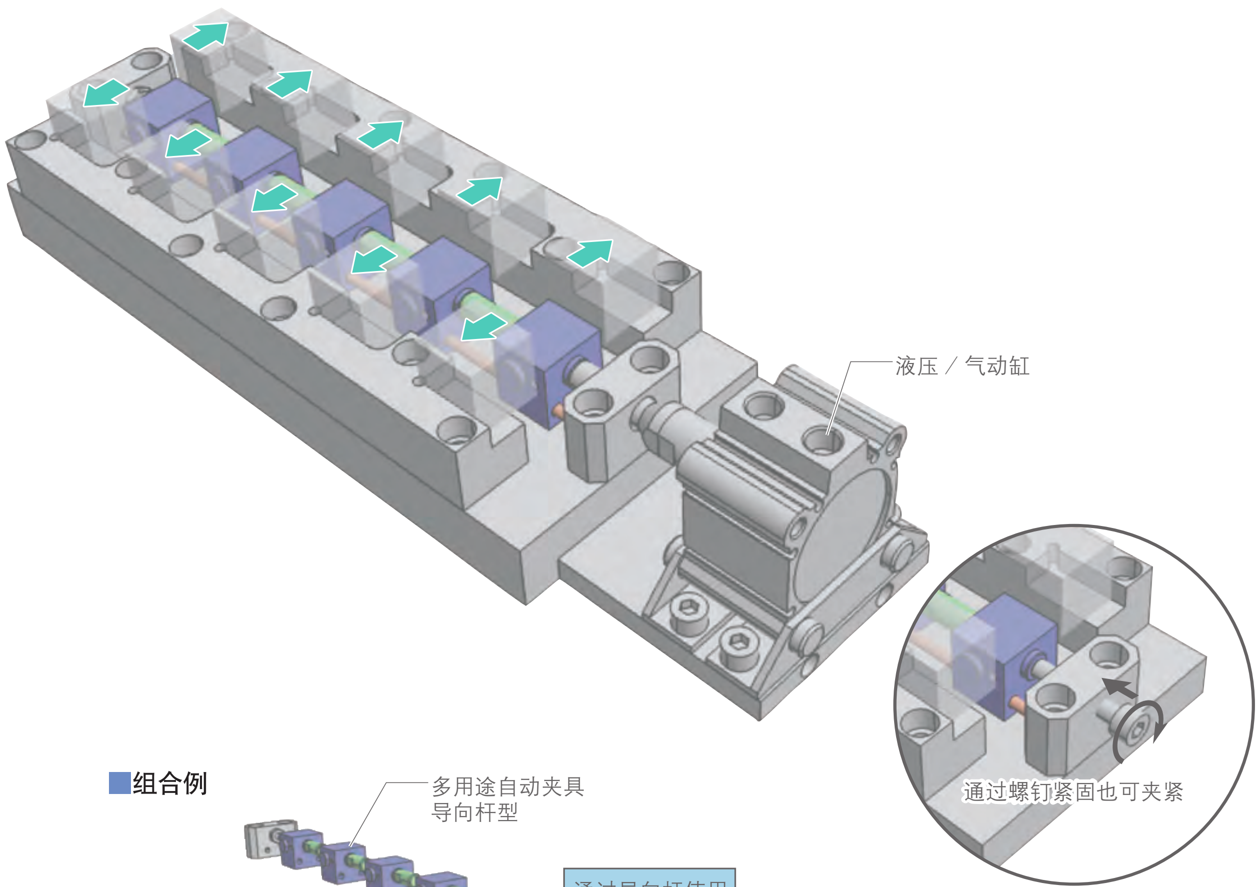
多用途自动夹具 符合RoHS



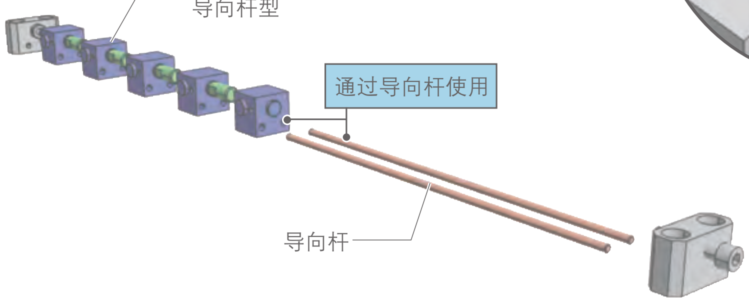
- 只需一个动作就可同时夹紧多个工件。
- 夹紧力的方向可90度变换。
- 夹具设计的自由度高。
- 采用复位功能，适用于自动化。
- 品种丰富。

最大 10个工件只需1个动作即可同时夹紧。

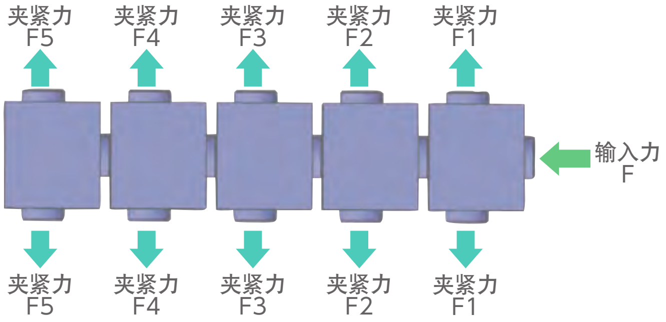
只需在1处紧固就可同时夹紧多个工件。
通过组合标准件，可适应各种布置模式。



■组合例



多用途自动夹具的夹紧力

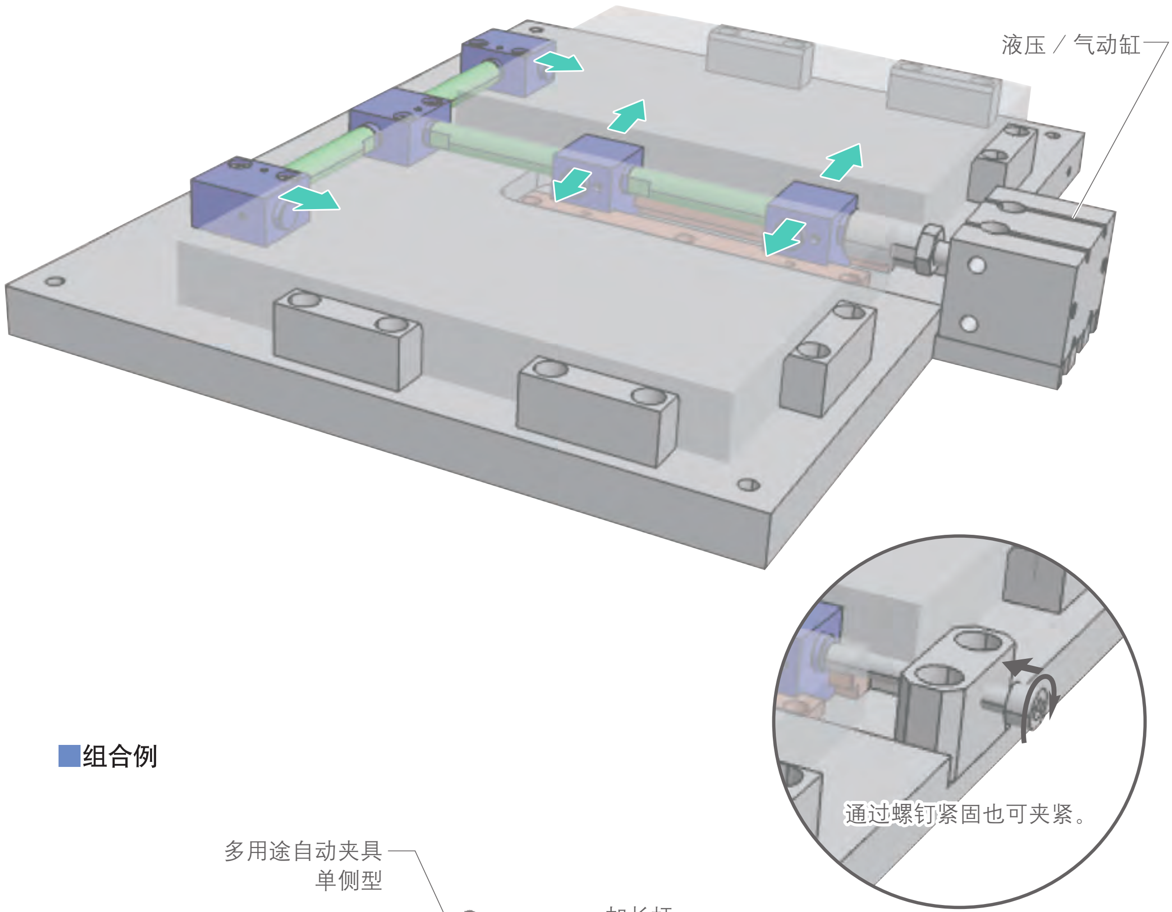


※输输入F最大请勿超过5kN。
※多联使用时，最多不可超过5联。
※多联时的各夹紧力与输输入F的关系如下。

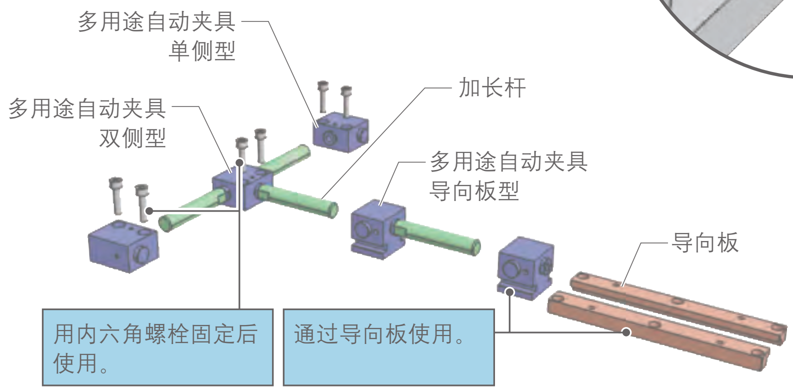
- F1=(F/2)×0.9
- F2=F1×0.9
- F3=F2×0.9
- F4=F3×0.9
- F5=F4×0.9

纵向和横向 通过变换力的方向，只需1个动作即可从两个方向同时夹紧。

只需输入一次夹紧力即可同时在纵向及横向夹紧，适用于板材加工。另外，由于不使用导向板，还可降低夹紧点位置。



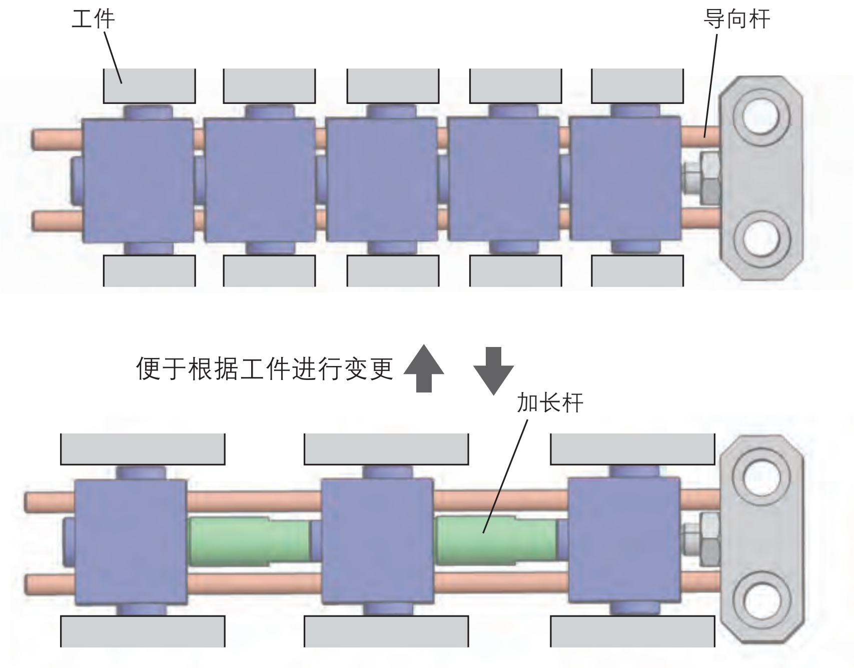
组合例



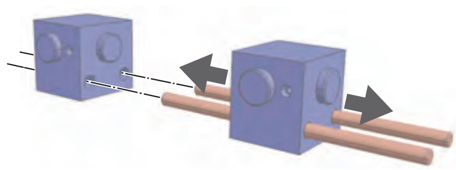
多用途自动夹具 符合RoHS

可灵活应对工件变更。
夹具设计的自由度高。

可大幅减少更换工件所需的安装夹具变更作业、降低生产成本及缩短工期。



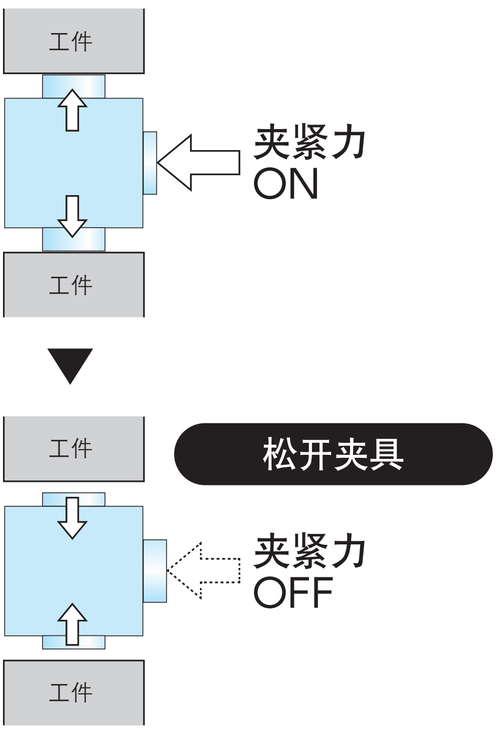
■可方便地在导向杆(导向板)上插拔

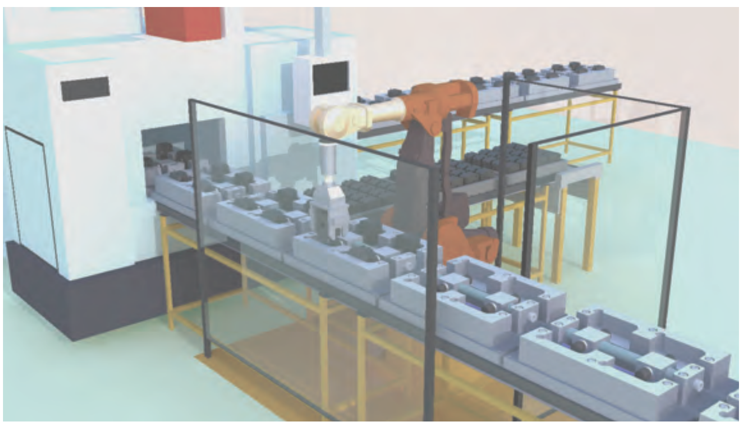


只需在导向杆(导向板)上插拔多用途自动夹具,即可方便地应对工件增减。
通过采用加长杆,可应对工件尺寸的调整。

采用复位机构,适用于自动化。

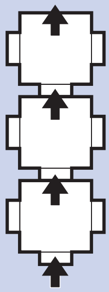
夹紧力OFF时自动松开夹具。
支持通过机器人控制的自动化。





品种丰富

串联式
输入的夹紧力沿直线传递。



导向杆型
在轻切削中采用便利的导向杆型。

标准型

带复位机构型

导向板型
希望降低夹具位置时采用导向板型。

标准型

带复位机构型

夹销的攻丝加工
可对所有标准型的输出侧夹销选择有无攻丝加工。

标准型

●输入侧:有／输出侧:有

●输入侧:有／输出侧:无

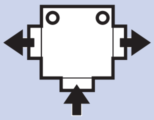
※以上为导向杆型的一个例子

带复位机构型

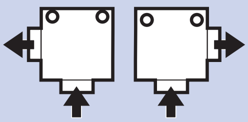
●输入侧:有／输出侧:有

※以上为导向杆型的一个例子

分叉式
输入的夹紧力经纵向及横向90度变换后传递。



双侧



单侧

双侧型
输入的夹紧力向两侧传递。

标准型

带复位机构型

单侧型
输入的夹紧力向一侧传递。

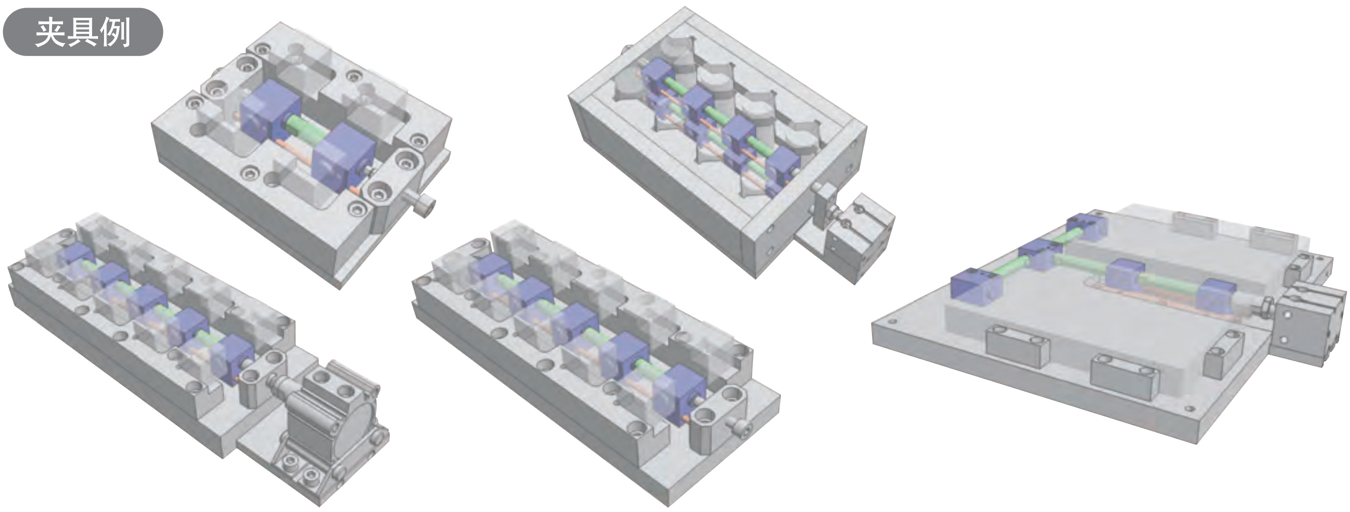
标准型

带复位机构型

为您设计最适合的夹具。 定制

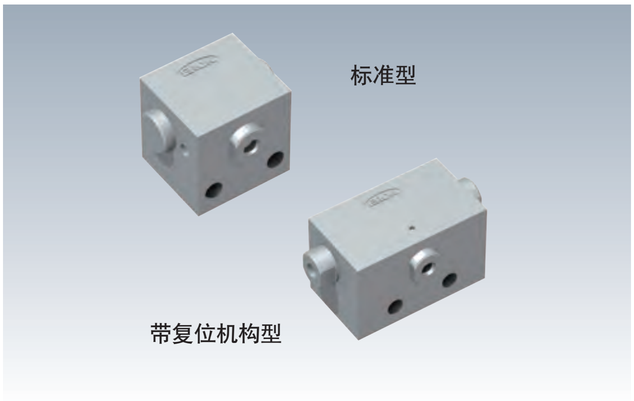
只要用户设定了工件尺寸、工件间隔、输入方法(手紧/气动)、输入值,本公司就可随时为您设计最适合的夹具。

夹具例



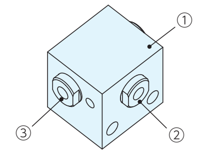
多用途自动夹具 导向杆型【串联式】 符合RoHS

ERON



零件名称	材质	热处理	表面处理
夹紧块	S50C	淬火HRC50	-
夹销	SKD11	淬火HRC60	-

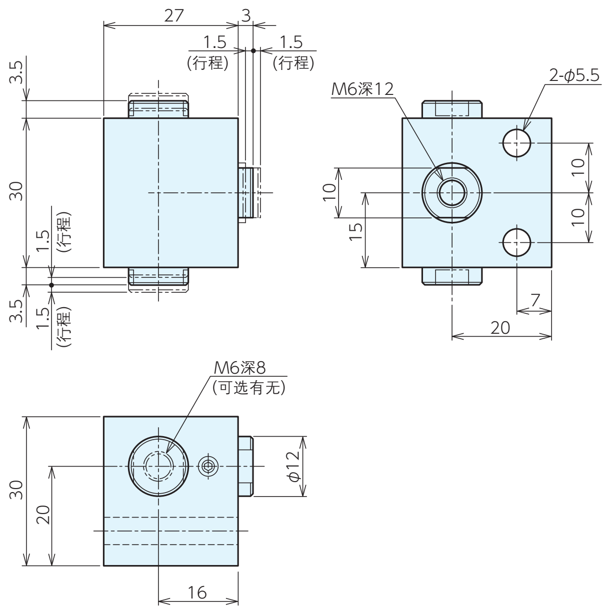
■零件构成



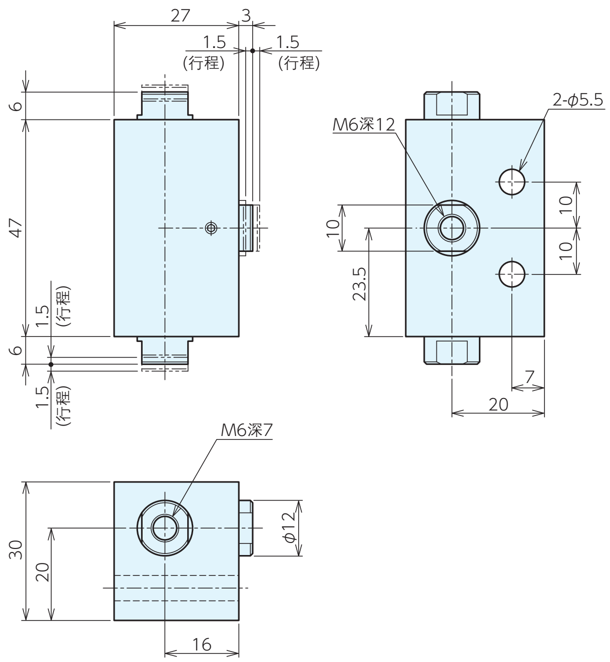
	零件构成	数量
①	夹紧块	1
②	夹销(输入)	1
③	夹销(输出)	2

■外形尺寸

标准型



带复位机构型



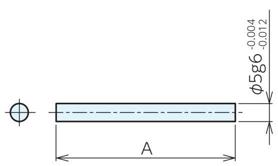
■规格

*标准库存品

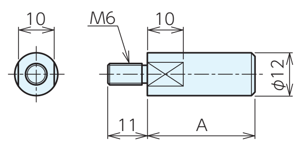
类型	订单号	型号	名称	攻丝加工		重量kg
				输入侧	输出侧	
标准	*109780	MT121A	导向杆型	有	有	0.19
	*114533	MT122A	导向杆型	有	无	0.20
带复位机构型	*114460	MR121A	本体(带孔型)	有	有	0.31

■选购件

导向杆 MT12AG



加长杆 MT12S

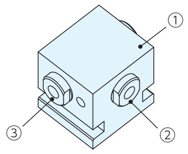


※导向杆、加长杆指定A尺寸后另行报价。

多用途自动夹具 导向板杆型【串联式】 符合RoHS

零件名称	材质	热处理	表面处理
夹紧块	S50C	淬火HRC50	-
夹销	SKD11	淬火HRC60	-

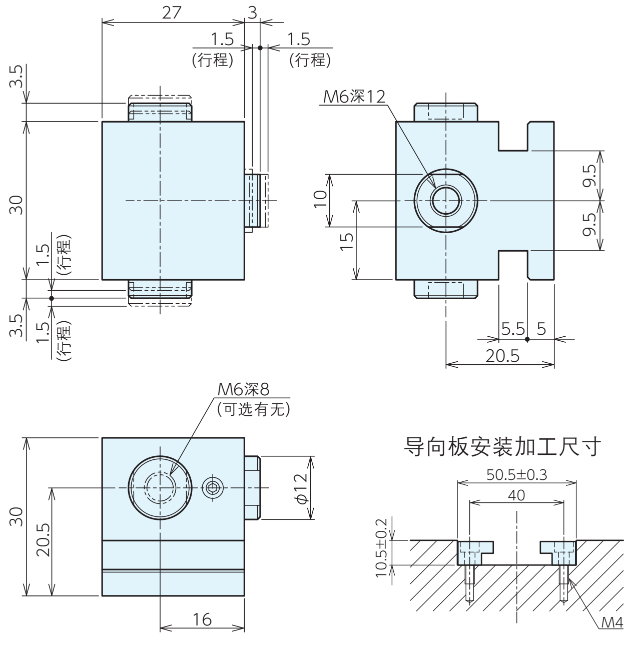
■零件构成



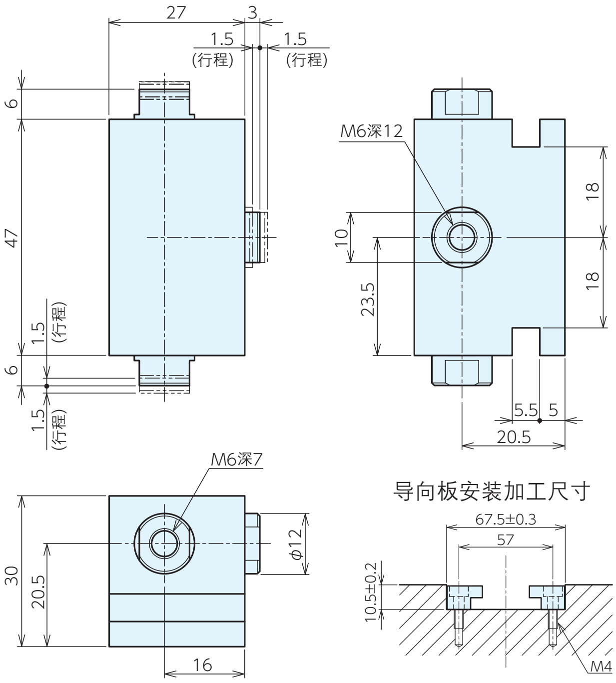
	零件构成	数量
①	夹紧块	1
②	夹销(输入)	1
③	夹销(输出)	2

■外形尺寸

标准型



带复位机构型



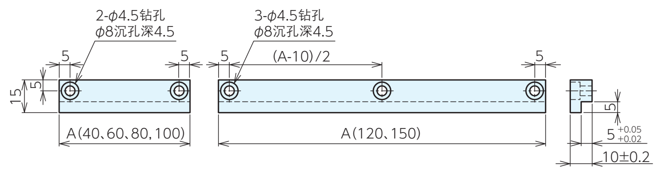
■规格

*标准库存品

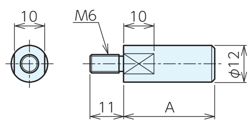
类型	订单号	型号	名称	攻丝加工		重量kg
				输入侧	输出侧	
标准	*109781	MT121B	导向板型	有	有	0.18
	*114536	MT122B	导向板型	有	无	0.17
带复位机构型	*114462	MR121B	本体(带槽型)	有	有	0.30

■选购件

导向板 MT12BG



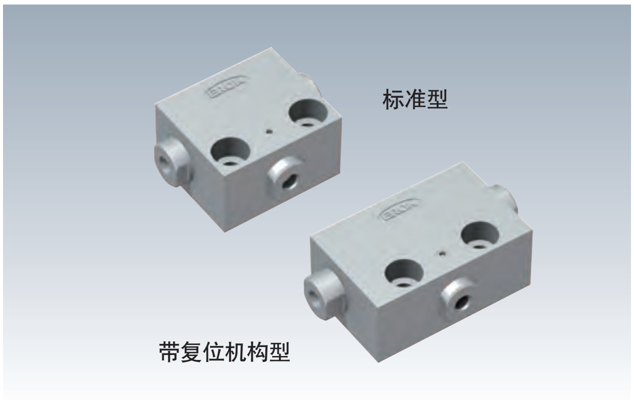
加长杆 MT12S



※导向板、加长杆指定A尺寸后另行报价。

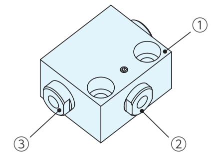
多用途自动夹具 双侧型【分叉式】 符合RoHS

ERON



零件名称	材质	热处理	表面处理
夹紧块	S50C	淬火HRC50	-
夹销	SKD11	淬火HRC60	-

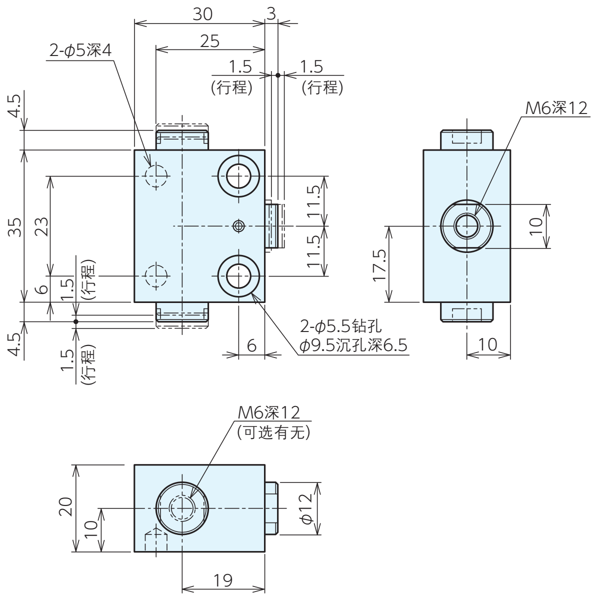
■零件构成



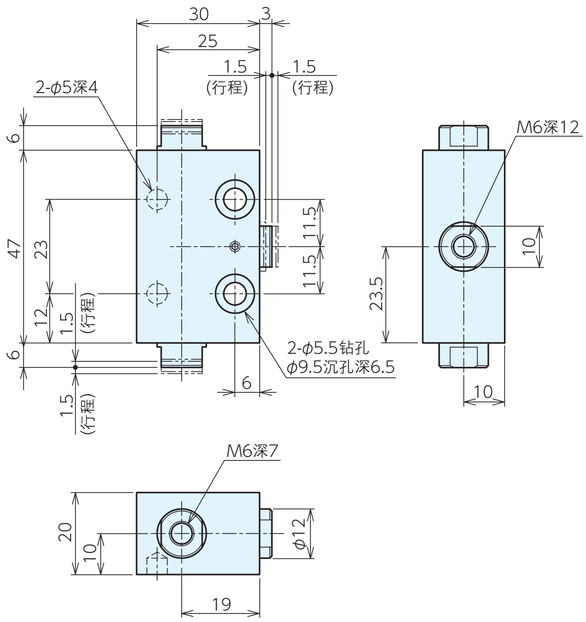
	零件构成	数量
①	夹紧块	1
②	夹销(输入)	1
③	夹销(输出)	2

■外形尺寸

标准型



带复位机构型



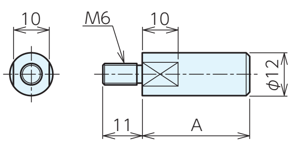
■规格

*标准库存品

类型	订单号	型号	名称	攻丝加工		重量kg
				输入侧	输出侧	
标准	*109782	MT122	分岐双压式	有	有	0.16
	*114539	MT123	分岐双压式	有	无	0.17
带复位机构型	*114464	MR122	分岐双压式	有	有	0.23

■选购件

加长杆 MT12S



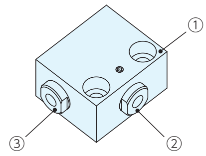
※加长杆指定A尺寸后另行报价。

多用途自动夹具 单侧型【分叉式】 符合RoHS

ERON

零件名称	材质	热处理	表面处理
夹紧块	S50C	淬火HRC50	-
夹销	SKD11	淬火HRC60	-

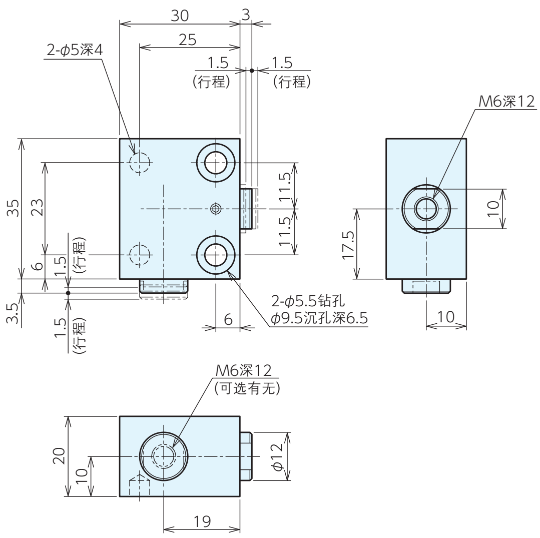
■零件构成



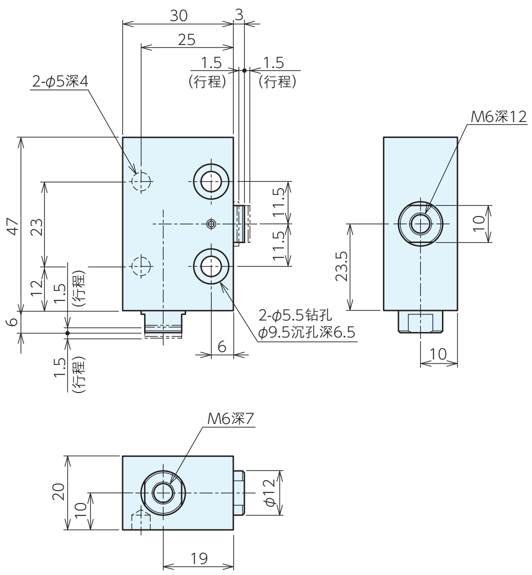
	零件构成	数量
①	夹紧块	1
②	夹销(输入)	1
③	夹销(输出)	1

■外形尺寸

标准型



带复位机构型



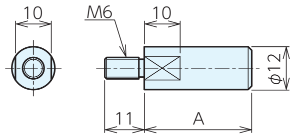
■规格

*标准库存品

类型	订单号	型号	名称	攻丝加工		重量kg
				输入侧	输出侧	
标准	*109783	MT123R	分岐单压式	有	有	0.15
	*114543	MT123R3	分岐单压式	有	无	0.16
	*109921	MT123L	分岐单压式	有	有	0.15
	*114544	MT123L3	分岐单压式	有	无	0.16
带复位机构型	*114467	MR123R	分岐单压式	有	有	0.22
	*114468	MR123L	分岐单压式	有	有	0.22

■选购件

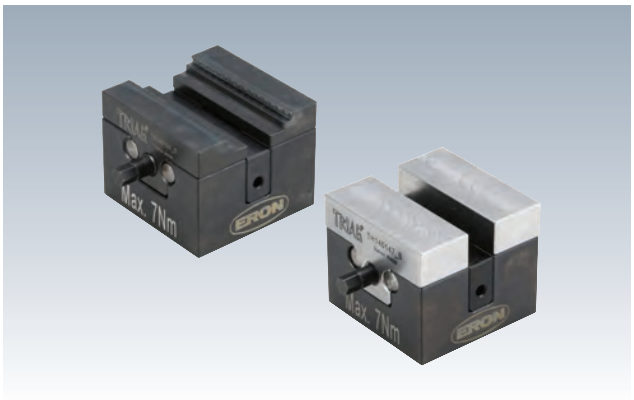
加长杆 MT12S



※加长杆指定A尺寸后另行报价。

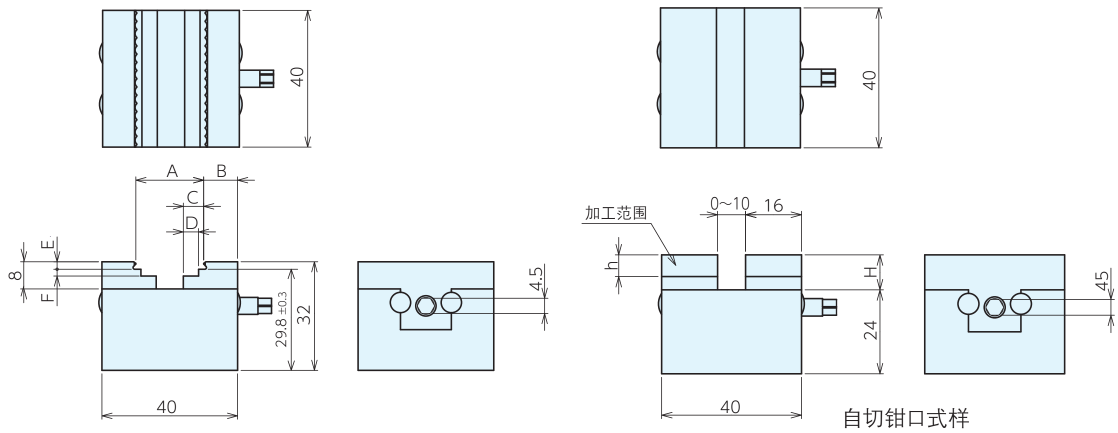
MICRO迷你平口钳 符合RoHS NEW

ERON TRIAG



表面处理 染黑　　热处理 淬火
附　件 安装用螺钉(M5×17 4根)

●重复中心定位精度±0.02。



自切钳口式样

■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
*133822	MCZ40L30PRG13	3~13	14.5	1.5	0	2.2	0	7	8	0.4
*132033	MCZ40L30PRG22	12~22	10.0	6.0	4.5	2.2	2	7	8	0.4
*133823	MCZ40L30PRG31	21~31	5.5	10.5	9.0	2.2	2	7	8	0.4

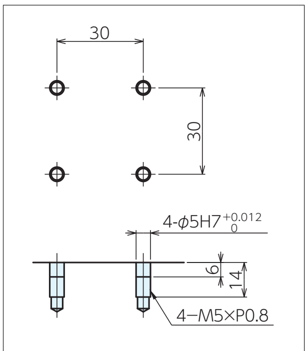
■自切钳口式样　规格

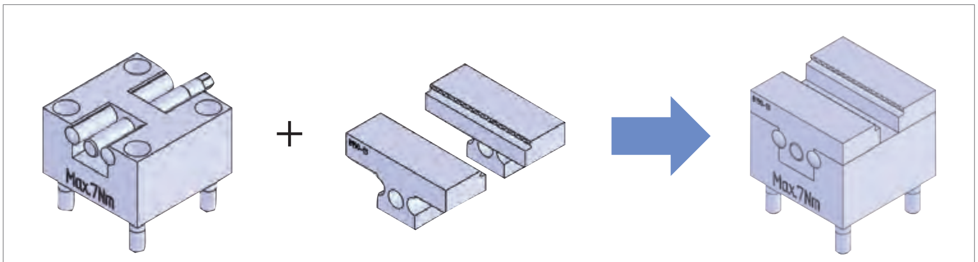
*标准库存品

订单号	型号	H	h	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
*133824	MCZ40L30W06	6	0~ 2.2	7	8	0.4
*133825	MCZ40L30W10	10	0~ 6.2	7	8	0.4
*133826	MCZ40L30W20	20	0~16.2	7	8	0.4

■安装加工图

零配件可单独购买。成套购买，更加优惠。





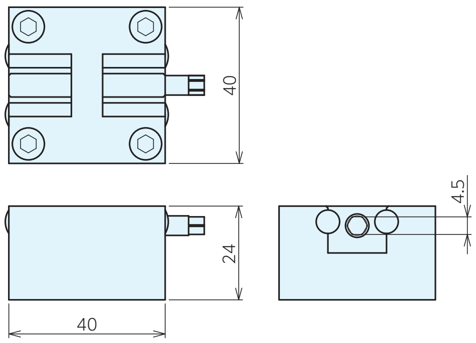
本体
MCZ40L30(另售)

钳口
B190-13

MICRO迷你平口钳
MCZ40L30PRG13

■本体

表面处理 染黑　　热处理 淬火
附　件 安装用螺钉(M5×17 4根)

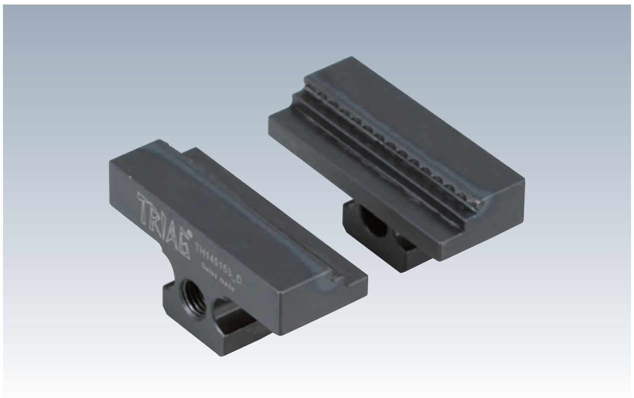


■规格

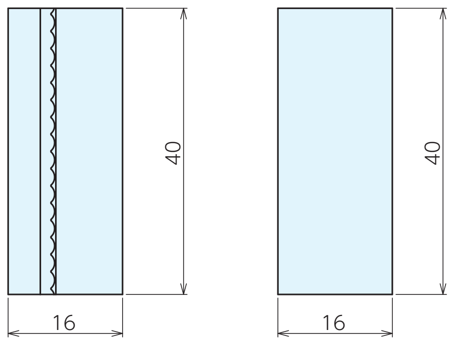
*标准库存品

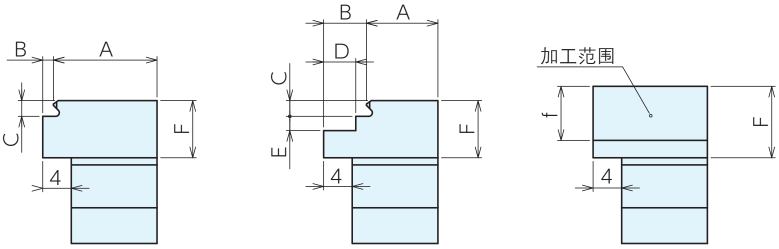
订单号	型号	重量 kg
*136012	MCZ40L30	0.3

■钳口



热处理 淬火





B190-13　　B190-22,31　　自切式样

■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	重量kg
*136013	B190-13	14.5	1.5	2.2	-	-	8	0.10
*136014	B190-22	10.0	6.0	2.2	4.5	2	8	0.08
*136015	B190-31	5.5	10.5	2.2	9.0	2	8	0.08

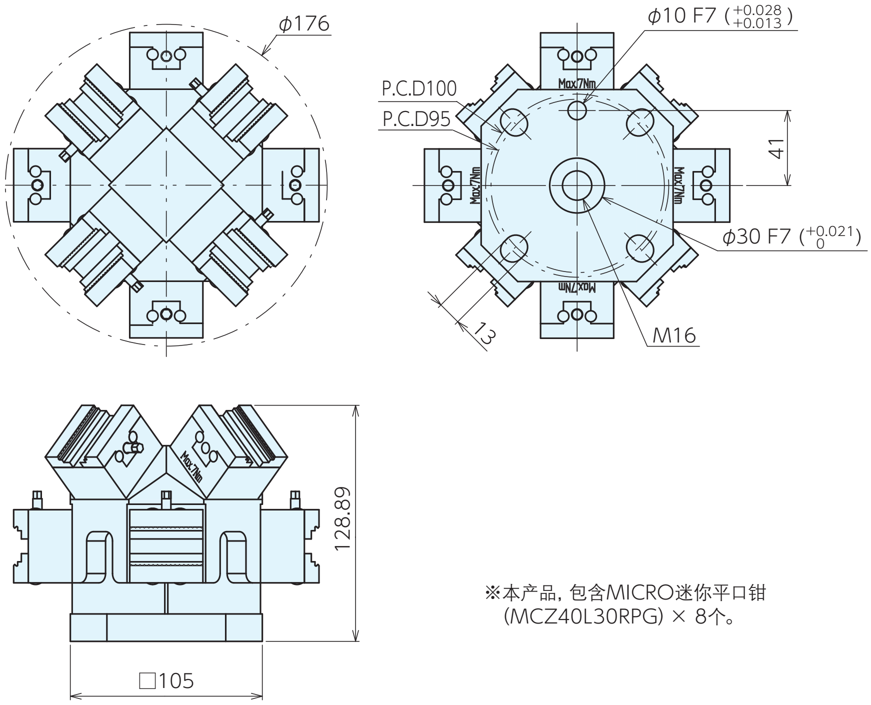
■自切式样　规格

*标准库存品

订单号	型号	F	f	重量 kg
*136016	B190-W06-40	6	0～ 2.2	0.08
*136017	B190-W10-40	10	0～ 6.2	0.12
*136018	B190-W20-40	20	0～16.2	0.22

MICRO迷你平口钳，小型方向组件 符合RoHS NEW ERON TRIAG

附 件 安装用螺钉



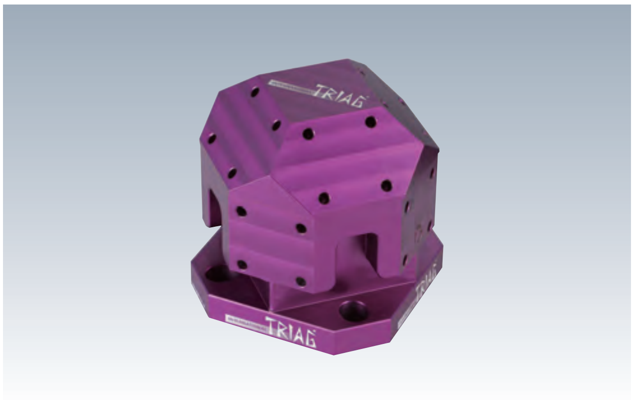
※本产品，包含MICRO迷你平口钳(MCZ40L30RPG) × 8个。

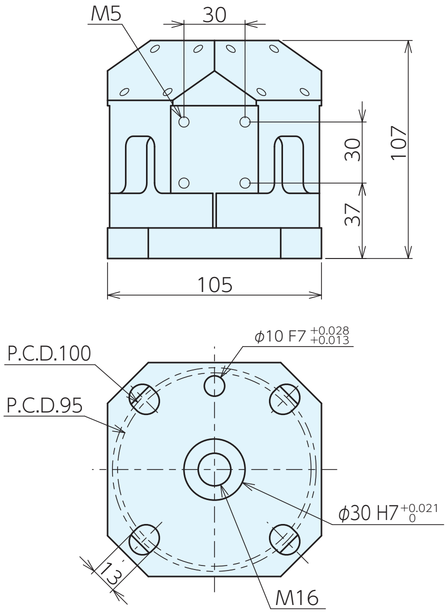
■规格

*标准库存品

订单号	型号	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
*132034	TBMCZ40L30PRG22	7	8	5.36

■MICRO迷你平口钳用小型方箱





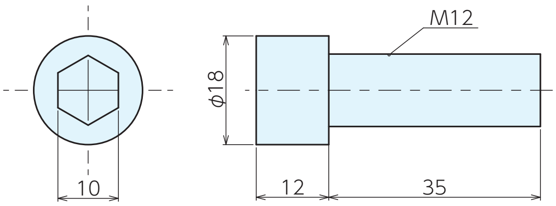
■规格

*标准库存品

订单号	型号	重量kg
*136019	UB5AX-MCZ40-45	2

※安装螺栓另售。

■MICRO迷你平口钳用小型方箱，安装螺钉



■规格（1根）

*标准库存品

订单号	型号	重量g
*136020	M12X35-1504762	42

快速侧压块 符合RoHS

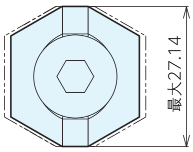
ERON®

零件名称	材质	热处理	表面处理
本体(金属部)	C3604BD	-	-
本体(橡胶部)	NBR	-	-
紧固螺栓	SCM435	淬火HRC25	染黑
垫片※	SCM435	淬火HRC43	-

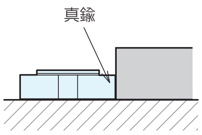
※仅限双侧型

附 件 定位销 ϕ3h7x6…1个

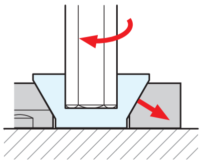
单侧型／双侧型



适用于小型工件

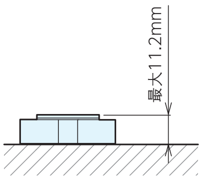


为防止擦伤工件而
使用黄铜材料



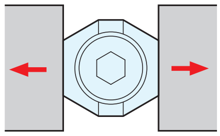
工件上浮量极小

仅限单侧型



适用于薄型工件

仅限双侧型



可同时夹紧两侧

■规格

单侧型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 g
*976031	LWC04	M 4×0.7	3.9	0.4	1.6	0.9	1.4
*976032	LWC06	M 6×1.0	5.5	0.7	5.0	1.9	8.4
*976033	LWC08	M 8×1.25	6.0	1.0	13.0	4.3	16.0
*976034	LWC12	M12×1.75	11.2	1.2	40.0	7.1	48.0

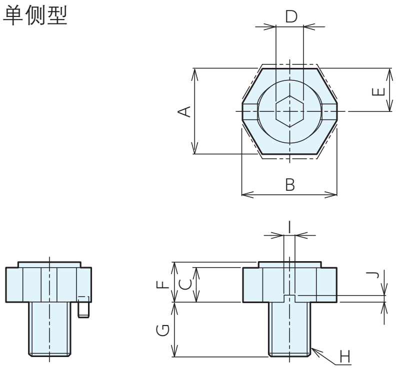
双侧型 *标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 g
*976035	LWCD04	M 4×0.7	6.7	0.4	1.6	0.9	1.3
*976036	LWCD06	M 6×1.0	10.6	0.7	5.0	1.9	8.4
*976037	LWCD08	M 8×1.25	13.1	1.0	13.0	4.3	16.0
*976038	LWCD12	M12×1.75	22.0	1.2	40.0	7.1	46.0

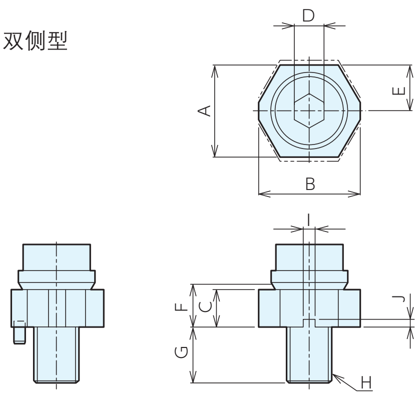
※夹紧行程、最大夹紧力为一侧的值。

■外形尺寸

单侧型



双侧型



单侧型

型号	A	B	C	D	E	F(max)	G	H(粗牙)	I	J
LWC04	9.2	10.2	3	2.5	4.6- 5.0	3.9	6	M 4×0.7	-	-
LWC06	15.6	17.3	5	4	7.8- 8.5	5.5	10	M 6×1.0	3.2	2
LWC08	20	21.94	5	5	10.0-11.0	6	13	M 8×1.25	3.2	2
LWC12	24.6	27.14	10	8	12.3-13.5	11.2	18	M12×1.75	3.2	2

双侧型

型号	A	B	C	D	E	F(max)	G	H(粗牙)	I	J
LWCD04	9.2-10	10.2	3	2.5	4.6- 5.0	6.7	7	M 4×0.7	-	-
LWCD06	15.6-17	17.3	5	4	7.8- 8.5	10.6	11	M 6×1.0	3.2	2
LWCD08	20 -22	21.94	5	5	10.0-11.0	13.1	14	M 8×1.25	3.2	2
LWCD12	24.6-27	27.14	10	8	12.3-13.5	22	17	M12×1.75	3.2	2

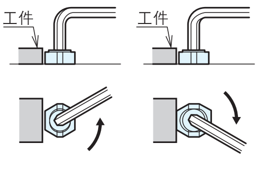
使用方法

⚠ 注意事项

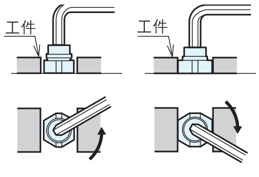
本产品在本体使用了NBR(合成橡胶)和粘接剂。
稀释剂等溶剂、含氯切削液、强碱切削液会导致本体橡胶老化,请勿使用。
打开时请勿超过规定开度。否则,可能会损坏橡胶。

用内六角扳手拧紧紧固螺栓时,本体的橡胶部变长,通过金属部夹紧。
拧松时,橡胶收缩,恢复为原有尺寸。

单侧型

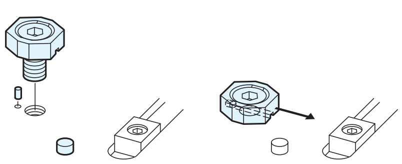


双侧型

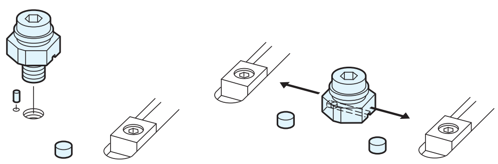


请考虑工件尺寸的差异并参考安装加工尺寸,确定夹具的配置场所。
可用附带的定位销进行夹具方向的定位。
可垂直于工件进行夹紧。
(LWC-04不可)

单侧型

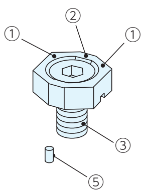


双侧型

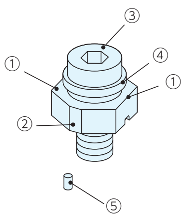


零件构成

单侧型



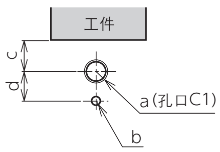
双侧型



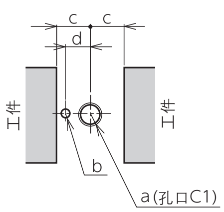
	零件构成		零件构成
①	本体(金属部)	④	垫片
②	本体(橡胶部)	⑤	定位销ϕ3
③	紧固螺栓		

安装加工尺寸

单侧型



双侧型



单侧型

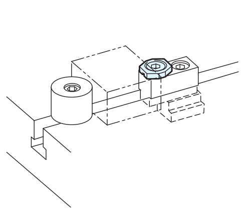
型号	a(粗牙)	b	c	d
LWC04	M 4×0.7	-	4.7- 4.9	-
LWC06	M 6×1.0	ϕ3H7深4.5±0.2	7.9- 8.2	6
LWC08	M 8×1.25	ϕ3H7深4.5±0.2	10.1-10.7	8
LWC12	M12×1.75	ϕ3H7深4.5±0.2	12.4-13.2	10

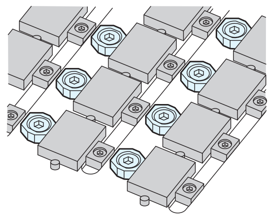
双侧型

型号	a(粗牙)	b	c	d	左右最大差
LWCD04	M 4×0.7	-	4.7- 4.9	-	0.2
LWCD06	M 6×1.0	ϕ3H7深4.5±0.2	7.9- 8.2	6	0.3
LWCD08	M 8×1.25	ϕ3H7深4.5±0.2	10.1-10.7	8	0.6
LWCD12	M12×1.75	ϕ3H7深4.5±0.2	12.4-13.2	10	0.8

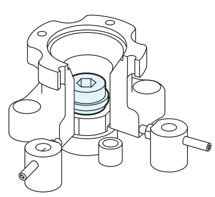
使用例

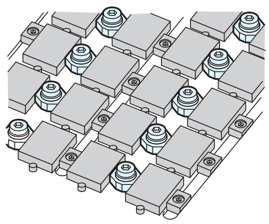
单侧型





双侧型





侧向千斤顶 符合RoHS

材　质 A型、B型:S45C／E型·F型:S45C
热处理 A型、B型:淬火／E型·F型:调质
表面处理 染黑

- 只需插入T型槽即可。
- 适用于承受侧向的切削阻力。

■规格

*标准库存品

A型　螺孔倾斜钻取。适用于有斜面的产品。带限位螺栓


A型

订单号	型号	适用T型槽	*夹紧位置	重量kg
*905167	SID14A	14	20,45	0.34
*905168	SID16A	16	45,70	0.65
*905169	SID18A	18	40,65	0.90
*905170	SID20A	20	55,80	1.80
*905171	SID22A	22	55,80	1.85
*905172	SID24A	24	45,95	3.60
*905173	SID28A	28	45,95	3.70

B型　螺孔相对于工作台水平钻取。带限位螺栓


B型

订单号	型号	适用T型槽	*夹紧位置	重量kg
*905174	SID14B	14	20,45	0.34
*905175	SID16B	16	45,70	0.65
*905176	SID18B	18	40,65	0.90
*905177	SID20B	20	55,80	1.80
*905178	SID22B	22	55,80	1.85
*905179	SID24B	24	45,95	3.60
*905180	SID28B	28	45,95	3.70

E型　用于大型加工机。


E型

订单号	型号	适用T型槽	*夹紧位置	重量kg
*951930	SID20E	20	95,130	3.3
*951931	SID22E	22	95,130	3.4
*951932	SID24E	24	95,130	3.5
*951933	SID28E	28	95,130	4.5

F型　用于大型加工机。通过夹紧台阶部，可承受更大的切削阻力。


F型

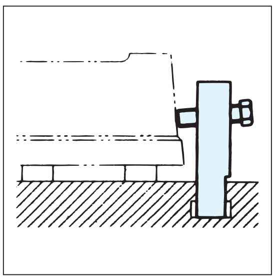
订单号	型号	适用T型槽	*夹紧位置	重量kg
*951934	SID22F	22	95,130	3.1
*951935	SID24F	24	95,130	3.2
*951936	SID28F	28	145,180	4.1
*951937	SID32F	32	145,180	4.2

※夹紧位置为自T型槽插入部台阶起的参考值。

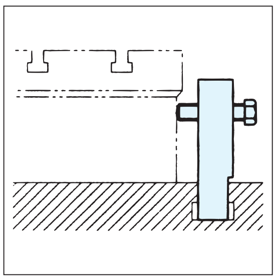
■使用方法

插入T型槽后使用。

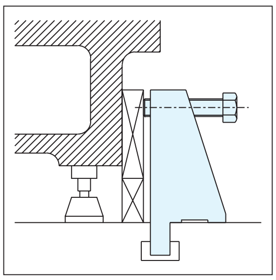
A型



B型

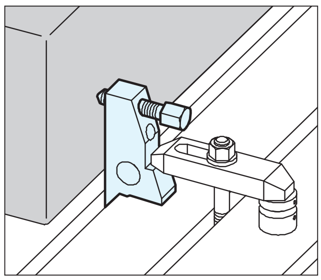


E型



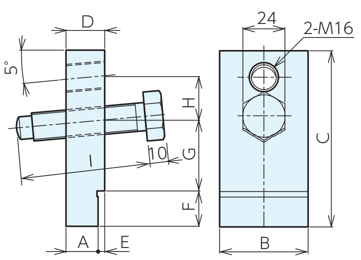
通过夹紧台阶部，可承受更大的切削阻力。

F型

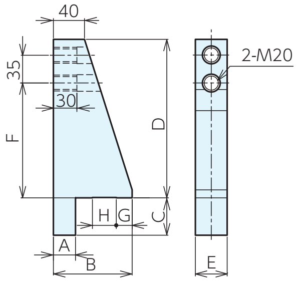


■外形尺寸

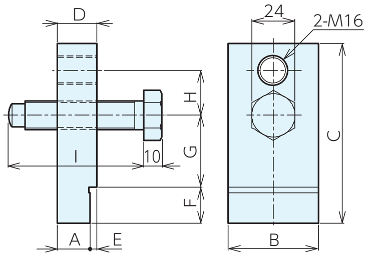
A 型



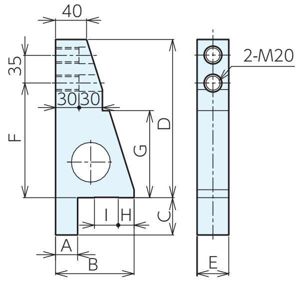
E 型



B 型



F 型



A型

型号	A^{h8}	B	C	D	E	F	G	H	I
SID14A	14	38	75	19	5	15	20	25	75
SID16A	16	50	100	19	3	15	45	25	75
SID18A	18	50	100	22	4	20	40	25	75
SID20A	20	75	125	25	5	30	55	25	75
SID22A	22	75	125	25	3	30	55	25	75
SID24A	24	100	150	32	8	40	45	50	100
SID28A	28	100	150	32	4	40	45	50	100

B型

型号	A^{h8}	B	C	D	E	F	G	H	I
SID14B	14	38	75	19	5	15	20	25	75
SID16B	16	50	100	19	3	15	45	25	75
SID18B	18	50	100	22	4	20	40	25	75
SID20B	20	75	125	25	5	30	55	25	75
SID22B	22	75	125	25	3	30	55	25	75
SID24B	24	100	150	32	8	40	45	50	100
SID28B	28	100	150	32	4	40	45	50	100

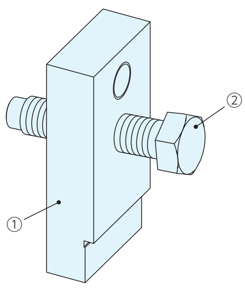
E型

型号	A^{h8}	B	C	D	E	F	G	H
SID20E	20	85	30	150	45	95	20	30
SID22E	22	85	37	150	45	95	20	30
SID24E	24	85	41	150	45	95	20	30
SID28E	28	85	47	150	45	95	25	30

F型

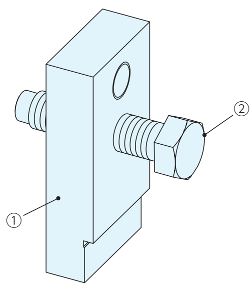
型号	A^{h8}	B	C	D	E	F	G	H	I
SID22F	22	85	37	150	40	95	50	20	30
SID24F	24	85	37	150	40	95	50	20	30
SID28F	28	100	47	200	40	145	110	20	30
SID32F	32	100	47	200	40	145	110	25	30

■零件构成



A型

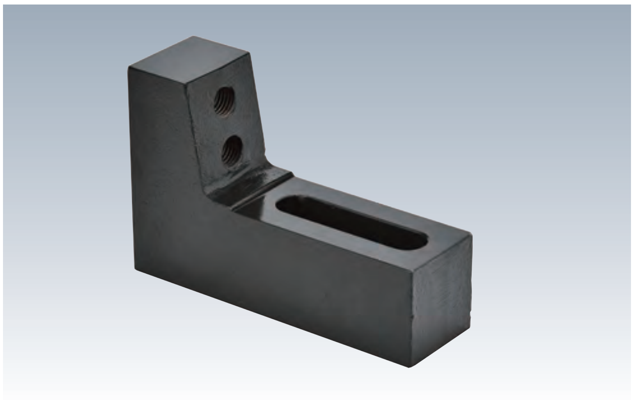
	零件构成
①	侧向千斤顶A型
②	限位螺栓



B型

	零件构成
①	侧向千斤顶B型
②	限位螺栓

侧向定位装夹板 符合RoHS



材 质 FC250 热处理 退火 表面处理 涂装

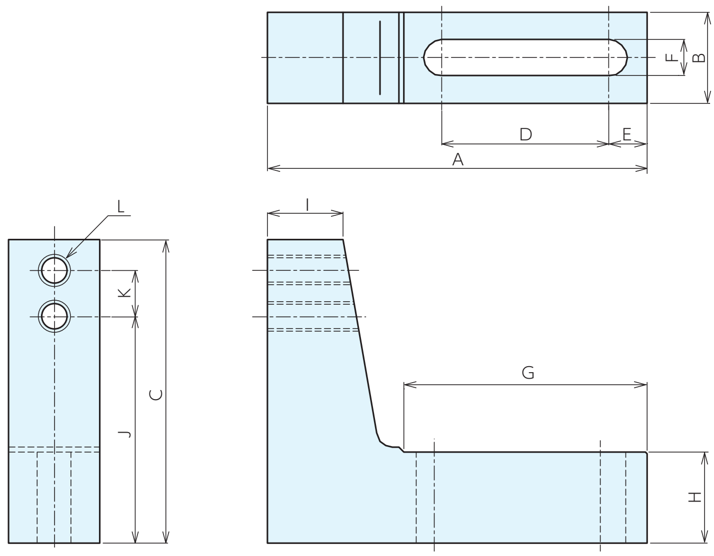
●适用于大型加工机，侧向工件装夹。

■规格

*标准库存品

订单号	型号	适用螺栓	夹紧位置	重量kg
*930205	SCJ2013	M20	80,110	5.9
*930206	SCJ2020	M20	150,180	9.1

■外形尺寸

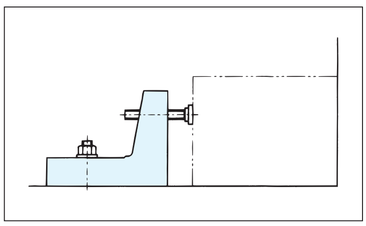


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L(粗牙)
SCJ2013	200	60	130	75	25	24	125	60	45	80	30	M20×2.5
SCJ2020	250	60	200	110	25	24	161	60	50	150	30	M20×2.5

■使用方法

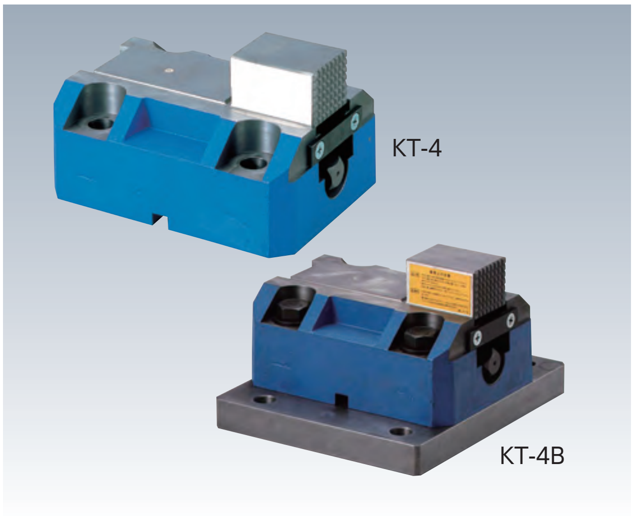
使用金属垫圈，法兰螺母，双头螺栓，或T型槽螺栓进行固定。
使用T型槽螺栓，螺母时可与T型槽托盘配合使用。
使用带金属垫圈的螺钉，旋进，侧向支撑工件。

■使用例



置爪　符合RoHS

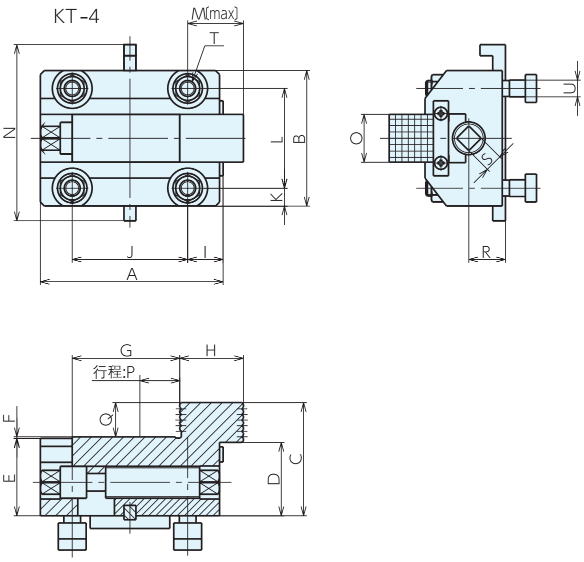
ERON

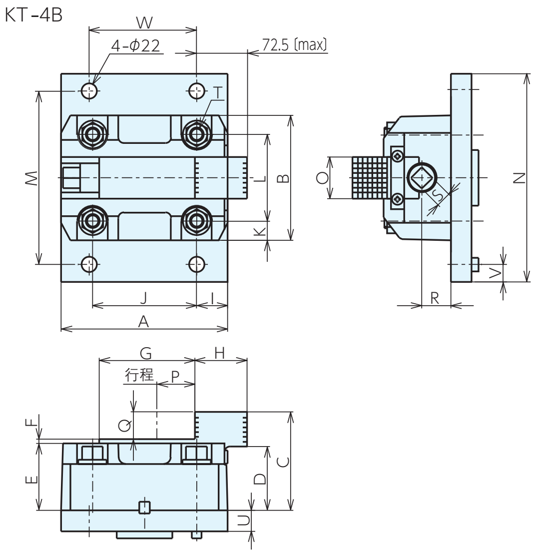


材　质　本体:FCD500　夹爪:SCM420　底座:S45C

热处理　本体:退火　夹爪:淬火HRC57　表面处理　本体:涂装

●最大夹紧力40kN(紧固扭矩:190N·m)



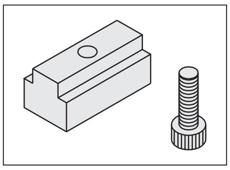


■附 件

KT-4

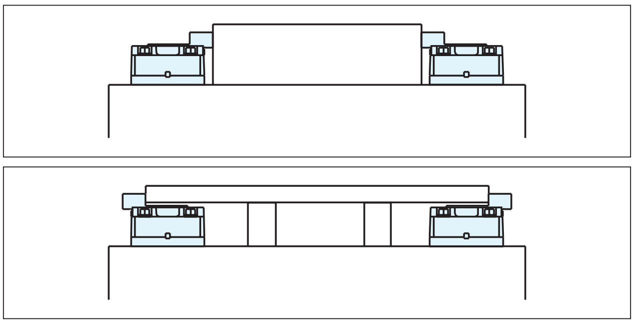
●止退键　:1个
●键固定板　:1个
●T型螺栓　:4根
●法兰螺母　:4个

KT-4B



导位块:1个
附带22、24、28mm的
其中之一。
请选择。

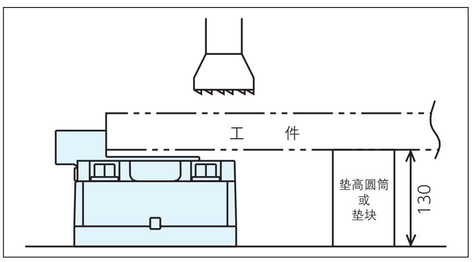
■使用例



■规格

订单号	型号	目标机型	适用T型槽	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
945463	KT4	立式车床	22	240	180	142	92	97	2	138	80	45	150	27.5
951904	KT4B	门式机床	22.24.28	240	180	142	92	97	2	138	80	45	150	27.5

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T(粗牙)	U	V	W	重量kg	夹紧力kN
KT4	125	72.5	225	60	55	43	42	22	M20×2.5	21.6	-	-	29	40
KT4B	125	250	300	60	55	43	42	22	M20×2.5	30	25	160	45	40



●请勿将工件直接放置在夹爪顶面。
●请用垫高圆筒、垫块等进行垫高。
●无法固定在本机工作台时,请使用压板等。

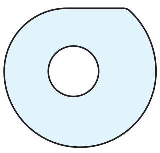
压紧夹具 符合RoHS

ERON®

●通过向下夹紧，防止工件上浮。

■选择指南

凸轮机构
适用于在较低的位置进行夹紧。



快速压紧夹具
（带手柄，无需工具）

- 小型 — QDCS

适用T型槽宽10、12、14
P.91 ▶

- 中型 — QDC

适用T型槽宽12、14、16、18
P.93 ▶

快速压紧夹具N型
（结构紧凑）

- 小型 — QDCNS

适用T型槽宽10、14
P.95 ▶

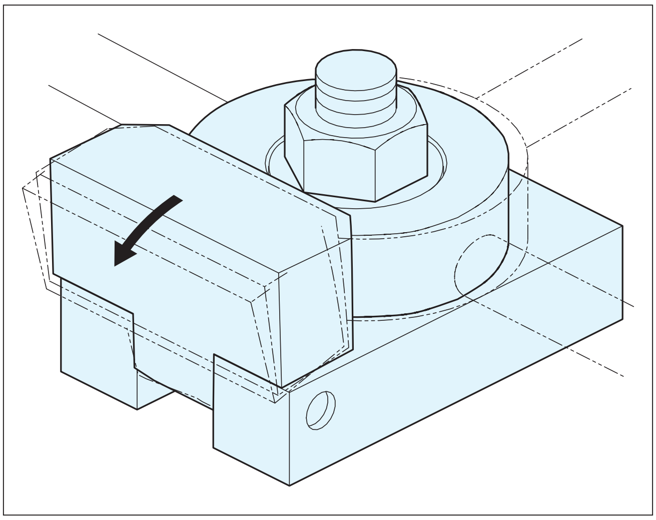
- 中型 — QDCN

适用T型槽宽14、18
P.95 ▶

特点

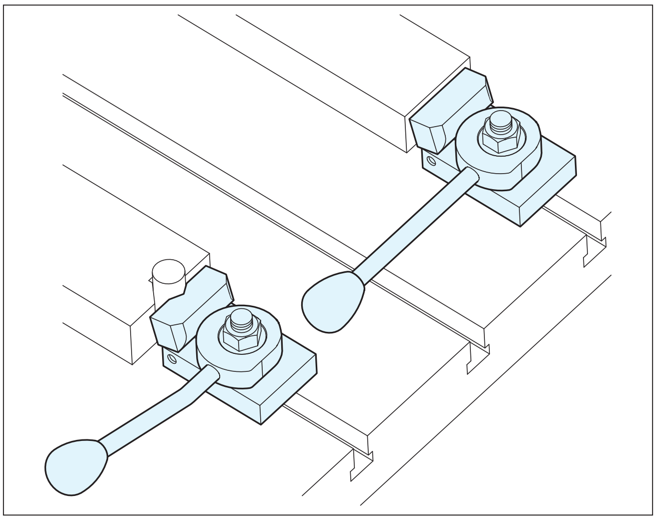
防止工件上浮

向下夹紧,可防止工件上浮。



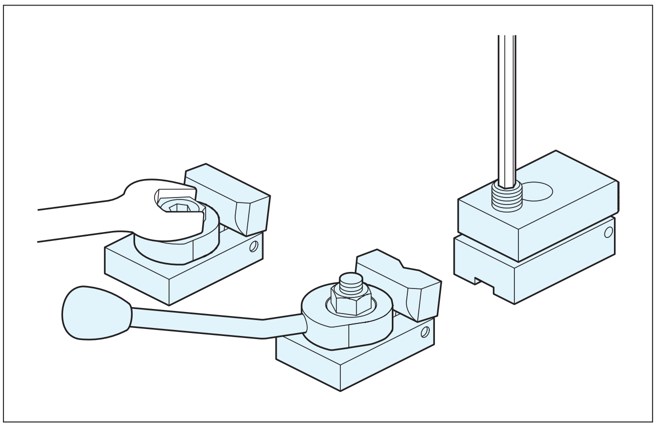
夹口有两种类型

平夹口(F)适用于按面、线进行夹紧时;V型夹口(V)适用于圆形物的夹紧。

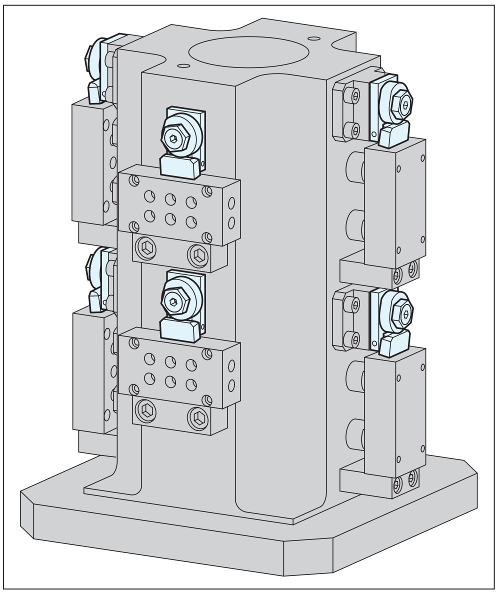


夹紧方法可选

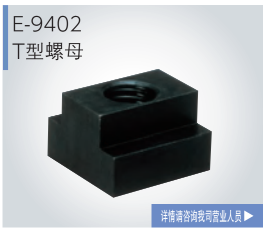
可选择手柄操作、扳手、用户工具。

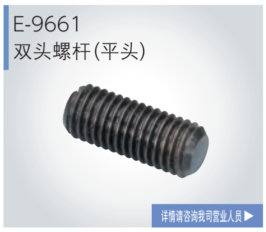


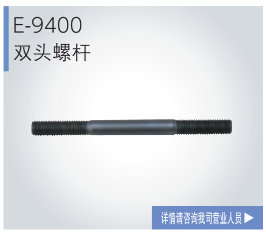
使用例



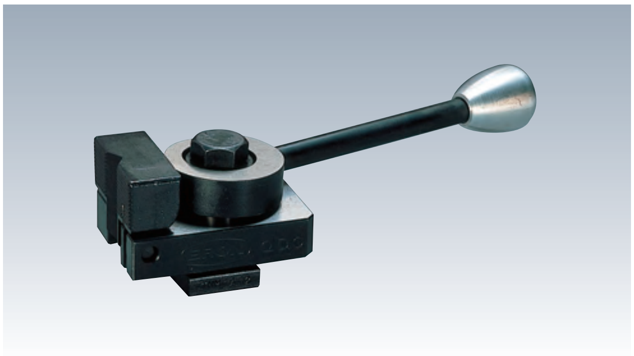
参见页



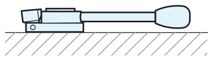




快速压紧夹具(小型) 符合RoHS



零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	SCM420	淬火HRC55	染黑
凸轮	SCM420	淬火HRC55	染黑
夹口	SCM440	淬火HRC50	染黑



无需工具
（带手柄）

■规格

平夹口/直手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
*927113	QDCS10S	10	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927116	QDCS12S	12	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927119	QDCS14S	14	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22

平夹口/角度手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
*909778	QDCS10A	10	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*909779	QDCS12A	12	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*909780	QDCS14A	14	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22

V型夹口/直手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
*927114	QDCS10VS	10	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927117	QDCS12VS	12	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927120	QDCS14VS	14	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22

V型夹口/角度手柄 *标准库存品

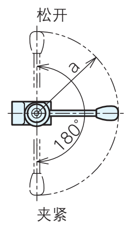
订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
*927115	QDCS10VA	10	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927118	QDCS12VA	12	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22
*927121	QDCS14VA	14	M8×1.25	20.5	3	0.2	4	0.22

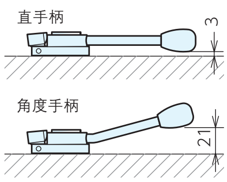
最大夹紧高度不含手柄高度。

■使用方法

⚠ 注意事项

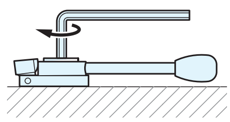
手柄的回转冲突范围如图所示。
若会发生冲突，请使用角度手柄。
高度方向也有限制时，或用角度手柄无法避开冲突时，请使用无手柄的快速压紧夹具N型。



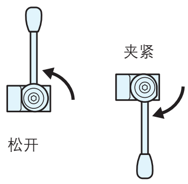


	a
直手柄(S)	113
角度手柄(A)	111

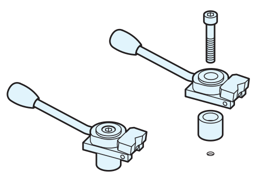
拧紧内六角螺栓，固定夹具。
(设置)



旋转手柄可夹紧或松开工件。

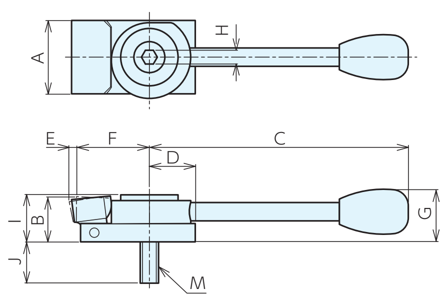


更换内六角螺栓后，还可使用垫高圆筒进行垫高。

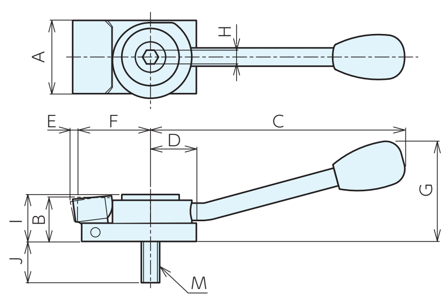


■外形尺寸

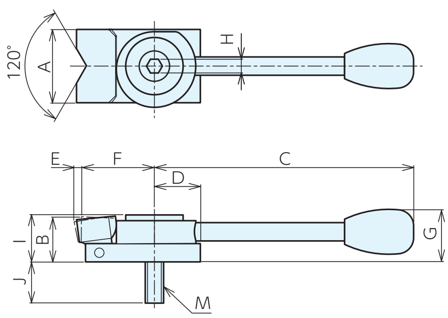
平夹口/直手柄



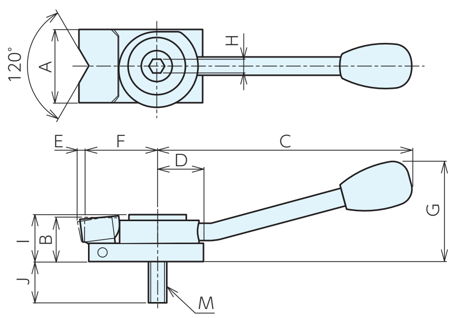
平夹口/角度手柄



V型夹口/直手柄



V型夹口/角度手柄



平夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCS10S	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS12S	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS14S	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30

平夹口/角度手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCS10A	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS12A	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS14A	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30

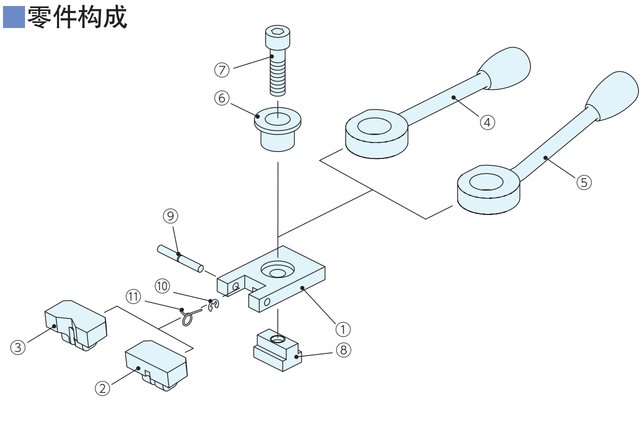
V型夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCS10VS	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS12VS	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS14VS	32	19.6	113	20	3	32	23	6	20.5	18	M8×1.25×30

V型夹口/角度手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCS10VA	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS12VA	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30
QDCS14VA	32	19.6	111	20	3	32	44	6	20.5	18	M8×1.25×30

■零件构成

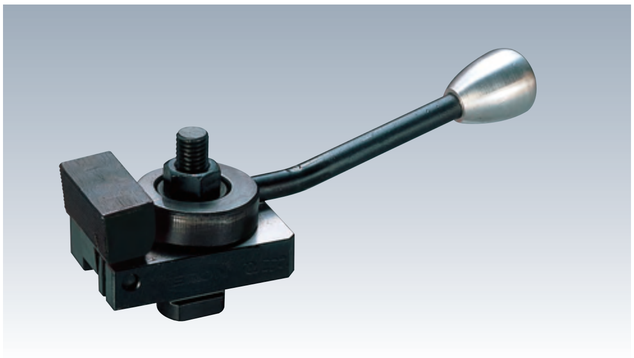


	零件构成
①	底座
②	平夹口
③	V夹口
④	直手柄
⑤	角度手柄
⑥	轴环

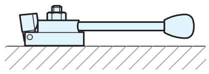
	零件构成
⑦	内六角螺栓
⑧	T型螺母
⑨	平行销
⑩	E型扣环
⑪	扭簧

快速压紧夹具(中型) 符合RoHS

ERON



零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	SCM420	淬火HRC55	染黑
凸轮	SCM420	淬火HRC55	染黑
夹口	SCM440	淬火HRC50	染黑



无需工具
(带手柄)

■规格

平夹口/直手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
*903362	QDC12S	12	M12×1.75	※47	4	0.4	5	0.86
*904355	QDC14S	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
*903370	QDC16S	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.89
*903374	QDC18S	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.91

平夹口/角度手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
*903363	QDC12A	12	M12×1.75	※47	4	0.4	5	0.86
*904356	QDC14A	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
*903371	QDC16A	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.89
*903375	QDC18A	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.91

V型夹口/直手柄 *标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
*903364	QDC12VS	12	M12×1.75	※47	4	0.4	5	0.87
*904357	QDC14VS	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
*903372	QDC16VS	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.88
*903376	QDC18VS	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.90

V型夹口/角度手柄 *标准库存品

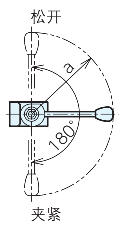
订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
*903365	QDC12VA	12	M12×1.75	※47	4	0.4	5	0.85
*904358	QDC14VA	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
*903373	QDC16VA	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.88
*903377	QDC18VA	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.90

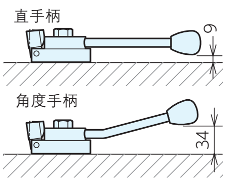
最大夹紧高度不含手柄高度。
※QDC12(S、A、VS、VA)的最大高度为参考值。根据所使用的T型槽而变化。

■使用方法

⚠ 注意事项

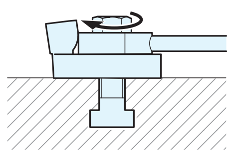
手柄的回转冲突范围如图所示。
若会发生冲突，请使用角度手柄。
高度方向也有限制时，或用角度手柄无法避开冲突时，请使用无手柄的快速压紧夹具N型。



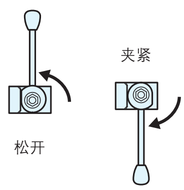


	a
直手柄(S)	162
角度手柄(A)	159

拧紧六角螺栓，固定夹具。(设置)



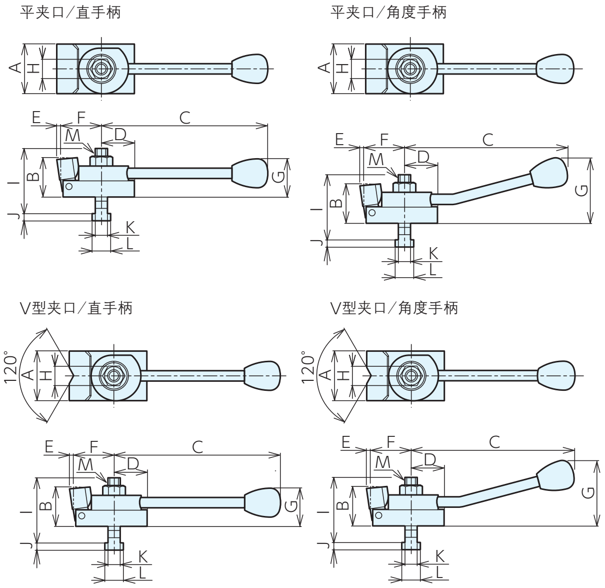
旋转手柄可夹紧或松开工件。



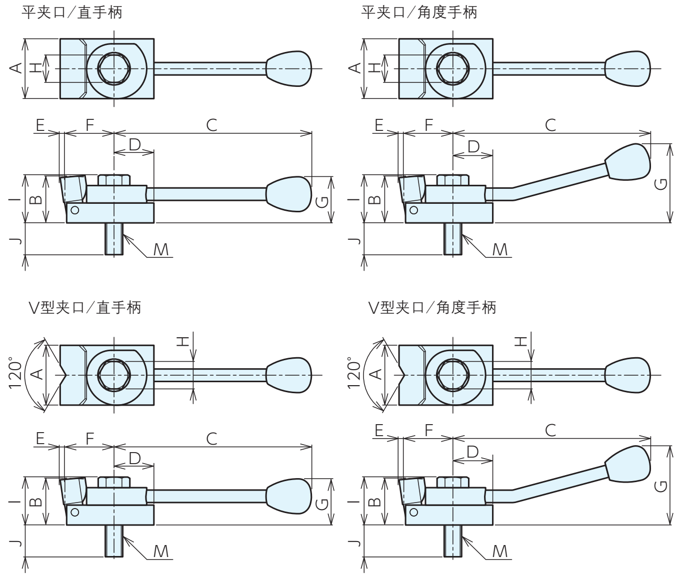
若不使用T型螺母，可适用于螺孔。
QDC12若将T型螺栓更换为六角螺栓，也可用于螺孔。
(推荐六角螺栓 M12x50)

■外形尺寸

QDC12



QDC14, QDC16, QDC18



平夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)
QDC12S	48	38	162	32	4	40	37	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14S	48	38	162	32	4	40	37	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16S	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18S	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

平夹口/角度手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)
QDC12A	48	38	159	32	4	40	63	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14A	48	38	159	32	4	40	63	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16A	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18A	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

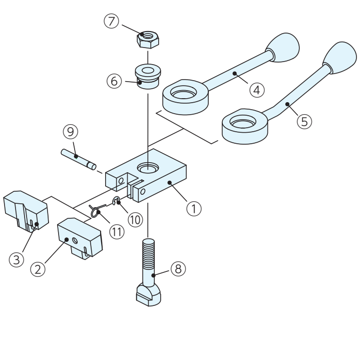
V型夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)
QDC12VS	48	38	162	32	4	40	37	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14VS	48	38	162	32	4	40	37	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16VS	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18VS	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

V型夹口/角度手柄

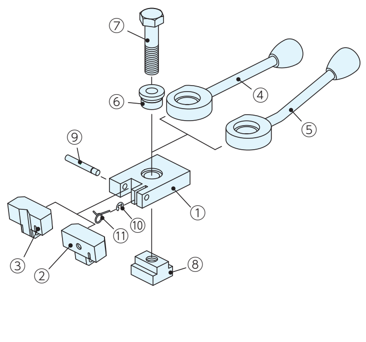
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M(粗牙)
QDC12VA	48	38	159	32	4	40	63	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14VA	48	38	159	32	4	40	63	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16VA	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18VA	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

■零件构成



QDC12

	零件构成
①	底座
②	平夹口
③	V型夹口
④	直手柄
⑤	角度手柄
⑥	轴环
⑦	T型螺栓
⑧	六角螺母
⑨	平行销
⑩	E型扣环
⑪	扭簧



QDC14, 16, 18

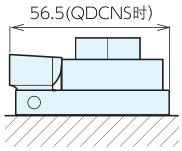
	零件构成
①	底座
②	平夹口
③	V型夹口
④	直手柄
⑤	角度手柄
⑥	轴环
⑦	六角螺栓
⑧	T型螺母
⑨	平行销
⑩	E型扣环
⑪	扭簧

快速压紧夹具N型(小型、中型) 符合RoHS

ERON

零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	SCM420	淬火HRC55	染黑
凸轮	SCM420	淬火HRC55	染黑
夹口	SCM440	淬火HRC50	染黑

● 可选择带T型螺母(T型槽型)或无T型螺母(螺孔型)。



无手柄，结构紧凑

■规格

●小型

平夹口/螺孔型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950526	QDCNS08	M 8×1.25	25	3	20	3	0.22
*950528	QDCNS12	M12×1.75	25	3	20	3	0.22

V型夹口/螺孔型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950527	QDCNS08V	M 8×1.25	25	3	20	3	0.22
*950529	QDCNS12V	M12×1.75	25	3	20	3	0.22

平夹口/T型槽型　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950532	QDCNS0810	10	25	3	20	3	0.22
*950534	QDCNS1214	14	25	3	20	3	0.22

V型夹口/T型槽型　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950533	QDCNS0810V	10	25	3	20	3	0.22
*950535	QDCNS1214V	14	25	3	20	3	0.22

●中型

平夹口/螺孔型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*950530	QDCN12	M12×1.75	36	5	55	5	0.62
*950531	QDCN16	M16×2	36	5	55	5	0.65

平夹口/T型槽型　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*926720	QDCN1214	14	36	5	55	5	0.62
*926721	QDCN1618	18	36	5	55	5	0.65

■使用方法

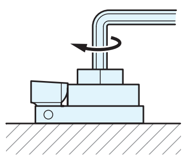
⚠ 注意事项

若某些元件的高度与周围高度相同或高于本产品，使用普通扳手可能会发生冲突。

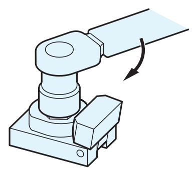
请在仔细确认后使用。

推荐使用套筒扳手。

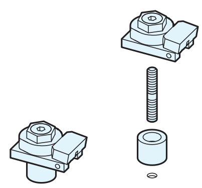
拧紧轴环，固定夹具。(设置)



用扳手旋转凸轮，即可夹紧或松开工件。

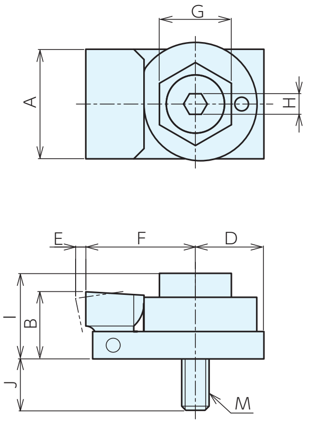


更换内六角固定螺钉或异径双头螺杆后，还可使用垫高圆筒进行垫高。

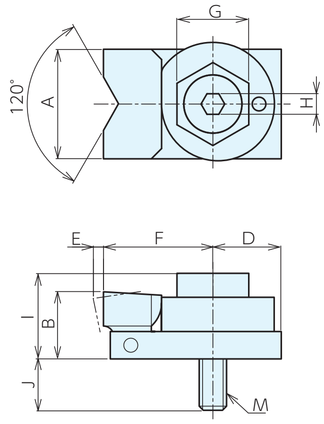


■外形尺寸

平夹口



V型夹口



●小型

平夹口

型号	A	B	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCNS08	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	15	M8×1.25×30
QDCNS12	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	20	异径双头螺杆 M12×1.75
QDCNS0810	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	15	M8×1.25×30
QDCNS1214	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	20	异径双头螺杆 M12×1.75

V夹口

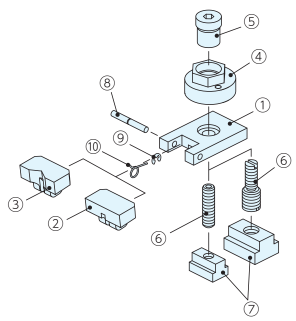
型号	A	B	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCNS08V	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	15	M8×1.25×30
QDCNS12V	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	20	异径双头螺杆 M12×1.75
QDCNS0810V	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	15	M8×1.25×30
QDCNS1214V	32	19.6	20	3	33.5	21	6	25	20	异径双头螺杆 M12×1.75

●中型

平夹口

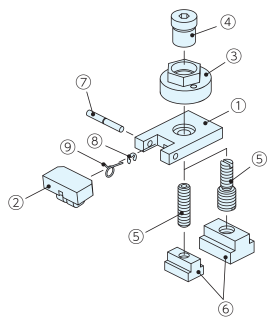
型号	A	B	D	E	F	G	H	I	J	M(粗牙)
QDCN12	48	38	32	5	40.2	24	10	36	22	M12×1.75×45
QDCN16	48	38	32	5	40.2	24	10	36	24	异径双头螺杆 M16×2
QDCN1214	48	38	32	5	40.2	24	10	36	22	M12×1.75×45
QDCN1618	48	38	32	5	40.2	24	10	36	24	异径双头螺杆 M16×2

■零件构成



小型

	零件构成
①	底座
②	平夹口
③	V型夹口
④	凸轮
⑤	轴环
⑥	内六角固定螺钉 或异径双头螺杆
⑦	T型螺母 (仅限T型槽型)
⑧	平行销
⑨	E型扣环
⑩	扭簧

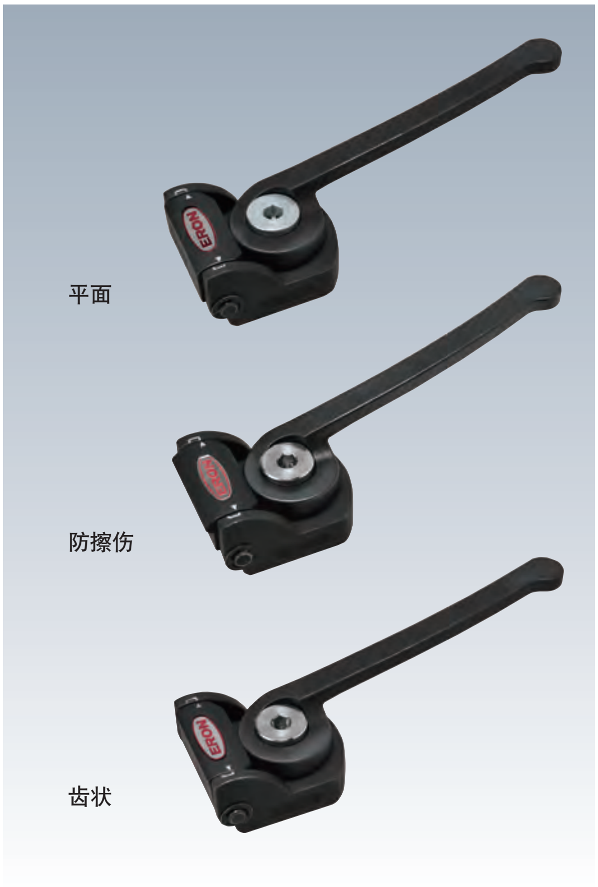


中型

	零件构成
①	底座
②	平夹口
③	凸轮
④	轴环
⑤	内六角固定螺钉 或异径双头螺杆
⑥	T型螺母 (仅限T型槽型)
⑦	平行销
⑧	E型扣环
⑨	扭簧

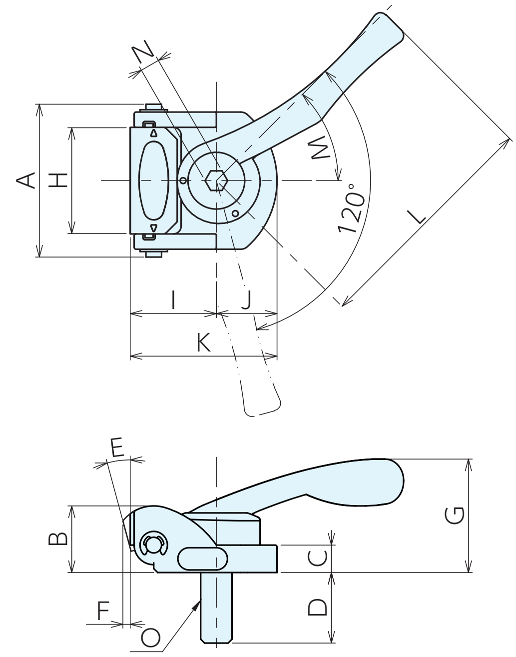
带手柄快速压紧夹具 符合RoHS

ERON



材　质 SCM440
热处理 本体：淬火 HRC30±3　夹口：淬火 HRC50±3
表面处理 染黑

※安装时，请使用No.E-9402 T型螺母(另售)。

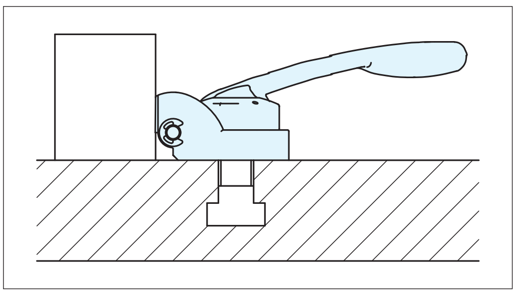


规格

*标准库存品

订单号	型号	类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
*125662	QDLT08-FJ	平面	39	17	7	18	9°	1.2	29	27	22.0	15.5
*125663	QDLT12-FJ	平面	49	27	12	26	10°	2.5	47	35	32.0	21.0
*125664	QDLT08-KJ	防擦伤	39	17	7	18	9°	0.9	29	27	23.5	15.5
*125665	QDLT12-KJ	防擦伤	49	27	12	26	10°	2.0	47	35	34.5	21.0
*125666	QDLT08-GJ	齿状	39	17	7	18	9°	1.1	29	27	22.0	15.5
*125667	QDLT12-GJ	齿状	49	27	12	26	10°	2.4	47	35	32.0	21.0

型号	K	L	M	N	O(粗牙)	最大操作力 N	最大夹紧力 KN(※1)	重量kg
QDLT08-FJ	37.5	61	45°	5	M　8×P1.25	120	1.3	0.1
QDLT12-FJ	53.0	120	45°	6	M12×P1.75	320	4.4	0.4
QDLT08-KJ	39.0	61	45°	5	M　8×P1.25	120	1.3	0.1
QDLT12-KJ	56.0	120	45°	6	M12×P1.75	320	4.4	0.4
QDLT08-GJ	38.0	61	45°	5	M　8×P1.25	120	1.3	0.1
QDLT12-GJ	53.0	120	45°	6	M12×P1.75	320	4.4	0.4



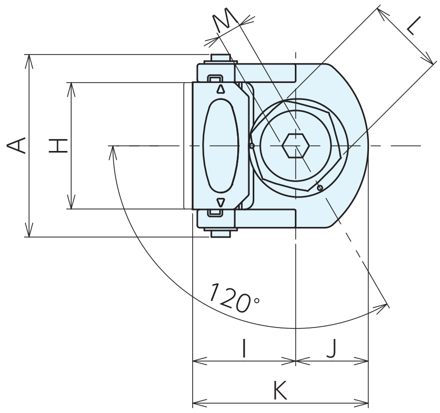
※1.参照上图，当夹紧方向与T型槽成直角状态使用时，可达到最大夹紧力。

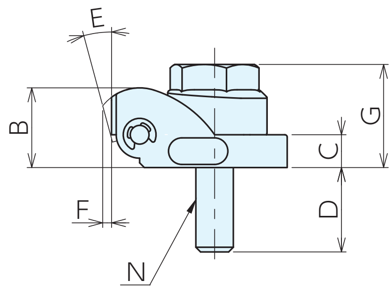
扳手操作式快速压紧夹具 (T型槽型) 符合RoHS

ERON

材　质 SCM440
热处理 本体：淬火 HRC30±3　夹口：淬火 HRC50±3
表面处理 染黑

※安装时，请使用No.E-9402 T型螺母(另售)。



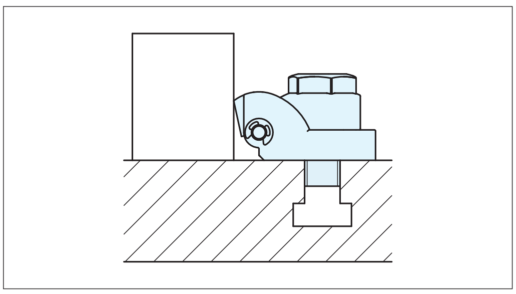


规格

*标准库存品

订单号	型号	夹口类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
*125668	QDHT08-FJ	平面	39	17	7	18	9°	1.2	22	27	22.0	15.5
*125669	QDHT12-FJ	平面	49	27	12	26	10°	2.5	34	35	32.0	21.0
*125670	QDHT08-KJ	防擦伤	39	17	7	18	9°	0.9	22	27	23.5	15.5
*125671	QDHT12-KJ	防擦伤	49	27	12	26	10°	2.0	34	35	34.5	21.0
*125672	QDHT08-GJ	齿状	39	17	7	18	9°	1.1	22	27	22.0	15.5
*125673	QDHT12-GJ	齿状	49	27	12	26	10°	2.4	34	35	32.0	21.0

型号	K	L	M	N(粗牙)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN (※1)	重量kg
QDHT08-FJ	37.5	17	5	M 8×P1.25	15	4	0.1
QDHT12-FJ	53.0	24	6	M12×P1.75	40	6	0.4
QDHT08-KJ	39.0	17	5	M 8×P1.25	15	4	0.1
QDHT12-KJ	55.5	24	6	M12×P1.75	40	6	0.4
QDHT08-GJ	38.0	17	5	M 8×P1.25	15	4	0.1
QDHT12-GJ	53.0	24	6	M12×P1.75	40	6	0.4

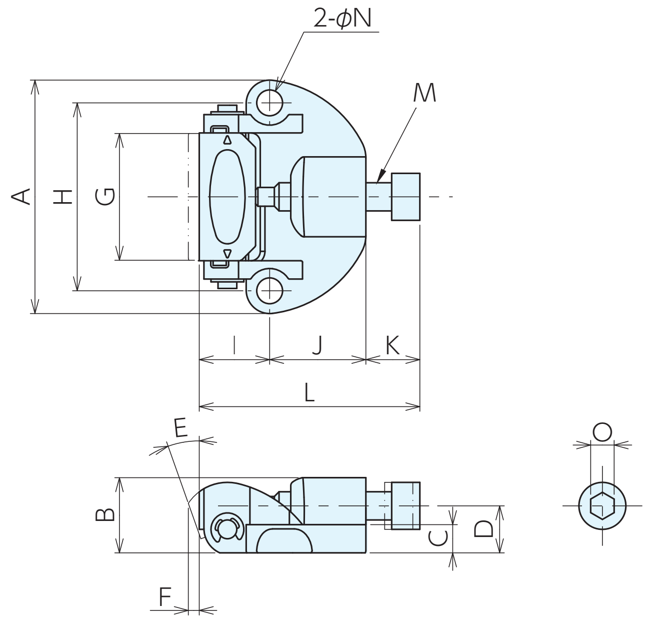


※1.参照上图，当夹紧方向与T型槽成直角状态使用时，可达到最大夹紧力。

快速旋压式夹具 符合RoHS

ERON®

材　质	SCM440
热处理	本体：淬火 HRC30±3　夹口：淬火 HRC50±3
表面处理	染黑



平面　防擦伤　齿状

规格

*标准库存品

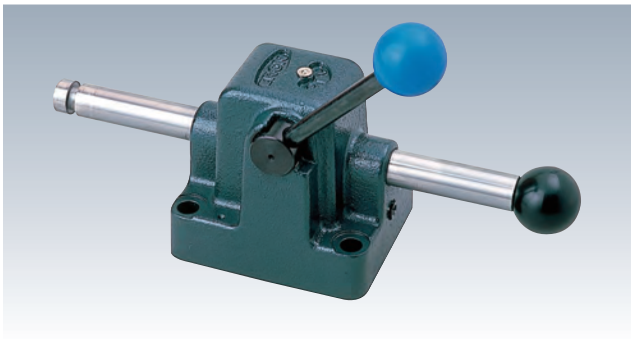
订单号	型号	夹口类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
*125674	SC08-FJ	平面	50	16	6	10	19°	2	27	40	15	20.5	11.5	47
*125675	SC12-FJ	平面	62	22.5	8	15.5	12°	3	35	50	18	26.5	14.5	59
*125676	SC08-KJ	防擦伤	50	16	6	10	19°	1.5	27	40	16.5	20.5	11.5	48.5
*125677	SC12-KJ	防擦伤	62	22.5	8	15.5	12°	2	35	50	20.5	26.5	15.5	62.5
*125678	SC08-GJ	齿状	50	16	6	10	19°	2	27	40	15	20.5	11.5	47.5
*125679	SC12-GJ	齿状	62	22.5	8	15.5	12°	2.5	35	50	18	26.5	14.5	59

型号	M(粗牙)	N	O	适合安装螺栓(另售)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
SC08-FJ	M6×P1	5.5(M5用)	5	M5×12	10	7.5	0.1
SC12-FJ	M8×P1.25	6.5(M6用)	6	M6×16	20	12	0.2
SC08-KJ	M6×P1	5.5(M5用)	5	M5×12	10	7.5	0.1
SC12-KJ	M8×P1.25	6.5(M6用)	6	M6×16	20	12	0.2
SC08-GJ	M6×P1	5.5(M5用)	5	M5×12	10	7.5	0.1
SC12-GJ	M8×P1.25	6.5(M6用)	6	M6×16	20	12	0.2

MEMO

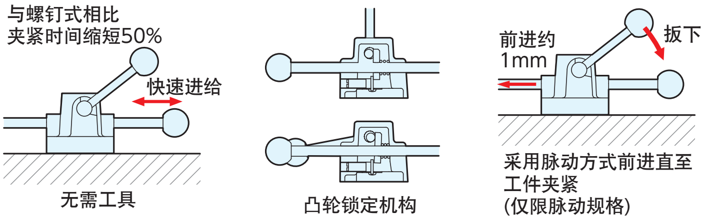
秒速夹具设置装置 符合RoHS

ERON®



零件名称	材质	热处理	表面处理
本体	FC200	-	-
中心杆	S45C	淬火 HRC55	-

●夹紧时无需进行麻烦的螺钉拧入。
●采用凸轮锁定机构的快速夹具。



■规格

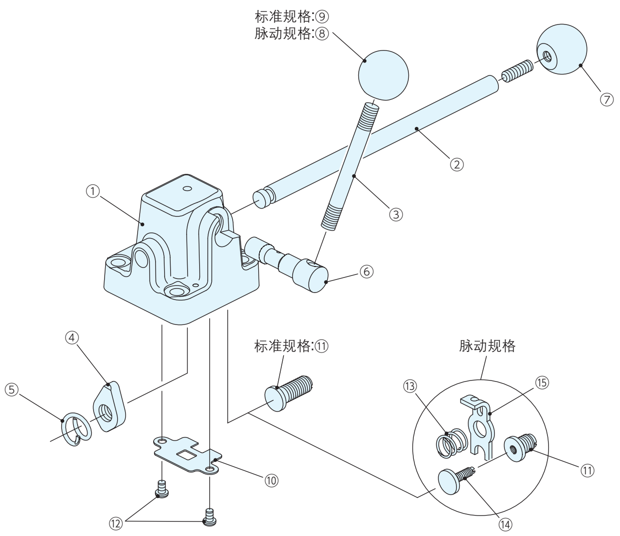
标准规格 *标准库存品

订单号	型号	夹紧高度	夹紧范围	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
*900534	QCL2	75	12-146	0.3	5	1.7
*900535	QCL9	101.5	14-145	0.3	6.5	3.6

脉动规格 *标准库存品

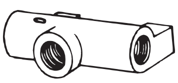
订单号	型号	夹紧高度	夹紧范围	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量kg
*900377	QCL2PA	75	12-146	0.3	5	1.7
*900378	QCL9PA	101.5	14-145	0.3	6.5	3.6

■零件构成

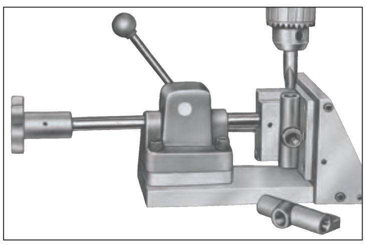


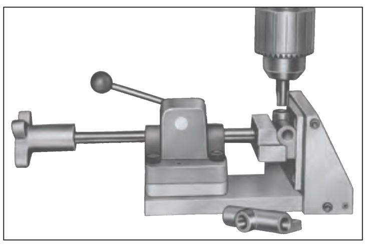
	零件构成
①	本体
②	中心杆
③	手柄
④	锁定环
⑤	弹簧
⑥	转轴
⑦	球状手柄(黑)
⑧	球状手柄(黑)
⑨	球状手柄(红)
⑩	固定板
⑪	调整螺栓
⑫	固定板用螺钉
⑬	PA弹簧
⑭	PA调整螺栓
⑮	PA进给板

■使用例



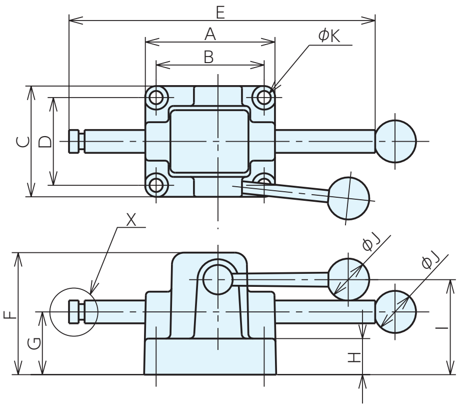
工件接头

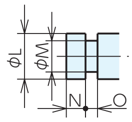




以上照片为使用QCL9PA、使接头钻孔攻丝专用平口钳的作业效率成倍提高的例子

■外形尺寸



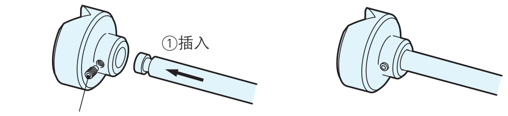


X部详图

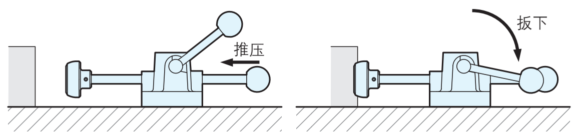
型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
QCL2	84	64	81	58	230	75	38	19.5	56	35	10	12.5	8.5	5	5
QCL9	110	90	94	73	255	101.5	52.5	28.5	79	35	11	19	13	8	5
QCL2PA	84	64	81	58	230	75	38	19.5	56	35	10	12.5	8.5	5	5
QCL9PA	110	90	94	73	255	101.5	52.5	28.5	79	35	11	19	13	8	5

■使用方法

使用前请在中心杆的前端安装用户自备的附件。

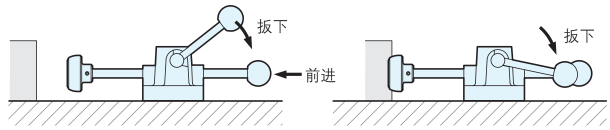


标准规格



推压中心杆、压住工件后扳下手柄。
通过内部的凸轮锁定机构夹紧。

脉动规格



将手柄扳下一次，中心杆前进约1mm。
扳动手柄直至接触工件，一旦接触工件，内部凸轮机构立即发挥作用，进行夹紧。

■零件表

中心杆

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	941990	QCL2-BA
QCL-9,9PA	941991	QCL9-BA

锁定环

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	932988	EVS75-LR
QCL-9,9PA	932990	EVS150-LR

转轴

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	932995	EVS75-CR
QCL-9,9PA	933001	EVS150-CR

调整螺栓

适用机型	订单号	型号
QCL-2	941973	EVS75-AJ
QCL-2A	941974	EPA75-AJ
QCL-9	941975	EVS150-AJ
QCL-9PA	941992	QCL9PA-AJ

PA调整螺栓

适用机型	订单号	型号
QCL-2PA	941985	EPA75-AJ-P
QCL-9PA	941994	QCL9PA-AJ-P

手柄

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	932983	EVS75-HN
QCL-9,9PA	932986	EVS150-HN

弹簧

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	932992	EVS75-SPR
QCL-9,9PA	932993	EVS150-SPR

球状手柄

适用机型	订单号	型号
QCL-2·2PA	941961	EVS75-NB-BK
QCL-2·9	941967	ETS75-NB-R
QCL-2PA·9·9PA	941963	EVS100-NB-BK

固定板

适用机型	订单号	型号
QCL-2,2PA	941977	EVS75-TP
QCL-9,9PA	941993	QCL9-TP

PA弹簧

适用机型	订单号	型号
QCL-2PA	941982	EPA75-SPR-P
QCL-9PA	941984	EPA150-SPR-P

PA进给板

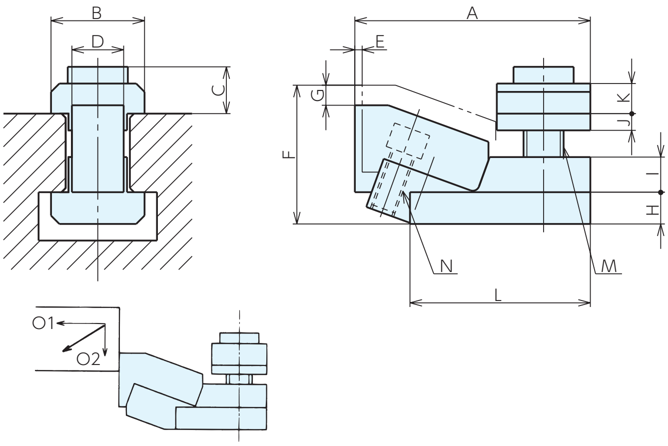
适用机型	订单号	型号
QCL-2PA	941987	EPA75-OP-P
QCL-9PA	941995	QCL9PA-OP-P

迷你侧向平面夹 符合RoHS

ERON AMF

材 质 S45C 热处理 淬火 表面处理 染黑

- 适用于薄型工件。
- 从夹持部位下方受力,不会产生工件无上浮的情况。



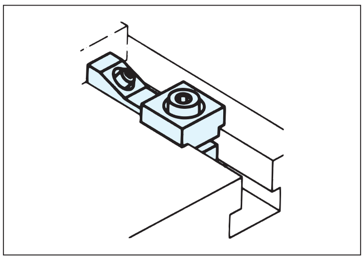
规格

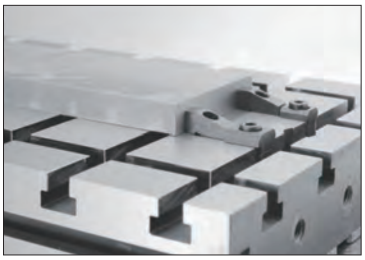
*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧力 kN		A	B	C	D	E	F	G
			O1	O2							
*905101	MNF12	12	5	0.6	52	18	11	11	1.8	26	5
*905102	MNF14	14	5.5	0.7	55	22	11	11	1.8	28	5
*905103	MNF16	16	8	0.9	68	25	15	15	2.5	34	6
*905104	MNF18	18	9	1.0	71	28	14	15	2.5	35.5	6
*905105	MNF22	22	16	1.9	90	35	19.5	20	3.5	47	9

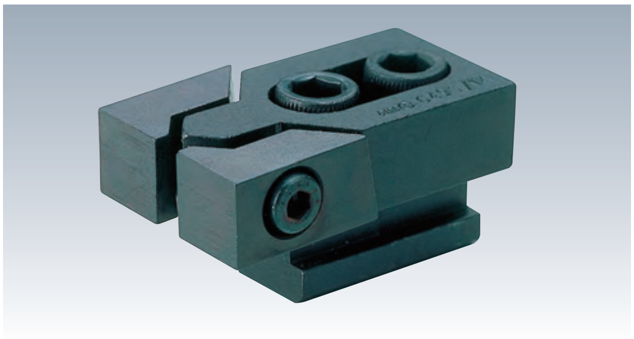
型号	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N(粗牙)	重量kg
MNF12	6.5	7	3	7	28	M 8×1.25	M5×0.8	0.14
MNF14	8	8	4	8	35.2	M 8×1.25	M5×0.8	0.28
MNF16	8.5	9	5	9	40	M12×1.75	M6×1.0	0.32
MNF18	9.5	10.5	5	9	54	M12×1.75	M6×1.0	0.34
MNF22	13.5	14.5	5	13.5	56.5	M16×2	M8×1.25	0.74

使用例



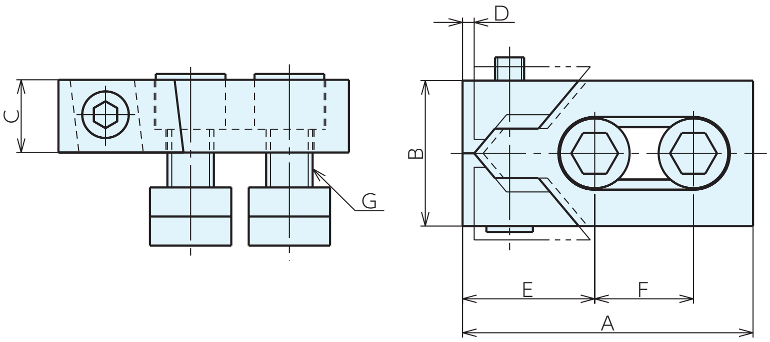


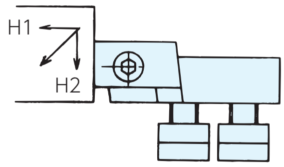
迷你底高度侧向夹 符合RoHS



材　质 S45C　热处理 淬火　表面处理 染黑

- 侧向使用六角扳手操作,从夹持部位下方受力,不会产生工件上浮的情况。



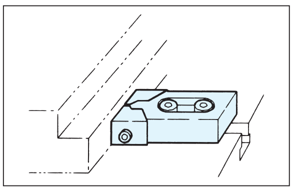


规格

*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧力 kN		A	B	C	D	E	F	G (粗牙)	重量 kg
			H1	H2								
*905106	MLC12	12	16	0.6	80	40	20	3	39	26	M10×1.5	0.55
*905107	MLC14	14	22	0.9	80	40	20	3	39	26	M12×1.75	0.65
*905108	MLC16	16	22	0.9	80	40	20	3	39	26	M12×1.75	0.65
*905109	MLC17	16	32	1.2	100	50	25	4	46	34	M14×2	1.15
*905110	MLC18	18	36	1.4	100	50	25	4	46	34	M16×2	1.25
*905111	MLC20	20	36	1.4	100	50	25	4	46	34	M16×2	1.30
*905112	MLC22	22	36	1.4	140	78	30	5	65	50	M20×2.5	3.15
*905113	MLC24	24	36	1.4	140	78	30	5	65	50	M20×2.5	3.30

使用例



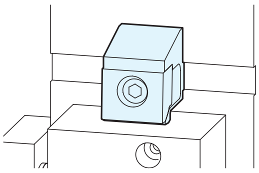
铝制快速侧压块 符合RoHS

●通过向下夹紧，防止工件上浮。
●结构紧凑的快速侧压块。

■选择指南

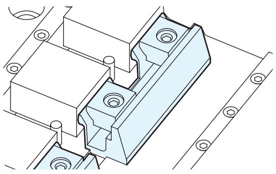
使用方法

单件使用



ASC型

可夹紧多个工件及长工件。
由用户自切。



ASCL型

■参见页

详情请咨询我司营业人员 ▶

PAT.P No.E-9402Z

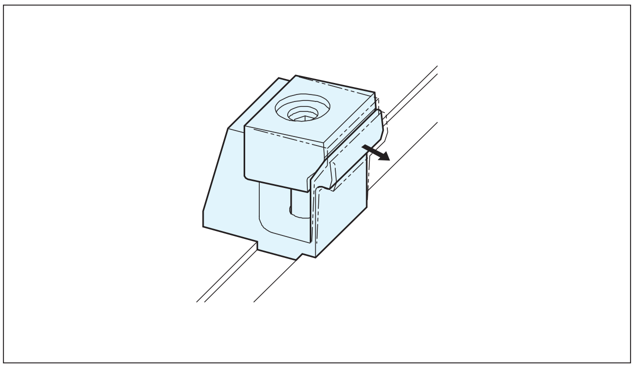
T型螺母材料

未进行淬火处理，可根据用途方便地钻取螺孔。

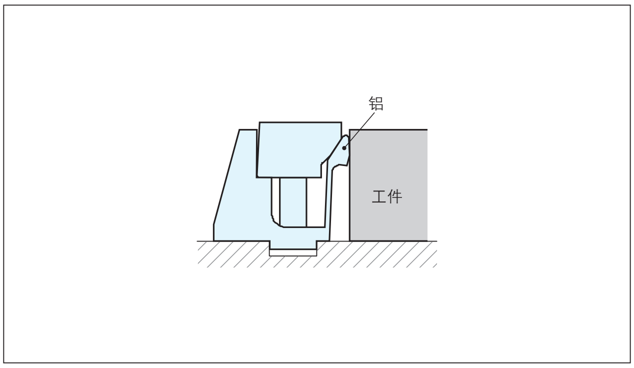
特点

防止工件上浮

向下夹紧，可防止工件上浮。

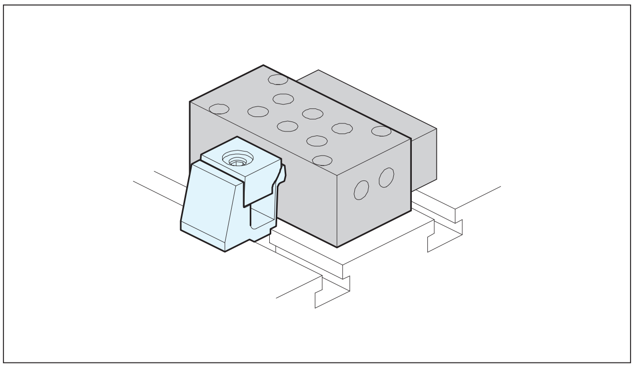


使用铝制材料，可防止擦伤工件。



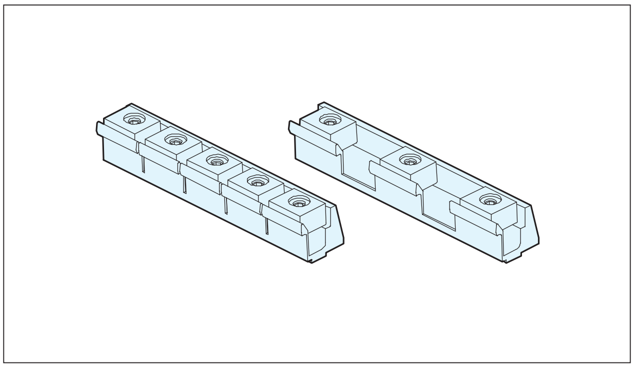
可用于T型槽。

E-9402Z　通过利用T型螺母材料，可用于用户的工作台。

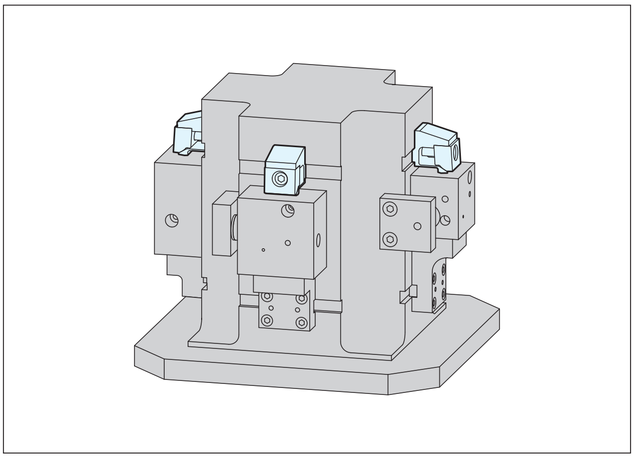


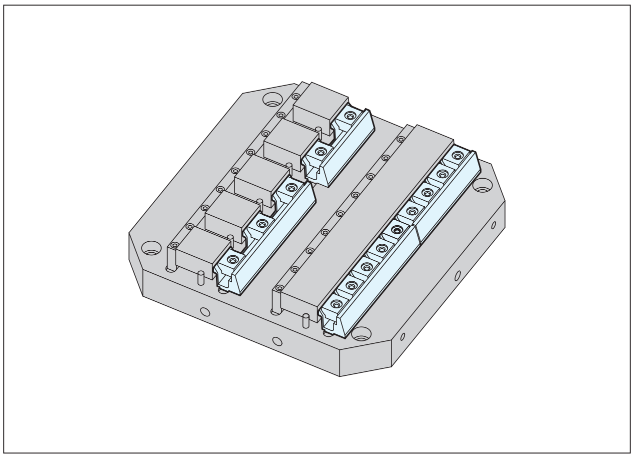
通过自切可自由配置。

1个自切本体附带5个楔块。
可根据用户需求进行切割后使用。



使用例





铝制快速侧压块　ASC型／ASCL型 符合RoHS

ERON

零件名称	材质	热处理	表面处理
夹具本体	A7075T6	-	氧化铝膜处理
楔块	S45C	淬火HRC24	染黑

■规格

ASC型(单个)　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
*966237	ASC4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	27.5
*966238	ASC6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	72
*966239	ASC8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	138

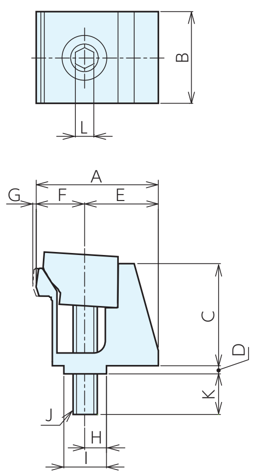
ASCL型(自切)　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
*966240	ASCL4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	86
*966241	ASCL6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	213
*966242	ASCL8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	424

※操作扭矩、夹紧力为使用1个楔块时的数值。

■外形尺寸

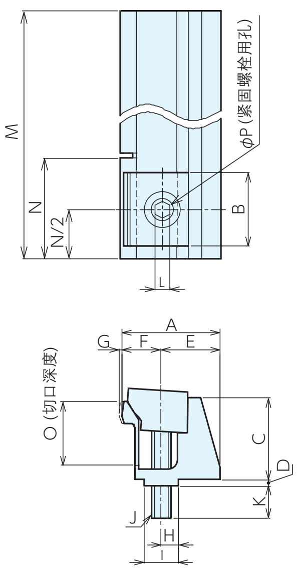
ASC型(单个)



型号	A	B	C	D	E	F	G
ASC4	25	16	21.5	2.5	14	11	1
ASC6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1
ASC8	40	30	33.5	2.5	24	16	1

型号	H	$I_{-0.5}^{-0.1}$	J(粗牙)	K	L
ASC4	5	10	M4×0.7	8.1	3
ASC6	6	12	M6×1.0	9.6	5
ASC8	7	14	M8×1.25	14.0	6

ASCL型(自切)



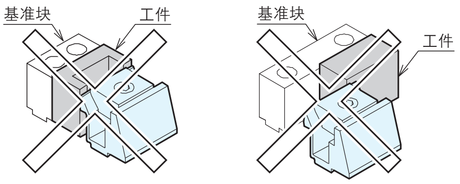
型号	A	B	C	D	E	F	G	H
ASCL4	25	16	21.5	2.5	14	11	1	5
ASCL6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1	6
ASCL8	40	30	33.5	2.5	24	16	1	7

型号	$I_{-0.5}^{-0.1}$	J(粗牙)	K	L	M	N	O	P
ASCL4	10	M4×0.7	8.1	3	100	16-24	18	4.5
ASCL6	12	M6×1.0	9.6	5	150	25-38	22	6.6
ASCL8	14	M8×1.25	14.0	6	200	30-45	26	9

■安装及使用方法

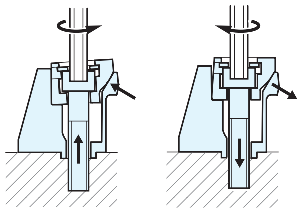
⚠ 注意事项

若超过最大扭矩进行操作，会影响夹具的耐久性。请在规定扭矩以内操作。
各规格的夹紧行程均为1mm。若超过该行程进行操作，可能会造成夹具本体产生永久变形。
请勿仅用突出楔块的部分进行紧固。否则，无法获得充足的夹紧力。



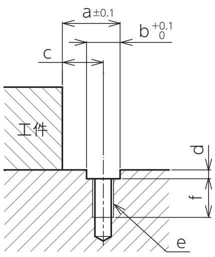
■使用方法

拧紧时，紧固螺栓使楔块下降、本体变形，呈夹紧状态。
拧松时，利用本体趋于恢复原状的力，将楔块顶起，呈松开状态。



自切型未钻紧固螺栓用孔。
请由用户根据楔块配置位置，加工紧固螺栓用孔和切口后使用。
加工尺寸请参见详细尺寸图。

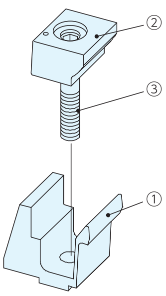
■安装加工尺寸



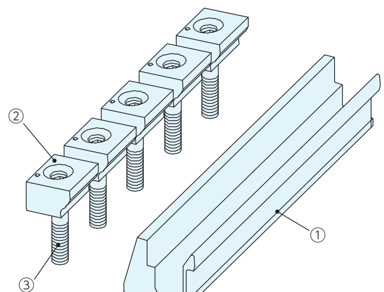
型号	a±0.1	$b^{+0.1}_{0}$	c	d	e(粗牙)	f
ASC4	16.5	10	11.5	3	M4×0.7	10
ASC6	20	12	14	3	M6×1.0	12
ASC8	23.5	14	16.5	3	M8×1.25	16

■零件构成

ASC 型 (单个)



ASCL 型 (自切)

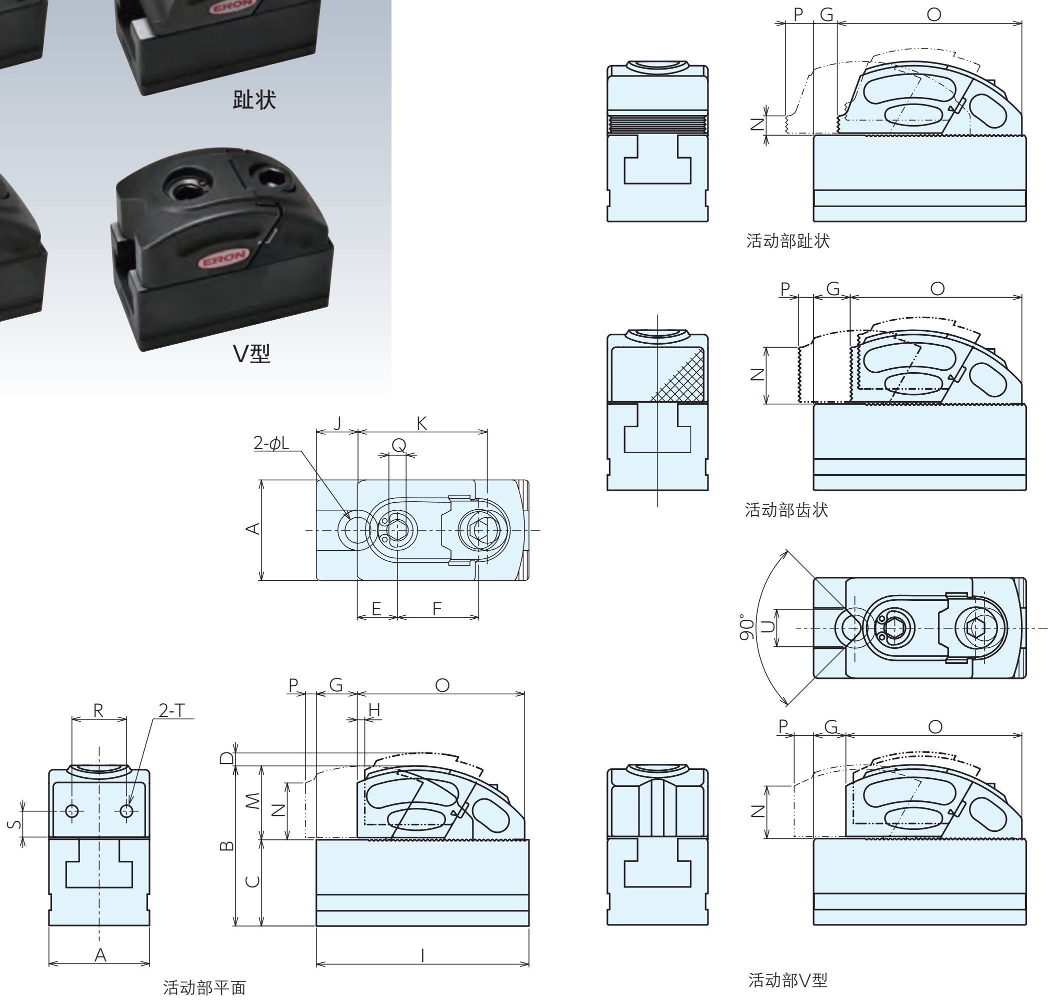


	零件构成
①	夹具本体
②	楔块
③	紧固螺栓

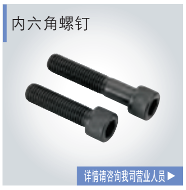
楔式夹具 夹紧部 带底座 符合RoHS

ERON

材 质 SCM440
热处理 本体:淬火HRC30±3 活动部:淬火HRC50±3
表面处理 染黑



参见页



尺寸表

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
*125680	DKC08-FJ	35	55.7	30	4.5	14	28.3	14.2	2.6	74	14.5	45	9 (M8用)	25.7	19
*125681	DKC12-FJ	45	67.3	35	6.1	17	35.7	20.3	3.5	96	18	60	11 (M10用)	32.3	25
*125682	DKC08-TJ	35	55.7	30	4.5	15.5	28.3	8.2	2.6	74	14.5	45	9 (M8用)	25.7	6
*125683	DKC12-TJ	45	67.3	35	6.1	18.5	35.7	9.3	3.5	96	18	60	11 (M10用)	32.3	8
*125684	DKC08-GJ	35	55.7	30	4.5	20	28.3	12.7	2.6	74	14.5	45	9 (M8用)	25.7	19.5
*125685	DKC12-GJ	45	67.3	35	6.1	28	35.7	18.8	3.5	96	18	60	11 (M10用)	32.3	25
*125686	DKC08-VJ	35	55.7	30	4.5	17	28.3	11.2	2.6	74	14.5	45	9 (M8用)	25.7	17.3
*125687	DKC12-VJ	45	67.3	35	6.1	25	35.7	12.3	3.5	96	18	60	11 (M10用)	32.3	20.6

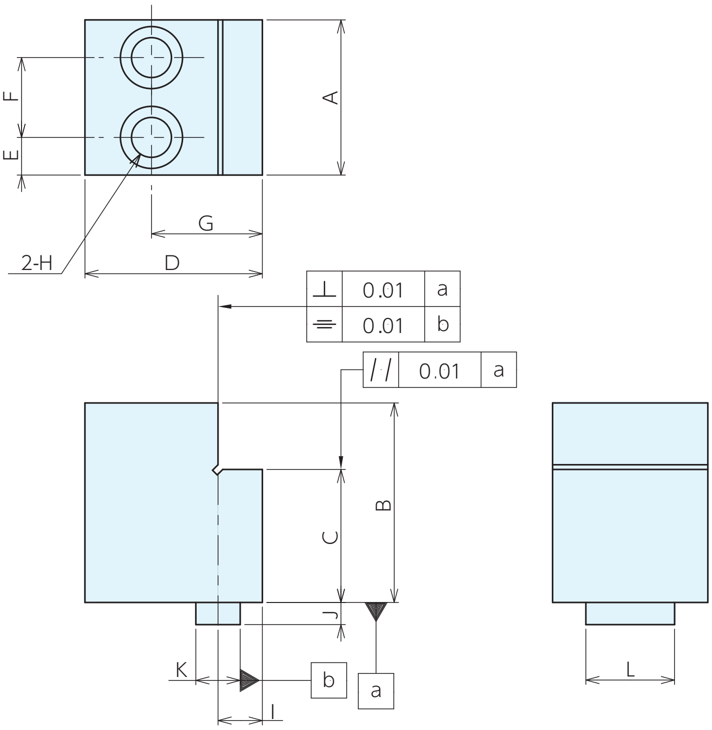
规格

型号	O	P	Q	R	S	T	U	适合安装螺栓(另售)	活动部形状	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
DKC08-FJ	58.3	3.8	6	19	9	M5×P0.8×8	-	M 8×16	平面	20	10	0.8
DKC12-FJ	74.7	5.7	10	25	12	M6×P1.0×9	-	M10×20	平面	50	20	1.5
DKC08-TJ	64.3	9.8	6	-	-	-	-	M 8×16	趾状	20	10	0.8
DKC12-TJ	85.7	16.7	10	-	-	-	-	M10×20	趾状	50	20	1.6
DKC08-GJ	59.8	5.3	6	-	-	-	-	M 8×16	齿状	20	10	0.8
DKC12-GJ	76.2	7.2	10	-	-	-	-	M10×20	齿状	50	20	1.5
DKC08-VJ	61.3	6.8	6	-	-	-	13	M 8×16	V型	20	10	0.8
DKC12-VJ	82.7	13.7	10	-	-	-	21	M10×20	V型	50	20	1.6

楔式夹具 定位块 符合RoHS

ERON

材　质　S50C
热处理　调质　工件接触面:高频淬火HV600
表面处理　染黑



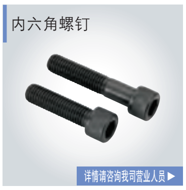
■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K^{h7}	L	适合安装螺栓(另售)	重量kg
*125688	DKC-08RB	35	38	30	40	8.5	18	25	9(M8用)	10	5	10	20	M 8×40	0.3
*125689	DKC-08RBH	35	45	30	40	8.5	18	25	9(M8用)	10	5	10	20	M 8×50	0.4
*125690	DKC-12RB	45	45	35	50	10	25	32	11(M10用)	15	5	14	22	M10×50	0.6
*125691	DKC-12RBH	45	55	35	50	10	25	32	11(M10用)	15	5	14	22	M10×60	0.7

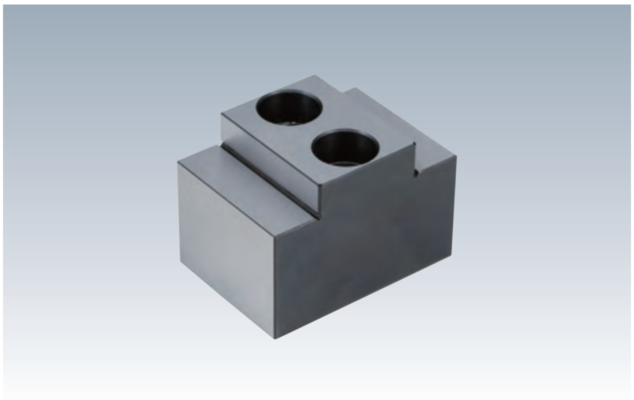
■参见页

内六角螺钉

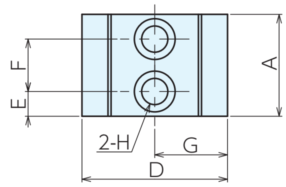


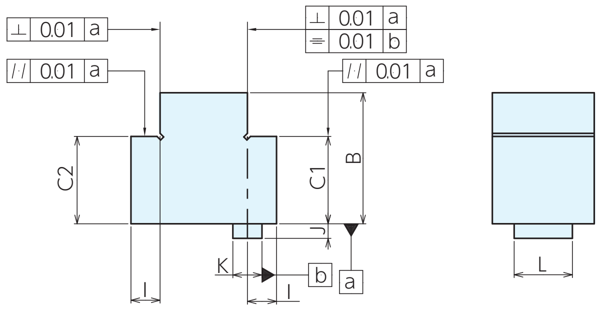
楔式双重夹紧形定位块 符合RoHS NEW

ERON®



材　质	S50C
热处理	调质　工件接触面:高频淬火HV600
表面处理	染黑
附　件	定位块、定位块用安装螺钉





■规格

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C 1	C2	D	E	F	G	H	I	J	K^h7	L	适合安装螺栓(另售)	重量kg
*132008	DKC-08WRB	35	38	30	30	50	9	18	25	9(M 8用)	10	5	10	20	M 8×40	0.4
*132009	DKC-08WRBH	35	45	30	30	50	9	18	25	9(M 8用)	10	5	10	20	M 8×50	0.5
*132010	DKC-12WRB	45	45	35	35	64	10	25	32	11(M10用)	15	5	14	22	M10×50	0.8
*132011	DKC-12WRBH	45	55	35	35	64	10	25	32	11(M10用)	15	5	14	22	M10×60	0.9

※C1和C2的尺寸差最大为0.02mm。

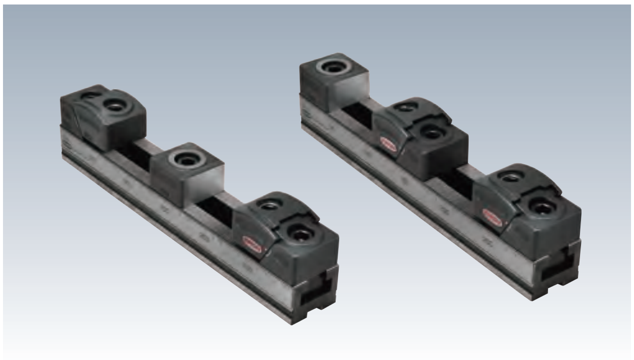
■参见页

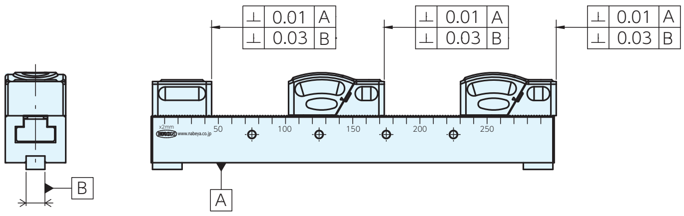
内六角螺钉

详情请咨询我司营业人员▶

楔式夹具系统 符合RoHS NEW

ERON





夹口宽度35　规格

类型	订单号	型号	夹口张开度(均匀)	全长	重量kg
活动部(平面) 2个	132047	KCS-08-300F2	81	300	2.4
	132048	KCS-08-400F2	131	400	2.9
	132049	KCS-08-500F2	181	500	3.5
活动部(平面) 3个	132050	KCS-08-300F3	34	300	2.7
	132051	KCS-08-400F3	68	400	3.2
	132052	KCS-08-500F3	101	500	3.8
活动部(平面) 4个	132053	KCS-08-400F4	36	400	3.5
	132054	KCS-08-500F4	61	500	4.1
活动部(平面) 5个	132055	KCS-08-500F5	37	500	4.4

夹口宽度45　规格

类型	订单号	型号	夹口张开度(均匀)	全长	重量kg
活动部(平面) 2个	132056	KCS-12-300F2	61	300	4.1
	132057	KCS-12-400F2	111	400	4.9
	132058	KCS-12-500F2	161	500	5.7
	132059	KCS-12-600F2	211	600	6.5
活动部(平面) 3个	132060	KCS-12-400F3	49	400	5.6
	132061	KCS-12-500F3	83	500	6.4
	132062	KCS-12-600F3	116	600	7.2
活动部(平面) 4个	132063	KCS-12-500F4	43	500	7.1
	132064	KCS-12-600F4	68	600	7.9
活动部(平面) 5个	132065	KCS-12-600F5	40	600	8.6

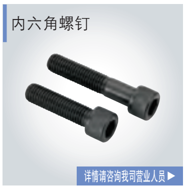
楔式夹具系统 符合RoHS NEW

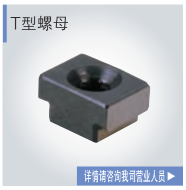
ERON®

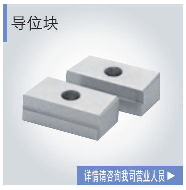
本体

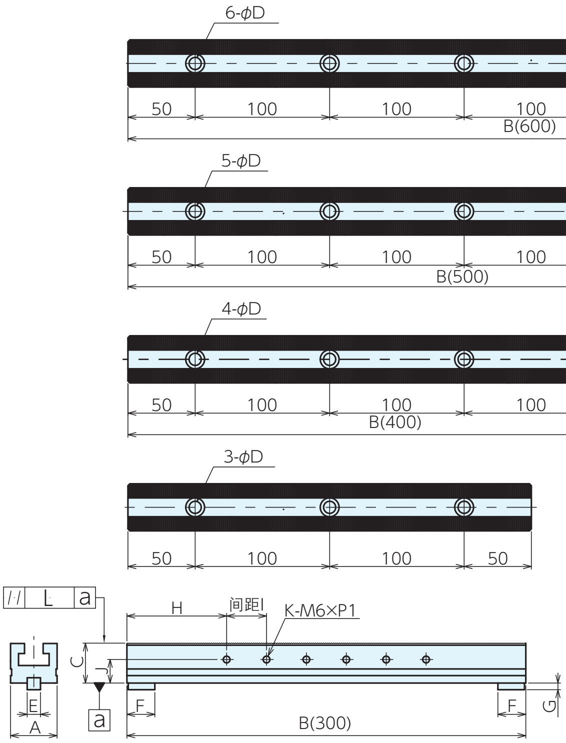
材　质	S50C
热处理	高频淬火HV500以上
附　件	定位块2个、定位块用安装螺钉

参见页









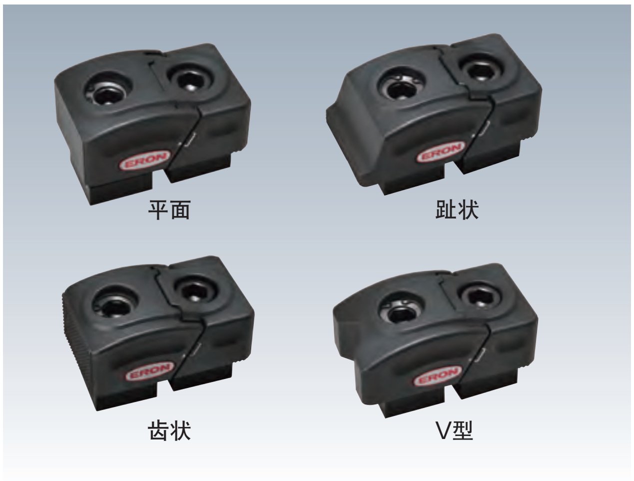
规格

*标准库存品

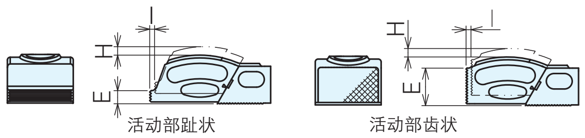
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G
*125700	KCS08-300-B	35	300	30	9(M8用)	10	21	5
*125701	KCS08-400-B	35	400	30	9(M8用)	10	21	5
*125702	KCS08-500-B	35	500	30	9(M8用)	10	21	5
*125703	KCS12-300-B	45	300	35	11(M10用)	14	23	5
*125704	KCS12-400-B	45	400	35	11(M10用)	14	23	5
*125705	KCS12-500-B	45	500	35	11(M10用)	14	23	5
*125706	KCS12-600-B	45	600	35	11(M10用)	14	23	5

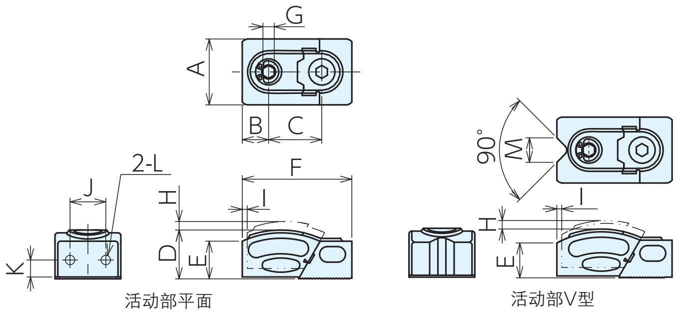
型号	H	I	J	K	L	适合安装螺栓(另售)	重量kg
KCS08-300-B	75	30	17.7	6	0.020	M 8×20	1.6
KCS08-400-B	75	30	17.7	10	0.020	M 8×20	2.1
KCS08-500-B	75	30	17.7	13	0.025	M 8×20	2.7
KCS12-300-B	75	50	21.0	4	0.020	M10×20	2.3
KCS12-400-B	75	50	21.0	6	0.020	M10×20	3.1
KCS12-500-B	75	50	21.0	8	0.025	M10×20	3.9
KCS12-600-B	75	50	21.0	10	0.030	M10×20	4.7

■活动部



材　质 SCM440
热处理 本体:淬火 HRC30±3
活动部:淬火 HRC50±3
表面处理 染黑
附　件 专用T型螺母 2个、T型螺母用螺栓 2个





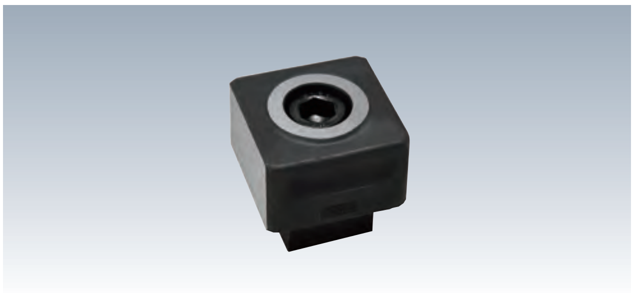
■规格

*标准库存品

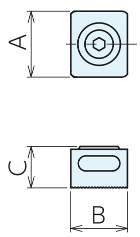
订单号	型号	活动部形状	A	B	C	D	E	F	G
*125707	KCS08-FJ	平面	35	14	28.3	26	19	58.5	6
*125708	KCS12-FJ	平面	45	17	35.7	32.5	25	75	10
*125709	KCS08-TJ	趾状	35	20	28.3	26	7	64.5	6
*125710	KCS12-TJ	趾状	45	28	35.7	32.5	8	86	10
*125711	KCS08-GJ	齿状	35	15.5	28.3	26	19.5	60	6
*125712	KCS12-GJ	齿状	45	18.5	35.7	32.5	25	76.5	10
*125713	KCS08-VJ	V型	35	17	28.3	26	18	61.5	6
*125715	KCS12-VJ	V型	45	25	35.7	32.5	21	83	10

型号	H	I	J	K	L	M	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
KCS08-FJ	4.5	2.5	19	9	M5xP0.8x8	-	20	10	0.3
KCS12-FJ	6	3.5	25	12	M6xP1.0x9	-	50	20	0.7
KCS08-TJ	4.5	2.5	-	-	-	-	20	10	0.4
KCS12-TJ	6	3.5	-	-	-	-	50	20	0.7
KCS08-GJ	4.5	2.5	-	-	-	-	20	10	0.3
KCS12-GJ	6	3.5	-	-	-	-	50	20	0.7
KCS08-VJ	4.5	2.5	-	-	-	13	20	10	0.4
KCS12-VJ	6	3.5	-	-	-	21	50	20	0.7

■固定块



材　质 SCM440
热处理 本体:淬火 HRC30±3
表面处理 染黑
附　件 专用T型螺母1个
T型螺母用螺栓1个



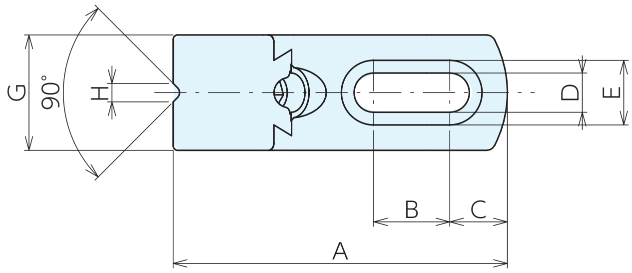
■规格

*标准库存品

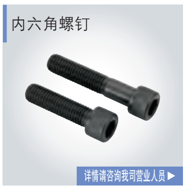
订单号	型号	A	B	C	重量kg
*125716	KCS08-KB	35	30	21.3	0.2
*125717	KCS12-KB	45	44	27.3	0.4

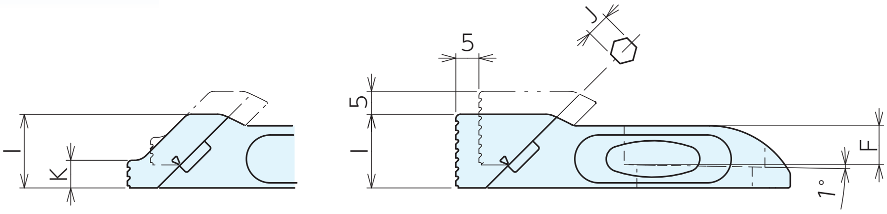
牵引调整式夹具 加长 符合RoHS

材　质 SCM440
热处理 淬火HRC30
表面处理 染黑



■参见页





薄型　　平面型

■规格

*标准库存品

订单号	型号	类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I
*125718	TAL08-1	薄型	72.5	16.5	12.5	8.5(M 8用)	14	8.5	25	4.0	16
*125643	TAL12-1	薄型	104.5	26.0	17.0	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24
*125644	TAH08-1	齿状	72.5	16.5	12.5	8.5(M 8用)	14	8.5	25	4.0	16
*125645	TAH12-1	齿状	104.5	26.0	17.0	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24

型号	J	K	适合安装螺栓(另售)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
TAL08-1	5	-	M 8×20	6	4.0	0.2
TAL12-1	8	-	M12×30	16	7.5	0.4
TAH08-1	5	6	M 8×20	6	4.0	0.2
TAH12-1	8	8	M12×30	16	7.5	0.5

螺钉 符合RoHS

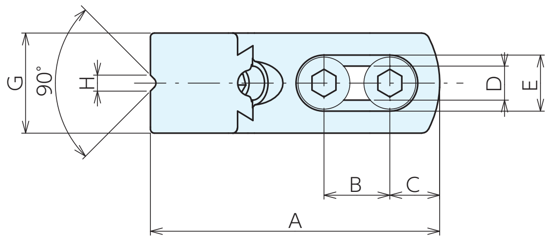
■规格

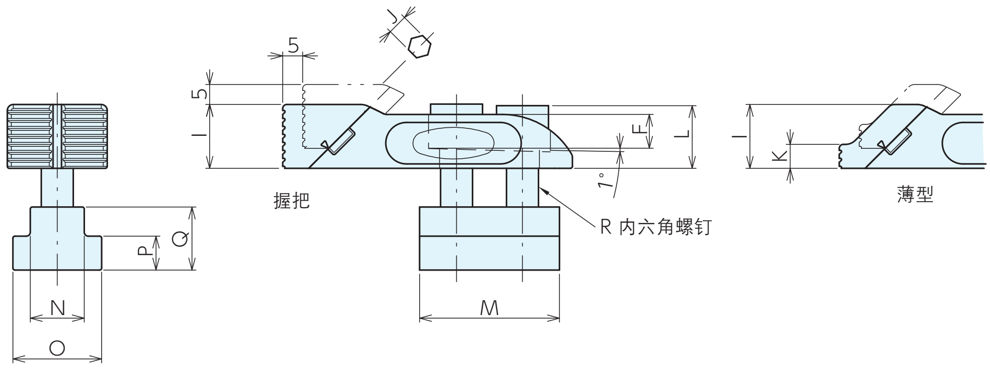
*标准库存品

订单号	型号	适用机型
*125719	TAL08-SP	08所有机型
*125720	TAL12-SP	12所有机型

牵引调整式T槽型夹具 符合RoHS NEW

材 质	本体:SCM440　T型螺母:S45C
热处理	淬火HRC30
表面处理	染黑
附 件	专用T型螺母1个、安装螺钉2个





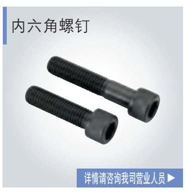
规格

*标准库存品

订单号	型号	类型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
*134469	TAL08-1-T14	薄型	72.5	16.5	12.5	8.5(M 8用)	14	8.5	25	4.0	16	4	6	16
*134746	TAL12-1-T14	薄型	104.5	26.0	17.5	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24	8	8	22
*134470	TAL12-1-T18	薄型	104.5	26.0	17.5	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24	8	8	22
*134471	TAH08-1-T14	齿状	72.5	16.5	12.5	8.5(M 8用)	14	8.5	25	4.0	16	4	6	16
*134747	TAH12-1-T14	齿状	104.5	26.0	17.5	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24	8	8	22
*134472	TAH12-1-T18	齿状	104.5	26.0	17.5	13.0(M12用)	20	11.0	35	8.5	24	8	8	22

型号	M	N	O	P	Q	R	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
TAL08-1-T14	35	13.5	22.2	8.5	15.8	M 8×30	6	4.0	0.30
TAL12-1-T14	50	13.5	22.2	8.5	15.8	M12×30	16	7.5	1.65
TAL12-1-T18	50	17.0	28.6	11.1	19.1	M12×40	16	7.5	0.70
TAH08-1-T14	35	13.5	22.2	8.5	15.8	M 8×30	6	4.0	0.30
TAH12-1-T14	50	13.5	22.2	8.5	15.8	M12×30	16	7.5	0.75
TAH12-1-T18	50	17.0	28.6	11.1	19.1	M12×40	16	7.5	0.80

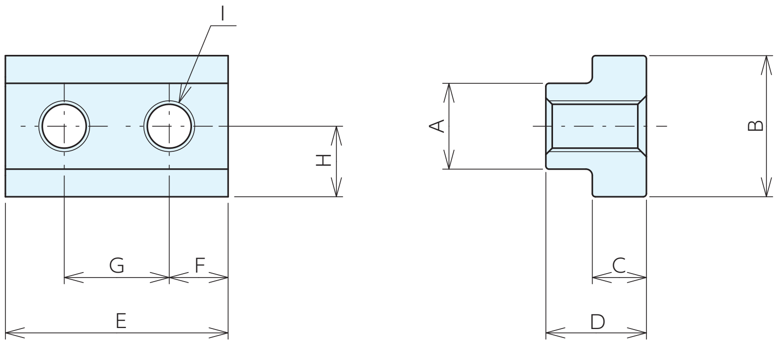
参见页



长型T式夹具 符合RoHS NEW

ERON®

材　质 S45C
热处理 淬火HRC30
表面处理 染黑



规格

*标准库存品

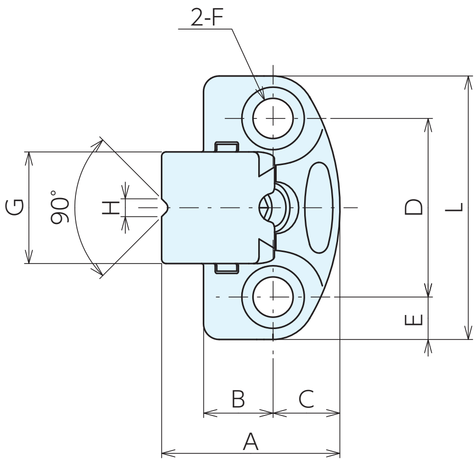
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量kg
*134748	WTNM1408	13.5	22.2	8.5	15.8	35	9.3	16.5	11.1	M 8X1.25	0.07
*134749	WTNM1412	13.5	22.2	8.5	15.8	50	12.0	26.0	11.1	M12X1.75	0.10
*134750	WTNM1812	17.0	28.6	11.1	15.8	50	12.0	26.0	14.3	M12X1.75	1.15

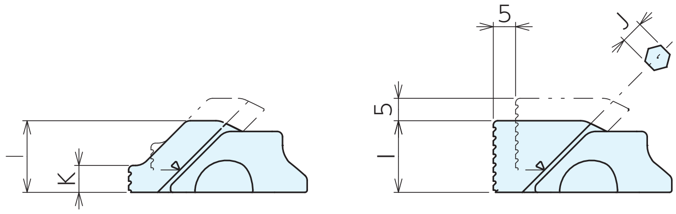
※螺栓另售。

牵引调整式夹具 小型 符合RoHS

ERON®

材　质	SCM440
热处理	淬火HRC30
表面处理	染黑





薄型　　平面型

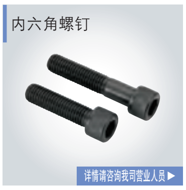
规格

*标准库存品

订单号	型号	类型	A	B	C	D	E	F	G	H
*125646	TASL08-1	薄型	40	15.6	15	40	9.5	9(M 8用)	25	4.0
*125647	TASL12-1	薄型	55	22.4	20	55	12.5	14(M12用)	35	8.5
*125648	TASH08-1	齿状	40	15.6	15	40	9.5	9(M 8用)	25	4.0
*125649	TASH12-1	齿状	55	22.4	20	55	12.5	14(M12用)	35	8.5

型号	I	J	K	L	适合安装螺栓(另售)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
TASL08-1	16	5	-	59	M 8×16	8	5	0.2
TASL12-1	24	8	-	80	M12×25	20	10	0.4
TASH08-1	16	5	6	59	M 8×16	8	5	0.2
TASH12-1	24	8	8	80	M12×25	20	10	0.5

参见页



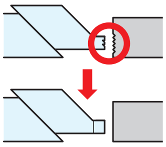
牵引调整式夹具 符合RoHS

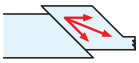
ERON®

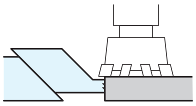
零件名称	材质	热处理	表面处理
本体	S45C	淬火HRC30	染黑
活动部	S45C	淬火HRC30	染黑

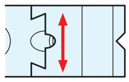
附　件　内六角扳手(仅限TAC)、专用垫圈(仅限TCL、TCH)

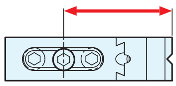
●通过将可动体按下后紧固,可防止工件上浮。


采用黄铜夹口,
可防止擦伤工件(S型)


防止上浮
(产生向下的力)


适用于薄型工件


采用燕尾槽,
可承受左右的力


安装位置自由

■规格

通用规格

夹紧高度	夹紧行程	推荐操作扭矩 N·m	推荐夹紧力 kN
22	5	12	7

薄型/标准规格

*标准库存品　2个1组

订单号	型号	适用螺栓	全长	重量kg
*940947	TCL112	M12	106	0.9
*940948	TCL212	M12	140	1.2
*940949	TCL312	M12	189	1.5
*900371	TAC1	M14	105	0.9
*900372	TAC2	M14	140	1.2
*900373	TAC3	M14	189	1.5
*940950	TCL116	M16	105	0.9
*940951	TCL216	M16	140	1.2
*940952	TCL316	M16	189	1.5

薄型/黄铜夹口规格

*标准库存品　2个1组

订单号	型号	适用螺栓	全长	重量kg
*940953	TCL112S	M12	105	0.9
*940954	TCL212S	M12	140	1.2
*940955	TCL312S	M12	189	1.5
*940956	TCL116S	M16	105	0.9
*940957	TCL216S	M16	140	1.2
*940958	TCL316S	M16	189	1.5

平面型/标准规格

*标准库存品　2个1组

订单号	型号	适用螺栓	全长	重量kg
*940959	TCH112	M12	105	1.0
*940960	TCH212	M12	140	1.3
*940961	TCH312	M12	189	1.6
*940962	TCH116	M16	105	1.0
*940963	TCH216	M16	140	1.3
*940964	TCH316	M16	189	1.6

平面型/黄铜夹口规格

*标准库存品　2个1组

订单号	型号	适用螺栓	全长	重量kg
*940965	TCH112S	M12	105	1.0
*940966	TCH212S	M12	140	1.3
*940967	TCH312S	M12	189	1.6
*940968	TCH116S	M16	105	1.0
*940969	TCH216S	M16	140	1.3
*940970	TCH316S	M16	189	1.6

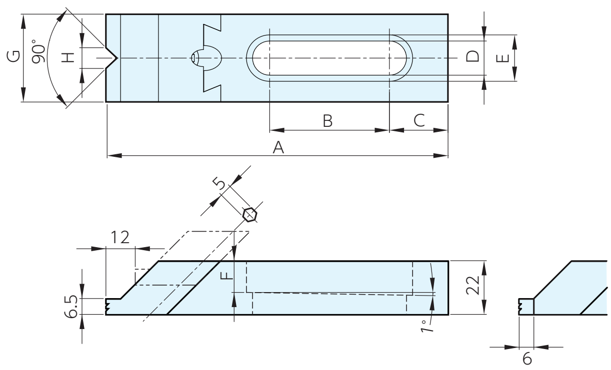
■螺钉

*标准库存品

适用机型	订单号	型号
所有机型	*908898	TCL-SP

■详细尺寸

薄型

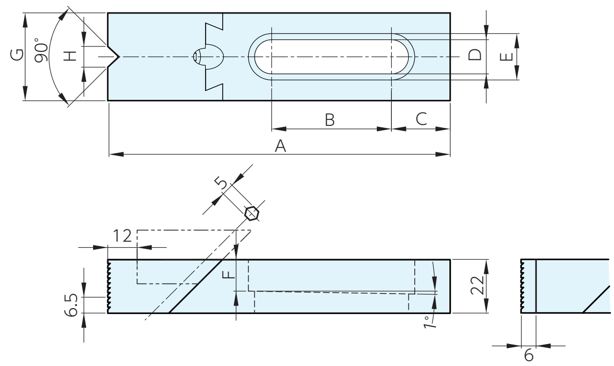


薄型/标准规格、黄铜夹口规格

2个1组

型号	A	B	C	D	E	F	G	H
TAC1	106	27	15	15	23	14	38	10
TAC2	140	47	25	15	23	14	38	10
TAC3	189	72	37	15	23	14	38	10
TCL112(S)	105	31	14	14	19	13	36	8.5
TCL212(S)	140	49	24	14	19	13	36	8.5
TCL312(S)	189	74	37	14	19	13	36	8.5
TCL116(S)	105	27	15.5	17	25	13	36	8
TCL216(S)	140	46	25	17	25	13	36	8
TCL316(S)	189	72	38	17	25	13	36	8

平面型



平面型/标准规格、黄铜夹口规格

型号	A	B	C	D	E	F	G	H
TCH112(S)	105	31	14	14	19	13	36	8.5
TCH212(S)	140	49	24	14	19	13	36	8.5
TCH312(S)	189	74	37	14	19	13	36	8.5
TCH116(S)	105	27	15.5	17	25	13	36	8
TCH216(S)	140	46	25	17	25	13	36	8
TCH316(S)	189	72	38	17	25	13	36	8

楔式夹具 符合RoHS

●通过向下夹紧，防止工件上浮。
●适用于通孔加工。

产品系列

●夹紧部

大型工件加工
需要较大夹紧力时，可选择T型槽规格或螺孔规格。

平面型
夹紧面积宽大。
●KCH12 适用T型槽 14,16,18
●KCH16 适用T型槽 18,20,22

台阶型
适用于薄型工件的夹紧。
●KCL12 适用T型槽 14,16,18
●KCL16 适用T型槽 18,20,22

突出型
适用于工作台直置加工或使用高精度基准座时。
●KCHU12 适用T型槽 14,16,18
●KCHU16 适用T型槽 18,20,22

小工件加工
仅限螺孔规格。

平面型
夹紧面积宽大。
●KCH4MC
●KCH6MC
●KCH8MC

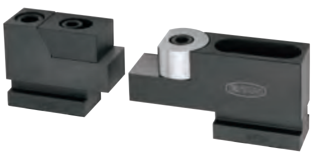
突出型
适用于工作台直置加工或使用高精度基准座时。
●KCHU4MC
●KCHU6MC
●KCHU8MC

●套装

大型工件加工
需要较大夹紧力时，可选择T型槽规格或螺孔规格。

平面型
夹紧面积宽大。
●KCH12 适用T型槽 14,16,18
●KCH16 适用T型槽 18,20,22

通用型
平面型夹紧部与通用限位器的套装。适用于夹紧倾斜面。
●KCHU12 适用T型槽 14,16,18
●KCHU16 适用T型槽 18,20,22



台阶型
适用于薄型工件的夹紧。
●KCL12 适用T型槽 14,16,18
●KCL16 适用T型槽 18,20,22

小工件加工
仅限螺孔规格。

平面型
夹紧面积宽大。
●KCH4M
●KCH6M
●KCH8M

●限位部

大型工件加工
需要较大夹紧力时，可选择T型槽规格或螺孔规格。

平面型
●KCH12 适用T型槽 14,16,18
●KCH16 适用T型槽 18,20,22

通用型
附件可旋转。适用于夹紧倾斜面。
●KCHU12 适用T型槽 14,16,18
●KCHU16 适用T型槽 18,20,22

台阶型
●KCL12 适用T型槽 14,16,18
●KCL16 适用T型槽 18,20,22

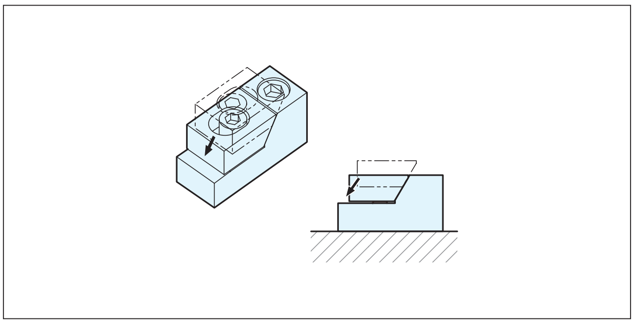
小工件加工
仅限螺孔规格。

平面型
●KCH4MS
●KCH6MS
●KCH8MS

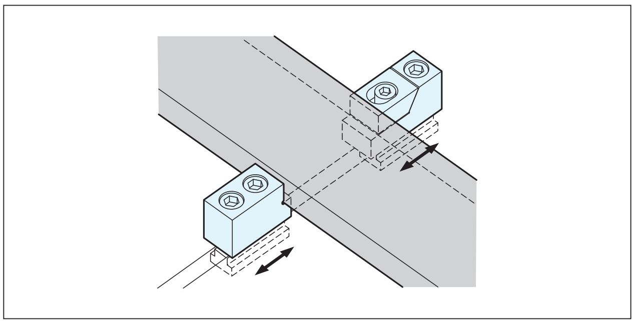
特点

防止工件上浮

向下夹紧，可防止工件上浮。

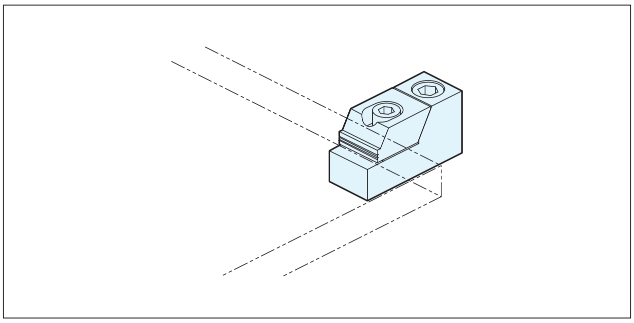


使用专用T型螺母防止夹具滑移。(T型槽型)



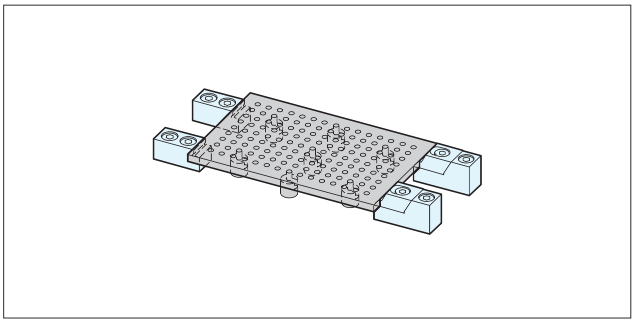
适用于薄型工件的加工。

台阶规格的夹口带有锯齿，面积很小也可牢固夹紧。

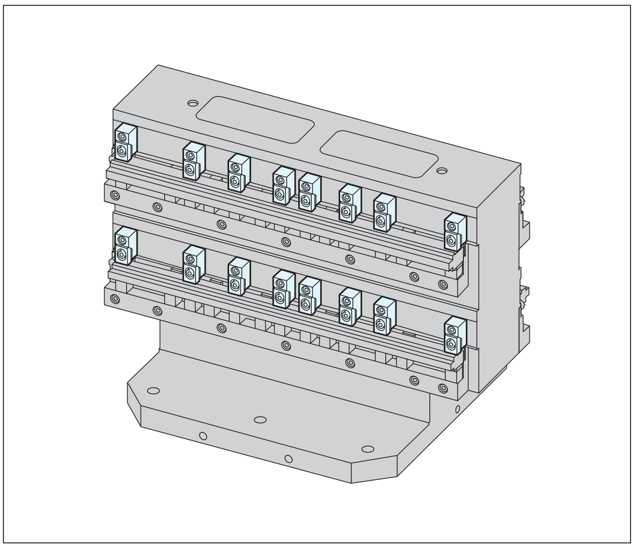


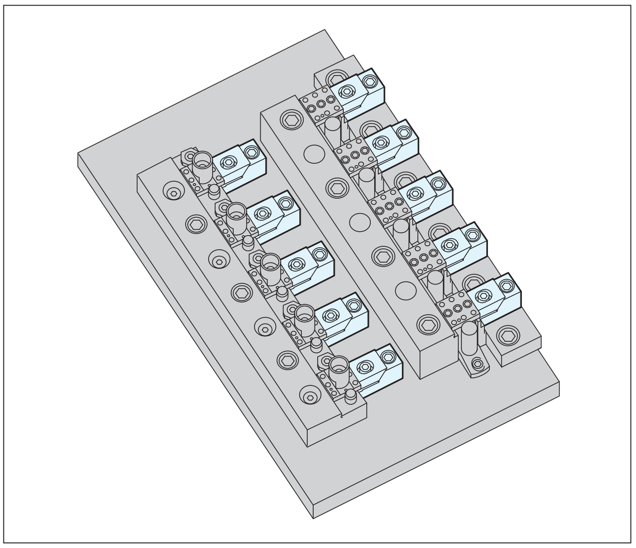
将工件设置于夹具本体后，适用于通孔加工。

若夹紧部～限位部的距离过长，则需要在两者之间安装钻孔支架。

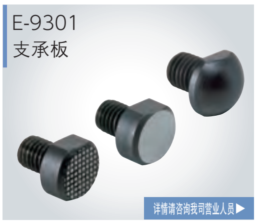


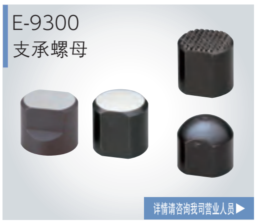
使用例





参见页





楔式夹具套装 符合RoHS

ERON®

材 质 S45C　　热处理 淬火HRC32

表面处理 染黑

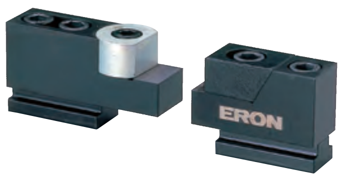
■规格

T型槽/平面型　　*标准库存品

订单号	型号	适用 T型槽宽	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946721	KCH12T-14	14	50.4	6.0	9	4.0	1.2
*946722	KCH12T-16	16	50.4	6.0	9	4.0	1.3
*946723	KCH12T-18	18	50.4	6.0	9	4.0	1.3
*946724	KCH16T-18	18	60.4	6.0	24	4.5	1.6
*946725	KCH16T-20	20	60.4	6.0	24	4.5	2.4
*946726	KCH16T-22	22	60.4	6.0	24	4.5	2.5

T型槽/台阶型　　*标准库存品

订单号	型号	适用 T型槽宽	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946727	KCL12T-14	14	50.4	6.0	9	4.0	1.1
*946728	KCL12T-16	16	50.4	6.0	9	4.0	1.1
*946729	KCL12T-18	18	50.4	6.0	9	4.0	1.2
*946730	KCL16T-18	18	60.4	6.0	24	4.5	2.1
*946731	KCL16T-20	20	60.4	6.0	24	4.5	2.1
*946732	KCL16T-22	22	60.4	6.0	24	4.5	2.3



T型槽/平面、通用限位器型　　*标准库存品

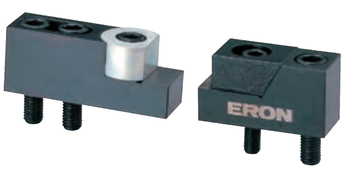
订单号	型号	适用 T型槽宽	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946733	KCHU12T-14	14	50.4	6.0	9	4.0	1.5
*946734	KCHU12T-16	16	50.4	6.0	9	4.0	1.5
*946735	KCHU12T-18	18	50.4	6.0	9	4.0	1.6
*946736	KCHU16T-18	18	60.4	6.0	24	4.5	2.7
*946737	KCHU16T-20	20	60.4	6.0	24	4.5	2.8
*946738	KCHU16T-22	22	60.4	6.0	24	4.5	3.0

螺孔/平面型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950536	KCH4M	M 4×0.7	18.6	1.5	1.2	1.2	0.1
*950537	KCH6M	M 6×1.0	26.0	2.3	9	4.0	0.2
*950538	KCH8M	M 6×1.0 M 8×1.25	32.9	2.8	10	6.0	0.4
*946775	KCH12M	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	1.0
*946776	KCH16M	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	1.9

螺孔/台阶型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946777	KCL12M	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	0.9
*946778	KCL16M	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	1.7

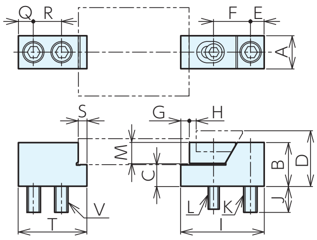


螺孔/平面、通用限位器型　　*标准库存品

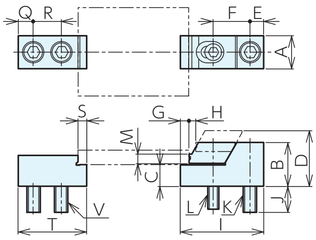
订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧高度 (最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946779	KCHU12M	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	1.3
*946780	KCHU16M	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	2.3

■外形尺寸

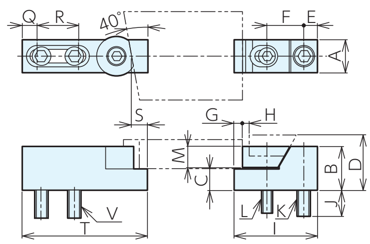
平面型



台阶型



平面、通用限位器型



平面型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J(max)	K(粗牙)	L(粗牙)	M	Q	R	S	T	V(粗牙)
KCH4M	16	16	8	18.6	5.5	13	3.5	1.5	30	9	M 4×0.7 ×20	M 4×0.7 ×20	7.5	6.5	9	3	25	M 4×0.7 ×20
KCH6M	19	22	10	26	7	18	4.5	2.3	40	10	M 6×1.0 ×25	M 6×1.0 ×25	11.5	8	13	5	35	M 6×1.0 ×25
KCH8M	22	28	14	32.9	8.5	23	4.5	2.8	50	16	M 8×1.25×35	M 6×1.0 ×25	13.5	10	20	5.5	47	M 8×1.25×30
KCH12(M)	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5 ×50	19	14	25	8	62	M12×1.75×50
KCH16(M)	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	27	M16×2 ×60	M12×1.75×60	24	17	30	10	78	M16×2 ×60
KCH12T-14	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5 ×55	19	14	25	8	62	M12×1.75×50
KCH12T-16	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	28	M12×1.75×55	M10×1.5 ×60	19	14	25	8	62	M12×1.75×55
KCH12T-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	33	M12×1.75×60	M10×1.5 ×60	19	14	25	8	62	M12×1.75×60
KCH16T-18	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	32	M16×2 ×65	M12×1.75×70	24	17	30	10	78	M16×2 ×65
KCH16T-20	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	37	M16×2 ×70	M12×1.75×70	24	17	30	10	78	M16×2 ×70
KCH16T-22	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	42	M16×2 ×75	M12×1.75×75	24	17	30	10	78	M16×2 ×75

台阶型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L(粗牙)	M	Q	R	S	T	V(粗牙)
KCL12M	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	25	M12×1.75×50	M10×1.5 ×50	8	14	25	8	62	M12×1.75×40
KCL16M	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	27	M16×2 ×60	M12×1.75×60	10	17	30	10	78	M16×2 ×45
KCL12T-14	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	25	M12×1.75×50	M10×1.5 ×55	8	14	25	8	62	M12×1.75×40
KCL12T-16	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	30	M12×1.75×55	M10×1.5 ×60	8	14	25	8	62	M12×1.75×45
KCL12T-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	33	M12×1.75×60	M10×1.5 ×60	8	14	25	8	62	M12×1.75×45
KCL16T-18	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	32	M16×2 ×65	M12×1.75×70	10	17	30	10	78	M16×2 ×50
KCL16T-20	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	37	M16×2 ×70	M12×1.75×70	10	17	30	10	78	M16×2 ×55
KCL16T-22	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	42	M16×2 ×75	M12×1.75×75	10	17	30	10	78	M16×2 ×60

平面、通用限位器型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L(粗牙)	M	Q	R	S	T	V(粗牙)
KCHU12M	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	25	M12×1.75×50	M10×1.5 ×50	19	13	38	15	113	M12×1.75×45
KCHU16M	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	30	M16×2 ×60	M12×1.75×60	24	16	44	25	140	M16×2 ×55
KCHU12T-14	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5 ×55	19	13	38	15	113	M12×1.75×40
KCHU12T-16	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	28	M12×1.75×55	M10×1.5 ×60	19	13	38	15	113	M12×1.75×45
KCHU12T-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	33	M12×1.75×60	M10×1.5 ×60	19	13	38	15	113	M12×1.75×45
KCHU16T-18	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	32	M16×2 ×65	M12×1.75×70	24	16	44	25	140	M16×2 ×50
KCHU16T-20	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	37	M16×2 ×70	M12×1.75×70	24	16	44	25	140	M16×2 ×55
KCHU16T-22	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	42	M16×2 ×75	M12×1.75×75	24	16	44	25	140	M16×2 ×60

■零件构成

T型槽/平面型

型号	夹紧部	限位部
KCH12T-14	KCH12TC-14	KCH12TS-14
KCH12T-16	KCH12TC-16	KCH12TS-16
KCH12T-18	KCH12TC-18	KCH12TS-18
KCH16T-18	KCH16TC-18	KCH16TS-18
KCH16T-20	KCH16TC-20	KCH16TS-20
KCH16T-22	KCH16TC-22	KCH16TS-22

T型槽/台阶型

型号	夹紧部	限位部
KCL12T-14	KCL12TC-14	KCL12TS-14
KCL12T-16	KCL12TC-16	KCL12TS-16
KCL12T-18	KCL12TC-18	KCL12TS-18
KCL16T-18	KCL16TC-18	KCL16TS-18
KCL16T-20	KCL16TC-20	KCL16TS-20
KCL16T-22	KCL16TC-22	KCL16TS-22

T型槽/平面、通用限位器型

型号	夹紧部	限位部
KCHU12T-14	KCH12TC-14	KCHU12TS-14
KCHU12T-16	KCH12TC-16	KCHU12TS-16
KCHU12T-18	KCH12TC-18	KCHU12TS-18
KCHU16T-18	KCH16TC-18	KCHU16TS-18
KCHU16T-20	KCH16TC-20	KCHU16TS-20
KCHU16T-22	KCH16TC-22	KCHU16TS-22

螺孔/平面型

型号	夹紧部	限位部
KCH4M	KCH4MC	KCH4MS
KCH6M	KCH6MC	KCH6MS
KCH8M	KCH8MC	KCH8MS
KCH12M	KCH12MC	KCH12MS
KCH16M	KCH16MC	KCH16MS

螺孔/台阶型

型号	夹紧部	限位部
KCL12M	KCL12MC	KCL12MS
KCL16M	KCL16MC	KCL16MS

螺孔/平面、通用限位器型

型号	夹紧部	限位部
KCHU12M	KCH12MC	KCHU12MS
KCHU16M	KCH16MC	KCHU16MS

楔式夹具 夹紧部 符合RoHS

ERON®

材　质 S45C　热处理 淬火HRC32
表面处理 染黑

■规格

T型槽/平面型　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946739	KCH12TC-14	14	50.4	6.0	9	4.0	0.5
*946740	KCH12TC-16	16	50.4	6.0	9	4.0	0.5
*946741	KCH12TC-18	18	50.4	6.0	9	4.0	0.6
*946742	KCH16TC-18	18	60.4	6.0	24	4.5	1.0
*946743	KCH16TC-20	20	60.4	6.0	24	4.5	1.0
*946744	KCH16TC-22	22	60.4	6.0	24	4.5	1.1

T型槽/台阶型　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946745	KCL12TC-14	14	50.4	6.0	9	4.0	0.7
*946746	KCL12TC-16	16	50.4	6.0	9	4.0	0.7
*946747	KCL12TC-18	18	50.4	6.0	9	4.0	0.7
*946748	KCL16TC-18	18	60.4	6.0	24	4.5	1.3
*946749	KCL16TC-20	20	60.4	6.0	24	4.5	1.3
*946750	KCL16TC-22	22	60.4	6.0	24	4.5	1.4

T型槽/突出型　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946751	KCHU12TC-14	14	50.4	6.0	9	4.0	0.6
*946752	KCHU12TC-16	16	50.4	6.0	9	4.0	0.7
*946753	KCHU12TC-18	18	50.4	6.0	9	4.0	0.7
*946754	KCHU16TC-18	18	60.4	6.0	24	4.5	1.2
*946755	KCHU16TC-20	20	60.4	6.0	24	4.5	1.2
*946756	KCHU16TC-22	22	60.4	6.0	24	4.5	1.3

螺孔/平面型　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950543	KCH4MC	M 4×0.7	18.6	1.5	1.2	1.2	0.04
*950544	KCH6MC	M 6×1.0	26.0	2.3	9	4.0	0.1
*950545	KCH8MC	M 6×1.0 M 8×1.25	32.9	2.8	10	6.0	0.2
*946781	KCH12MC	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	0.6
*946782	KCH16MC	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	1.1

螺孔/台阶型　*标准库存品

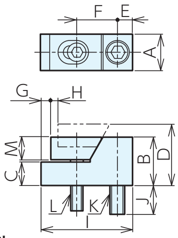
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*946783	KCL12MC	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	0.6
*946784	KCL16MC	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	1.1

螺孔/突出型　*标准库存品

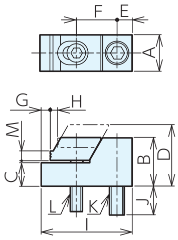
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度(最大)	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
*950546	KCHU4MC	M 4×0.7	18.6	1.5	1.2	1.2	0.03
*950547	KCHU6MC	M 6×1.0	26.0	2.3	9	4.0	0.1
*950548	KCHU8MC	M 6×1.0 M 8×1.25	32.9	2.8	10	6.0	0.2
*946785	KCHU12MC	M10×1.5 M12×1.75	50.4	6.0	20	10.0	0.5
*946786	KCHU16MC	M12×1.75 M16×2	60.4	6.0	64	12.0	1.0

■外形尺寸

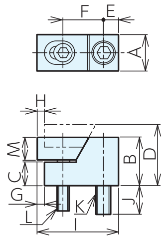
平面型



台阶型



突出型



平面型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L(粗牙)	M
KCH4MC	16	16	8	18.6	5.5	13	3.5	1.5	30	9	M4×0.7×20	M4×0.7×20	7.5
KCH6MC	19	22	10	26	7	18	4.5	2.3	40	10	M6×1.0×25	M6×1.0×25	11.5
KCH8MC	22	28	14	32.9	8.5	23	4.5	2.8	50	16	M8×1.25×35	M6×1.0×25	13.5
KCH12MC	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5×50	19
KCH16MC	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	27	M16×2×60	M12×1.75×60	24
KCH12TC-14	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5×55	19
KCH12TC-16	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	28	M12×1.75×55	M10×1.5×60	19
KCH12TC-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	33	M12×1.75×60	M10×1.5×60	19
KCH16TC-18	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	32	M16×2×65	M12×1.75×70	24
KCH16TC-20	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	37	M16×2×70	M12×1.75×70	24
KCH16TC-22	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	42	M16×2×75	M12×1.75×75	24

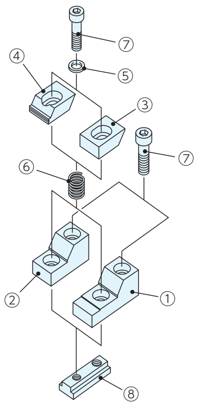
台阶型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L(粗牙)	M
KCL12MC	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	37	M16×2×70	M12×1.75×70	10
KCL16MC	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	42	M16×2×75	M12×1.75×75	10
KCL12TC-14	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5×50	8
KCL12TC-16	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	27	M16×2×60	M12×1.75×60	10
KCL12TC-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	23	M12×1.75×50	M10×1.5×55	8
KCL16TC-18	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	28	M12×1.75×55	M10×1.5×60	8
KCL16TC-20	30	40	20	50.4	12	33	8	6	75	33	M12×1.75×60	M10×1.5×60	8
KCL16TC-22	38	50	25	60.4	15	38	10	6	92	32	M16×2×65	M12×1.75×70	10

突出型

型号	A	B	C±0.01	D	E	F	G	H	I	J	K(粗牙)	L(粗牙)	M
KCHU4MC	16	16	8.5	18.6	4.5	13	3.5	1.5	25.5	9	M4×0.7×20	M4×0.7×20	7.5
KCHU6MC	19	22	10.5	26	7	18	3.5	2.3	35.5	10	M6×1.0×25	M6×1.0×25	11.5
KCHU8MC	22	28	14.5	32.9	8.5	23	5.5	2.8	45.5	16	M8×1.25×35	M6×1.0×25	13.5
KCHU12MC	30	40	21	50.4	12	33	6	6	67.5	23	M12×1.75×50	M10×1.5×50	19
KCHU16MC	38	50	26	60.4	15	38	7	6	82	27	M16×2×60	M12×1.75×60	24
KCHU12TC-14	30	40	21	50.4	12	33	6	6	67.5	23	M12×1.75×50	M10×1.5×55	19
KCHU12TC-16	30	40	21	50.4	12	33	6	6	67.5	28	M12×1.75×55	M10×1.5×60	19
KCHU12TC-18	30	40	21	50.4	12	33	6	6	67.5	33	M12×1.75×60	M10×1.5×60	19
KCHU16TC-18	38	50	26	60.4	15	38	7	6	82	32	M16×2×65	M12×1.75×70	24
KCHU16TC-20	38	50	26	60.4	15	38	7	6	82	37	M16×2×70	M12×1.75×70	24
KCHU16TC-22	38	50	26	60.4	15	38	7	6	82	42	M16×2×75	M12×1.75×75	24

■零件构成



	零件构成
①	本体(KCL,KCH用)
②	本体(KCHU用)
③	夹口(平面型)
④	夹口(台阶型)
⑤	平垫圈(小型圆垫圈)
⑥	弹簧
⑦	内六角螺钉
⑧	专用T型螺母(仅限T型槽型)

楔式夹具 限位部 符合RoHS

材　质 S45C　　热处理 淬火HRC32
表面处理 染黑

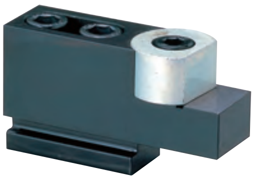
■规格

T型槽/平面型　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	重量kg
*946757	KCH12TS-14	14	0.5
*946758	KCH12TS-16	16	0.5
*946759	KCH12TS-18	18	0.6
*946760	KCH16TS-18	18	1.0
*946761	KCH16TS-20	20	1.0
*946762	KCH16TS-22	22	1.1

T型槽/台阶型　　*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	重量kg
*946763	KCL12TS-14	14	0.4
*946764	KCL12TS-16	16	0.4
*946765	KCL12TS-18	18	0.5
*946766	KCL16TS-18	18	0.8
*946767	KCL16TS-20	20	0.8
*946768	KCL16TS-22	22	0.9



T型槽/通用型　　*标准库存品

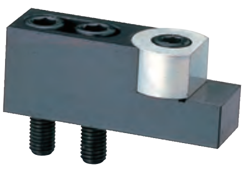
订单号	型号	适用T型槽宽	重量kg
*946769	KCHU12TS-14	14	0.8
*946770	KCHU12TS-16	16	0.8
*946771	KCHU12TS-18	18	0.9
*946772	KCHU16TS-18	18	1.4
*946773	KCHU16TS-20	20	1.4
*946774	KCHU16TS-22	22	1.5

螺孔/平面型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	重量kg
*950549	KCH4MS	M　4×0.7	0.03
*950550	KCH6MS	M　6×1.0	0.1
*950551	KCH8MS	M　6×1.0 M　8×1.25	0.2
*946787	KCH12MS	M10×1.5 M12×1.75	0.4
*946788	KCH16MS	M12×1.75 M16×2	0.8

螺孔/台阶型　　*标准库存品

订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	重量kg
*946789	KCL12MS	M10×1.5 M12×1.75	0.3
*946790	KCL16MS	M12×1.75 M16×2	0.6

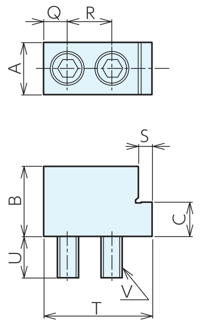


螺孔/通用型　　*标准库存品

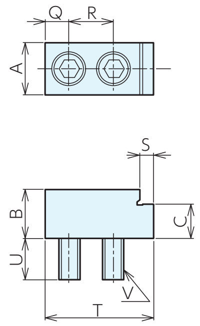
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	重量kg
*946791	KCHU12MS	M10×1.5 M12×1.75	0.7
*946792	KCHU16MS	M12×1.75 M16×2	1.2

■外形尺寸

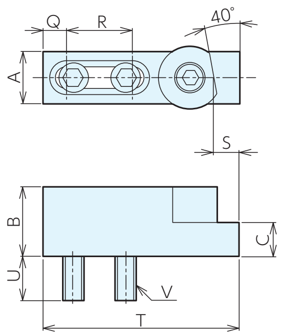
平面型



台阶型



通用型



平面型

型号	A	B	C±0.01	Q	R	S	T	U	V(粗牙)
KCH4MS	16	16	8	6.5	9	3	25	9	M 4×0.7 ×20
KCH6MS	19	22	10	8	13	5	35	10	M 6×1.0 ×25
KCH8MS	22	28	14	10	20	5.5	47	11	M 8×1.25×30
KCH12MS	30	40	20	14	25	8	62	23	M12×1.75×50
KCH16MS	38	50	25	17	30	10	78	27	M16×2 ×60
KCH12TS-14	30	40	20	14	25	8	62	23	M12×1.75×50
KCH12TS-16	30	40	20	14	25	8	62	28	M12×1.75×55
KCH12TS-18	30	40	20	14	25	8	62	33	M12×1.75×60
KCH16TS-18	38	50	25	17	30	10	78	32	M16×2 ×65
KCH16TS-20	38	50	25	17	30	10	78	37	M16×2 ×70
KCH16TS-22	38	50	25	17	30	10	78	42	M16×2 ×75

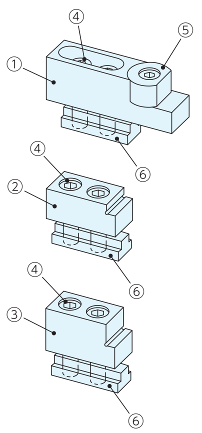
台阶型

型号	A	B	C±0.01	Q	R	S	T	U	V(粗牙)
KCL12MS	30	28	20	14	25	8	62	25	M12×1.75×40
KCL16MS	38	35	25	17	30	10	78	27	M16×2 ×45
KCL12TS-14	30	28	20	14	25	8	62	25	M12×1.75×40
KCL12TS-16	30	28	20	14	25	8	62	30	M12×1.75×45
KCL12TS-18	30	28	20	14	25	8	62	30	M12×1.75×45
KCL16TS-18	38	35	25	17	30	10	78	32	M16×2 ×50
KCL16TS-20	38	35	25	17	30	10	78	37	M16×2 ×55
KCL16TS-22	38	35	25	17	30	10	78	42	M16×2 ×60

通用型

型号	A	B	C±0.01	Q	R	S	T	U	V(粗牙)
KCHU12MS	30	40	20	13	38	15	113	25	M12×1.75×45
KCHU16MS	38	50	25	16	44	25	140	30	M16×2 ×55
KCHU12TS-14	30	40	20	13	38	15	113	20	M12×1.75×40
KCHU12TS-16	30	40	20	13	38	15	113	25	M12×1.75×45
KCHU12TS-18	30	40	20	13	38	15	113	25	M12×1.75×45
KCHU16TS-18	38	50	25	16	44	25	140	25	M16×2 ×50
KCHU16TS-20	38	50	25	16	44	25	140	30	M16×2 ×55
KCHU16TS-22	38	50	25	16	44	25	140	35	M16×2 ×60

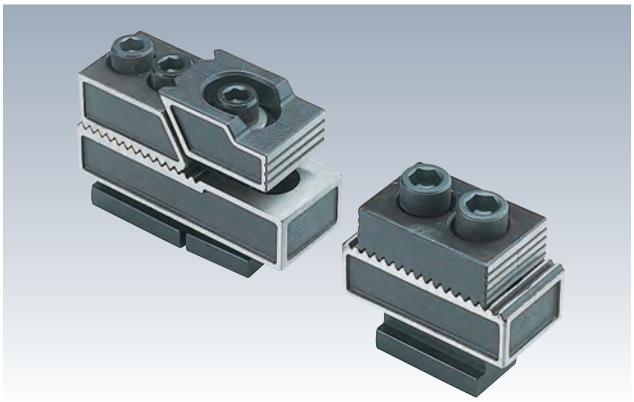
■零件构成



	零件构成
①	限位器本体(KCHU)
②	限位器本体(KCL)
③	限位器本体(KCH)
④	内六角螺钉
⑤	通用夹口
⑥	专用T型螺母(仅限T型槽型)

夹持式夹具 符合RoHS

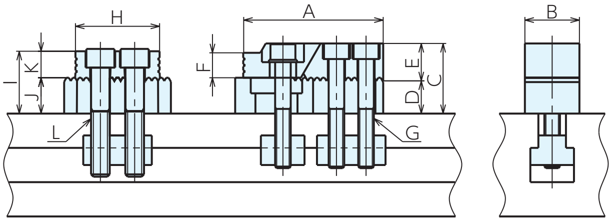
ERON®

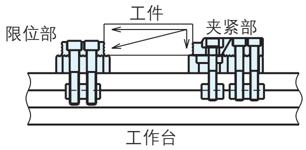


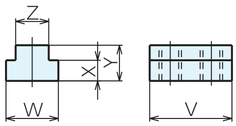
材　质 S50C　　**热处理** 淬火HRC50

表面处理 本体:涂装　　螺栓、T型螺母:染黑

- 附带内六角扳手
- 通过滑动式机构完全夹紧
- 采取单点装卸,缩短作业时间
- 适用于工件上部整面加工和通孔加工
- 采用完全热处理加工,可半永久使用
- 采用防工件上浮机构







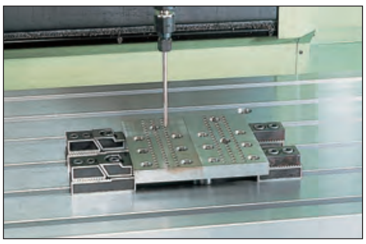
■规格

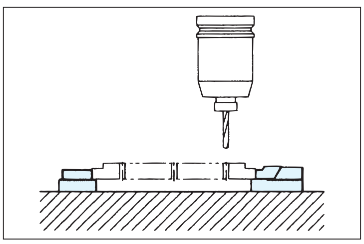
*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	A	B	C	D	E	F	G(粗牙)	H	I	J±0.005	K	L(粗牙)
*915659	HL3514T	14	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75
*915660	HL3516T	16	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75
*915661	HL3518T	18	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75

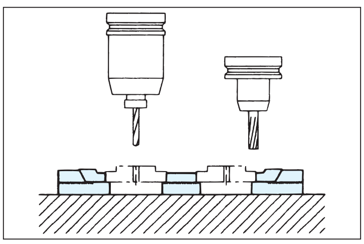
型号	T型螺母						重量kg
		V	W	X	Y	Z	
HL3514T	夹紧部	44	22	8.5	16	13.5	1.7
	限位部	44	22	8.5	16	13.5	
HL3516T	夹紧部	44	25	8.5	16	15.5	1.8
	限位部	44	25	8.5	16	15.0	
HL3518T	夹紧部	44	28	11.0	19	17.5	1.9
	限位部	44	28	11.0	19	17.5	

■使用例

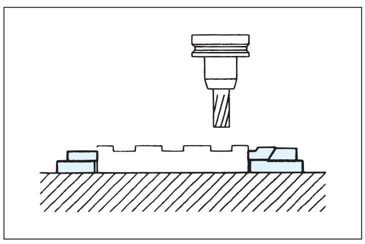




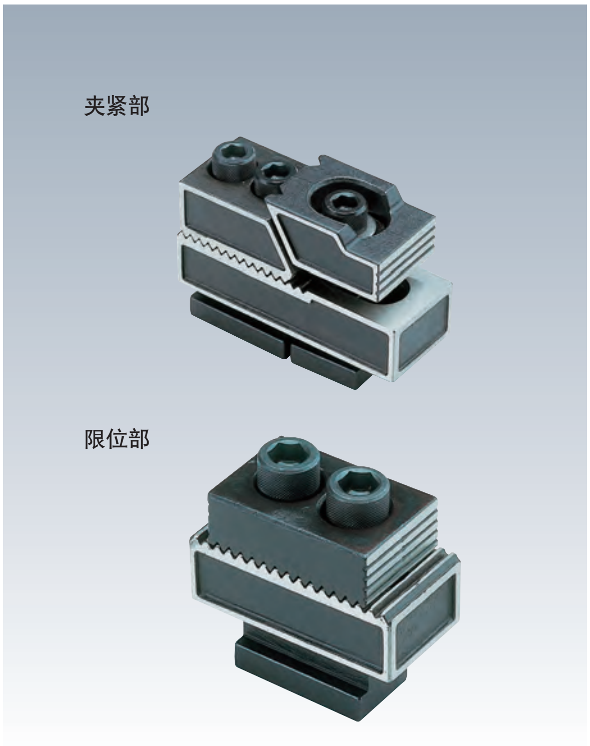
通孔加工用安装

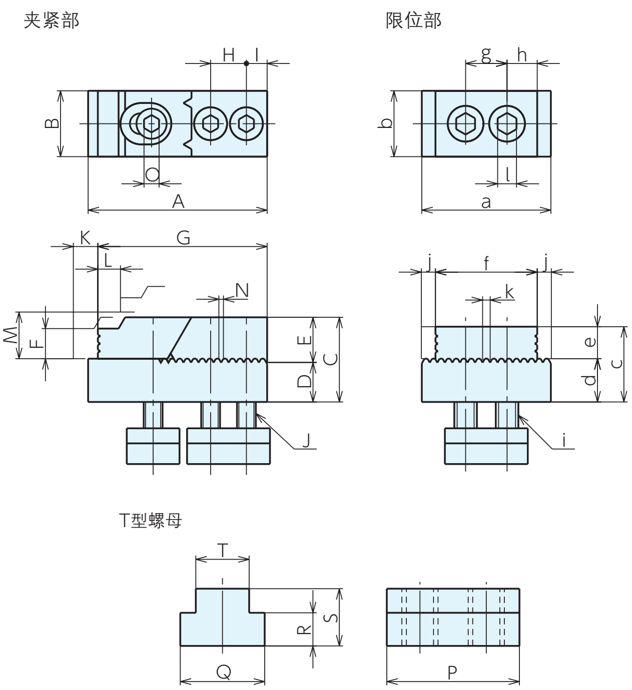


2个工件安装



工作台直置





■规格

夹紧部

*标准库存品

订单号	型号	适用T型槽宽	A	B	C	D±0.005	E	F	G	H	I	J(粗牙)
*915662	HL3514C	14	96	35	45	23	22	16	90	19	10.5	M10×1.5
*915663	HL3516C	16	96	35	45	23	22	16	90	19	10.5	M10×1.5
*915664	HL3518C	18	96	35	45	23	22	16	90	19	10.5	M10×1.5

型号	K	L	M	N	O	T型螺母					重量kg
						P	Q	R	S	T	
HL3514C	8	3	27	4	8	44	22	8.5	16	13.5	0.7
HL3516C	8	3	27	4	8	44	25	8.5	16	15.5	0.7
HL3518C	8	3	27	4	8	44	28	11.0	19	17.5	0.7

限位部

*标准库存品

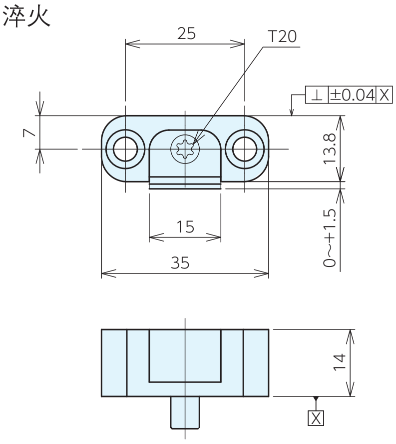
订单号	型号	适用T型槽宽	a	b	c	d±0.005	e	f	g	h
*915665	HL3514S	14	69	35	40	23	17	54	22	16
*915666	HL3516S	16	69	35	40	23	17	54	22	16
*915667	HL3518S	18	69	35	40	23	17	54	22	16

型号	i (粗牙)	j	k	l	T型螺母					重量kg
					P	Q	R	S	T	
HL3514S	M12×1.75	7.5	4	10	44	22	8.5	16	13.5	1.1
HL3516S	M12×1.75	7.5	4	10	44	25	8.5	16	15.0	1.1
HL3518S	M12×1.75	7.5	4	10	44	28	11.0	19	17.5	1.1

MICRO迷你侧向夹具 符合RoHS NEW

ERON TRIAG

表面处理 染黑 热处理 淬火
附 件 专配安装螺栓



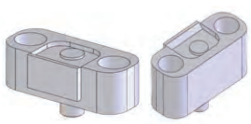
规格

*标准库存品

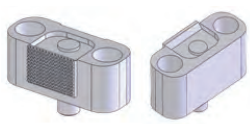
订单号	型号	接触面的类型	本体类型	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
*132012	MS1F35L14-B150	平面	平面	10	3.5	0.045
*132013	MS1F35L14-B151	齿状	平面	10	3.5	0.045
*132014	MS1R35L14-B150	平面	齿状	10	3.5	0.045
*132015	MS1R35L14-B151	齿状	齿状	10	3.5	0.045

关于接触面的类型及本体类型

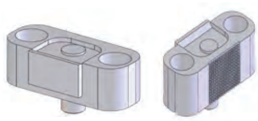
接触面:平面
本体:平面



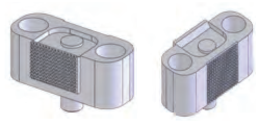
接触面:齿状
本体:平面



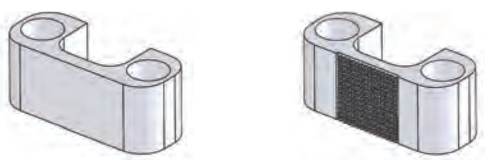
接触面:平面
本体:齿状



接触面:齿状
本体:齿状



本体



规格

*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量 kg
*132016	MS1F35L14-150	平面	0.03
*132017	MS1R35L14-150	齿状	0.03

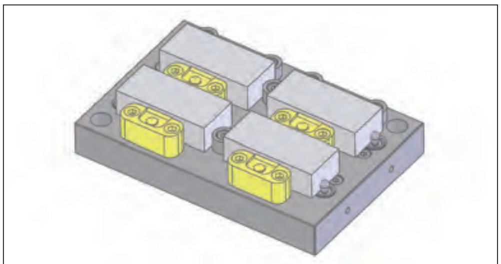
接触面

规格

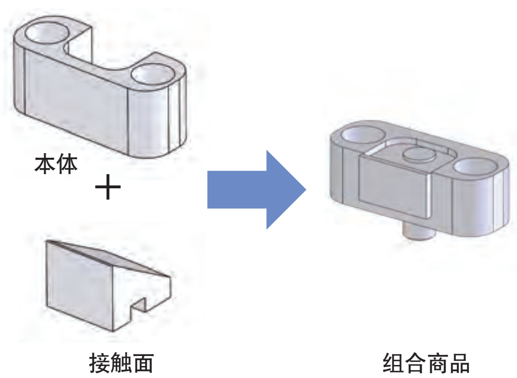
*标准库存品

订单号	型号	接触面的类型	重量 kg
*132018	B150	平面	0.015
*132019	B151	齿状	0.015

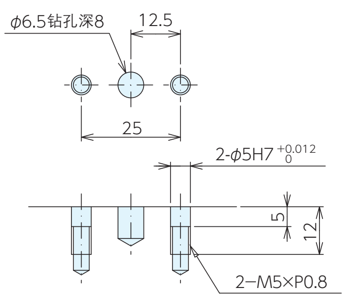
使用例



零配件可单独购买。
成套购买,更加优惠。



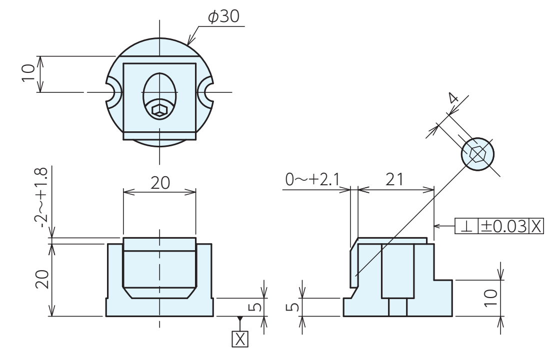
安装加工图



MICRO迷你圆形侧向下沉式夹具

符合RoHS NEW ERON TRIAG

表面处理 染黑 热处理 淬火
附 件 专配安装螺栓用定位销



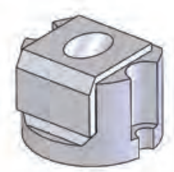
■规格

*标准库存品

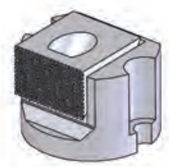
订单号	型号	接触面的类型	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量kg
*132020	MR1F30N23-B07	平面	10	10.2	0.11
*132021	MR1F30N23-B08	齿状	10	10.2	0.11

■接触面的类型

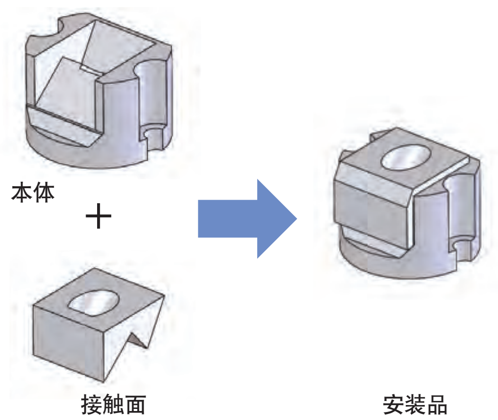
接触面:平面



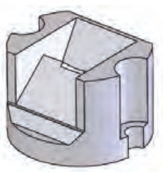
接触面:齿状



零配件可单独购买。
成套购买,更加优惠。



■本体

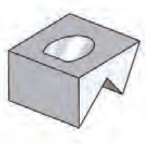


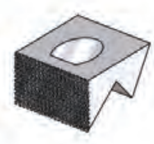
■规格

*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量 kg
*132022	MR1F30N23-07	平面	0.095

■接触面



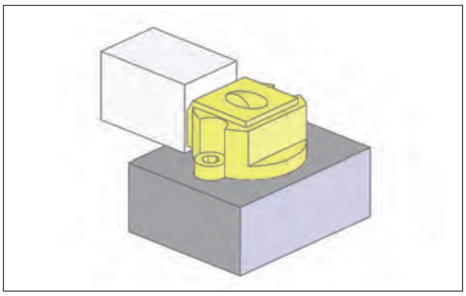


■规格

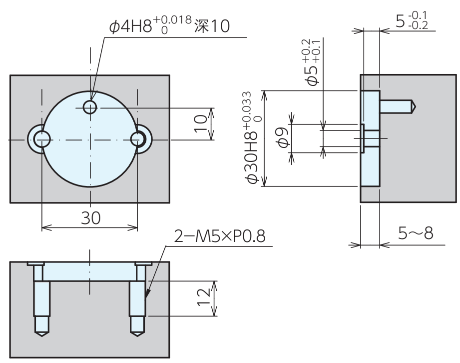
*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量 kg
*132023	B07	平面	0.015
*132024	B08	齿状	0.015

■使用例

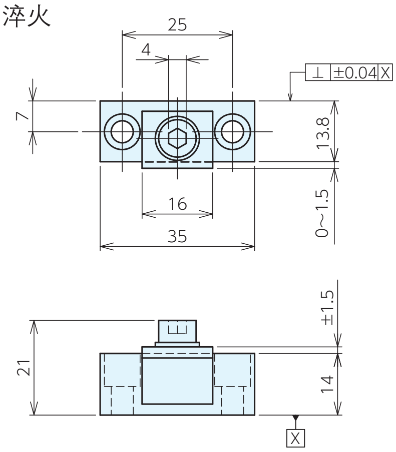


■安装加工图



MICRO迷你单侧向下沉式夹具 符合RoHS NEW

表面处理 染黑　热处理 淬火
附　件 专配安装螺栓



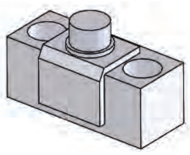
■规格

*标准库存品

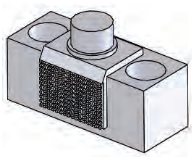
订单号	型号	接触面的类型	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
*132025	MS1F35N14-B01	平面	10	10.2	0.065
*132026	MS1F35N14-B02	齿状	10	10.2	0.065

■接触面的类型

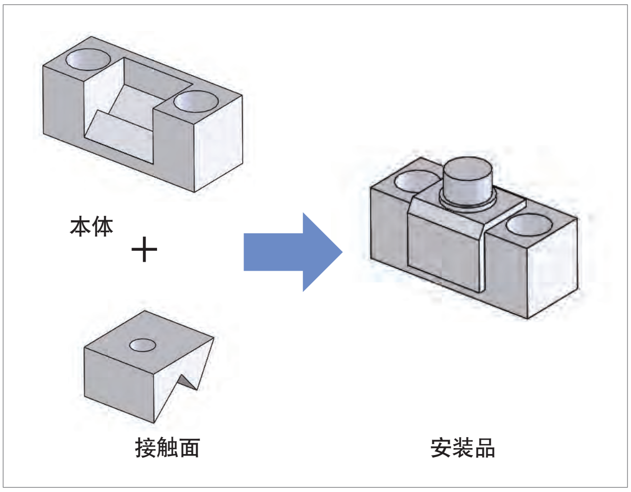
接触面:平面



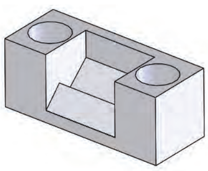
接触面:齿状



零配件可单独购买。
成套购买，更加优惠。



■本体

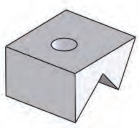


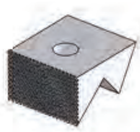
■规格

*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量kg
*132027	MS1F35N14-01	平面	0.05

■接触面



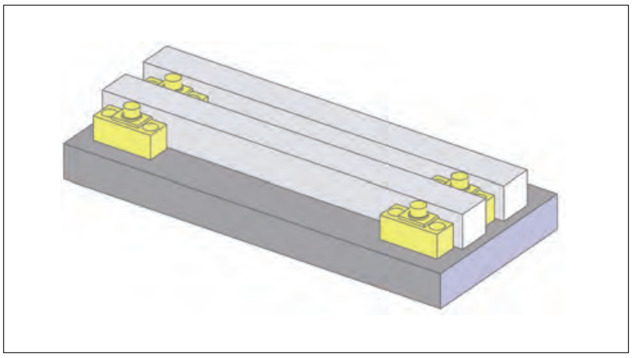


■规格

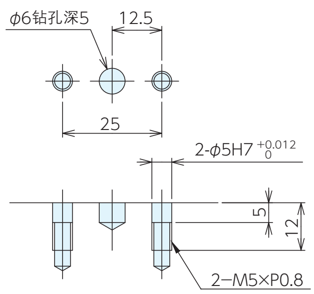
*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量 kg
*132028	B01	平面	0.015
*132029	B02	齿状	0.015

■使用例



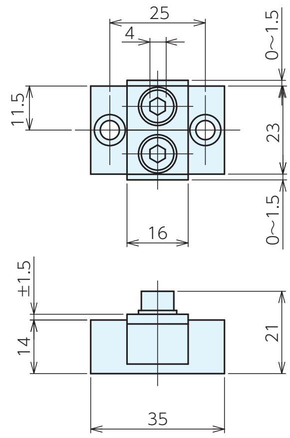
■安装加工图



MICRO迷你双侧向下沉式夹具 符合RoHS NEW

ERON TRIAG

表面处理 染黑 热处理 淬火
附 件 专配安装螺栓



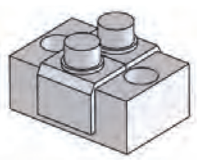
规格

*标准库存品

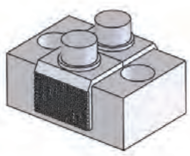
订单号	型号	接触面的类型	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 KN	重量 kg
*132030	MS2X35N23-B01	平面	10	10.2	0.11
*132031	MS2X35N23-B02	齿状	10	10.2	0.11

接触面的类型

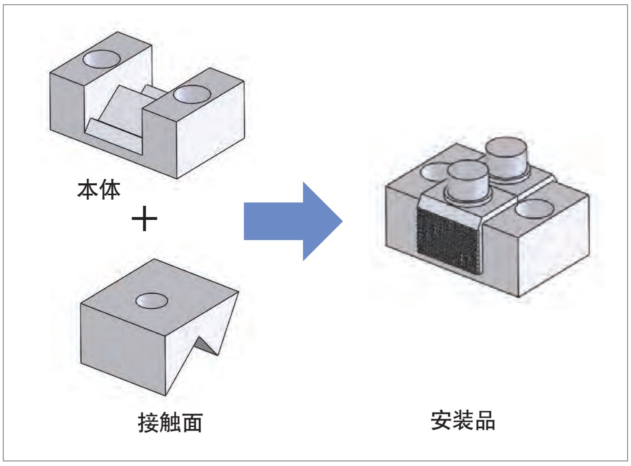
接触面:平面



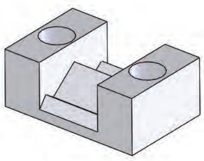
接触面:齿状



零配件可单独购买。
成套购买,更加优惠。



本体

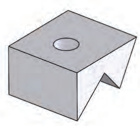


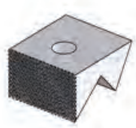
规格

*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量kg
*132032	MS2X35N23-01	平面	0.08

接触面



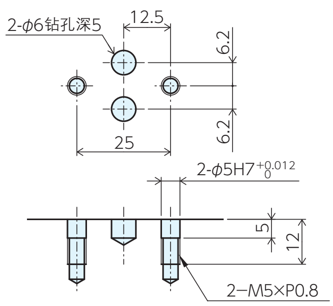


规格

*标准库存品

订单号	型号	本体类型	重量kg
*132028	B01	平面	0.015
*132029	B02	齿状	0.015

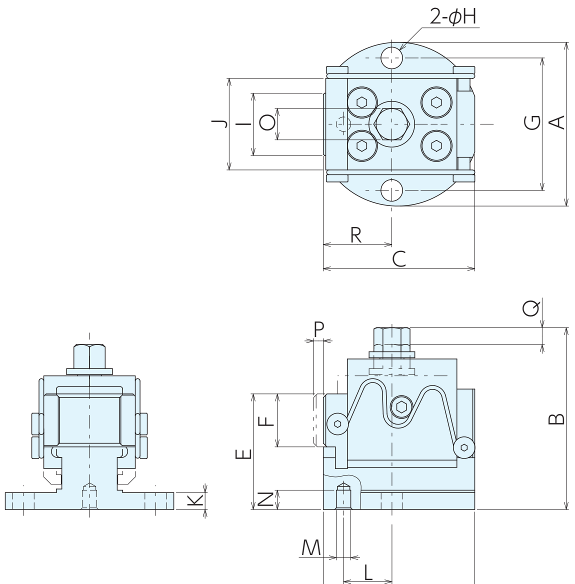
安装加工图



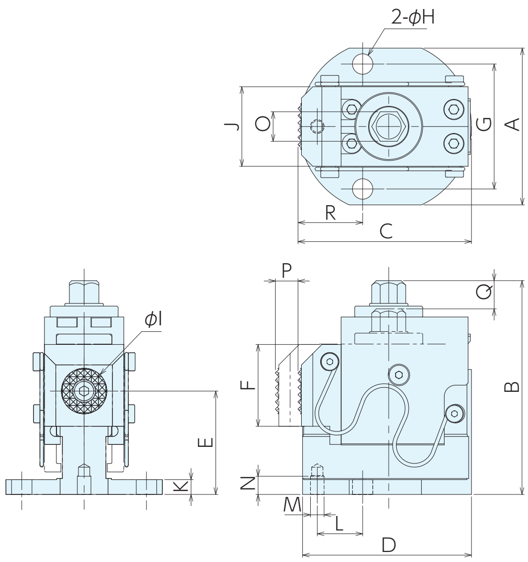
螺纹式工装夹具侧向H型 符合RoHS

材　质　夹口/圆形齿状定位头:SKH51
主轴:SCM440　本体:S50C

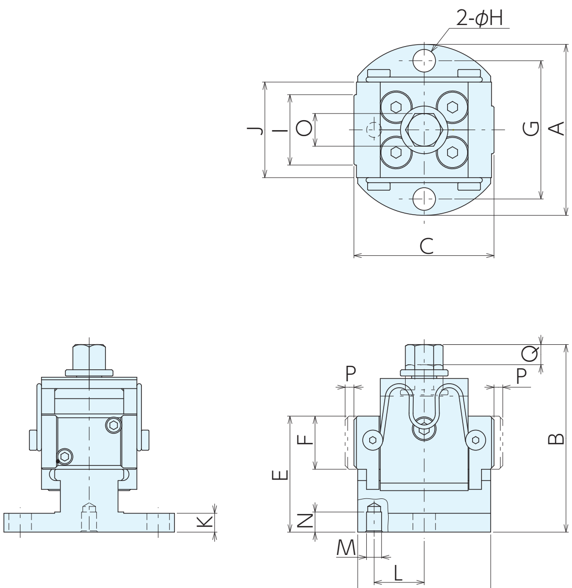
●螺纹式侧向夹紧夹具。
●使用电动六角扳手,扭力扳手等,可实现扭矩管理,高速夹紧以及自动化。
●通过操作突出于本体顶部的主轴上部的六角头,即可进行夹紧、松开。
●动作特性与液压相近,无需配管,轻松实现自动化并提高效率。
●松开侧设有行程限位结构,不会因操作过度而导致零件分解。
●拥有单侧,双侧两种型号,适配不同需求。



单侧



单侧(NRCH08L)



双侧

单侧式　尺寸表

*标准库存品

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
*133459	NRCH08	65	69	54.8~58.3	55	45	22	52	9	24	35	5.5	19	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7	25.3~28.8
*133460	NRCH13	68	76	60.3~63.8	63	48	22	55	9	26	38	7	20	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7	28.5~32.0
*133461	NRCH18	75	76	65.8~69.3	66	48	22	58	11	28	38	7	20	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7	28.5~32.0
*144594	NRCH08L	69	95	76.5~86.5	75	45.5	36	55	9	20	35	6.5	20	6	8	13	10	13	38.5~28.5

规格

型号	全长	全宽	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	夹紧力kN	重量kg
NRCH08	65	69	3.5	16	8	0.7
NRCH13	68	76	3.5	30	13	1
NRCH18	75	76	3.5	41	18	1.2
NRCH08L	69	95	10	12	5	1.4

双侧式　尺寸表

*标准库存品

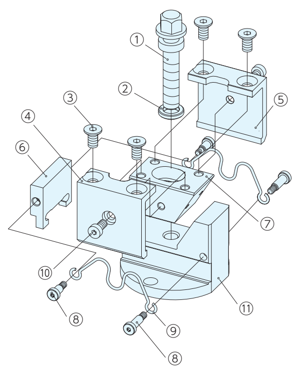
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
*133462	NRCHD08	65	73	51.5～58.5	45	45	22	52	9	24	35	5.5	16	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7
*133463	NRCHD13	68	74.6	54　～61	53	47	22	55	9	28	38	7.5	20	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7
*133464	NRCHD18	75	75	61.2～68.2	58	47	22	58	11	28	38	7.5	20	6 $^{+0.018/0}$	8	13	3.5	7

规格

型号	全长	全宽	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	夹紧力kN	重量kg
NRCH08	65	73	7	16	5	0.6
NRCH13	68	74.6	7	30	8	1
NRCH18	75	75	7	48	13	1.1

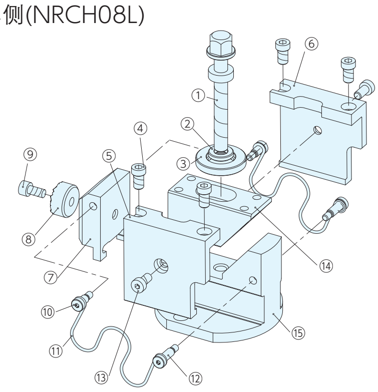
零件构成

单侧



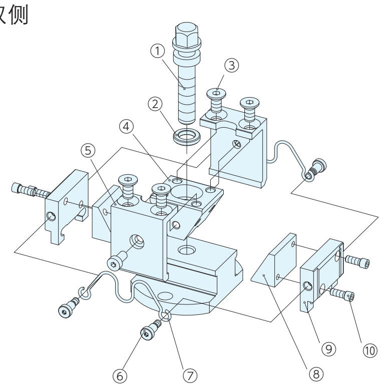
	零件构成
①	主轴
②	垫圈
③	沉头螺栓
④	限位器（右）
⑤	限位器（左）
⑥	夹口
⑦	活动钳身
⑧	双头螺杆
⑨	卡钩用盘簧
⑩	双头螺杆
⑪	本体

单侧(NRCH08L)



	零件构成
①	主轴
②	垫圈
③	盖罩
④	低头小直径螺栓
⑤	限位器（右）
⑥	限位器（左）
⑦	夹口
⑧	圆形齿状定位头
⑨	内六角螺栓
⑩	双头螺杆
⑪	卡钩用盘簧
⑫	卡钩用弹簧
⑬	低头内六角螺栓
⑭	活动钳身
⑮	本体

双侧



	零件构成
①	主轴
②	垫圈
③	沉头螺栓
④	活动钳身（中）
⑤	限位器
⑥	双头螺杆
⑦	卡钩盘簧
⑧	活动钳身（外）
⑨	夹口
⑩	小直径头螺栓
⑪	本体

弹性定位挡销 符合RoHS

ERON

●适用于薄型工件!!
●只需压入工件即可快速夹紧

■选择指南

利用弹簧牢固夹紧工件

可对应10N～最大300N的负荷
备有5种尺寸可供选择

作为工件的临时固定、
加工、检查用夹具得到
广泛应用

CPA型
最大负荷300N
最高使用温度250℃
P.140

可防止切屑进入的密封型

CPA-P型
最大负荷300N
最高使用温度150℃
P.141

不会擦伤工件的树脂销型
可对应10N～最大200N的负荷

作为工件及成品的临时
固定、加工、检查用夹具得到
广泛应用

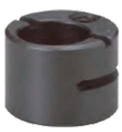
CPAP型
最大负荷200N
最高使用温度250℃
P.140

可防止切屑进入的密封型

CPAP-P型
最大负荷200N
最高使用温度150℃
P.141

P.142

弹性定位挡销用
偏心圆筒
通过组合使用，
可方便地进行位置对准。



P.143

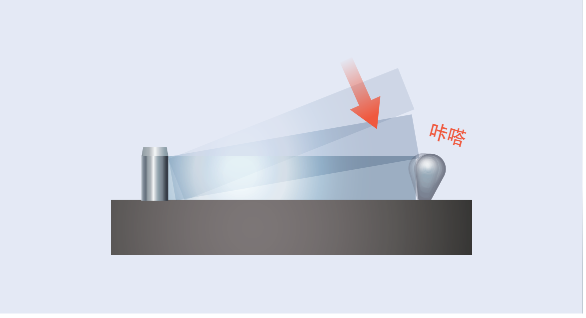
弹性定位挡销用
嵌入工具
安装弹性定位挡销时务必使用
专用工具。

CPA(P)型用

特点

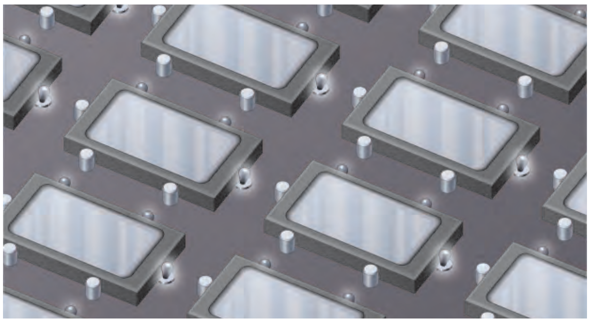
快速夹紧
大幅缩短工件更换作业　　**生产率提高**

将工件紧靠住基准销（或基准块）并轻轻放在弹性定位挡销上，然后将其压入，即呈夹紧状态。



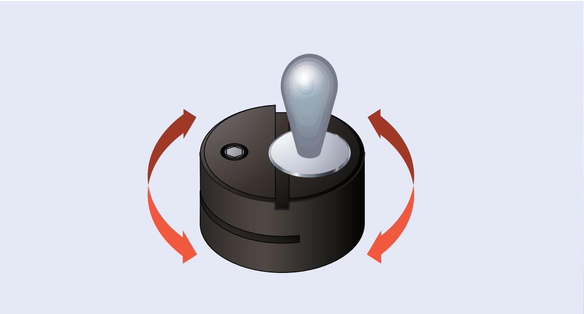
结构紧凑
可有效利用空间　　**省空间**

结构紧凑，用于小型工件多件固定时可有效利用有限空间。



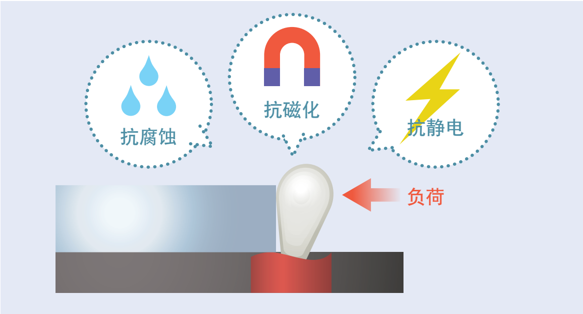
夹紧方向自由。与偏心圆筒组合使用，
可方便地进行位置对准。　　**作业效率提高**

夹紧方向自由，只需旋转偏心圆筒即可调整弹性定位挡销的位置。对于公差较大的工件，还可方便地进行微小的位置对准。



本体采用弹性橡胶！
适用于抗磁化、抗腐蚀　　**降低成本**

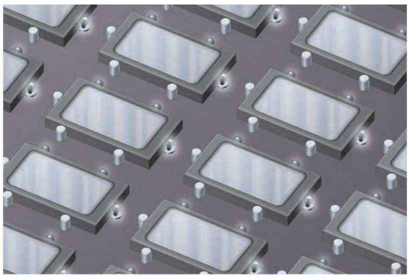
通过弹性橡胶的弹性变形所产生的负荷夹紧工件。适用于对静电敏感的电子元件的检查、需要抗腐蚀的食品生产线。

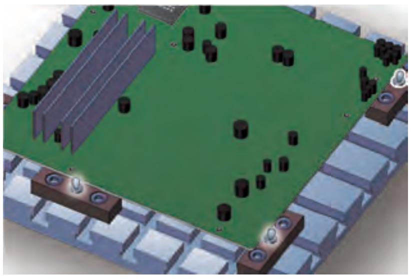


使用例

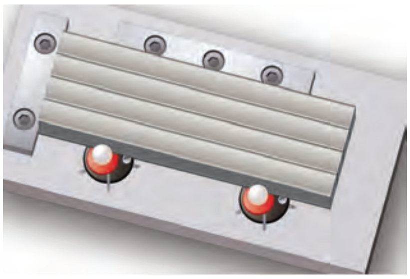

检查用夹具


管加工夹具


小型工件多件固定用夹具


电路板检查用夹具


食品相关生产线


激光打标用夹具

弹性定位挡销 符合RoHS

ERON

■安装及使用方法

⚠ 注意事项

- 请勿在作用规定负荷以上的部位单独使用本产品。否则，可能会损坏夹具。
- 请勿在规定的最高使用温度以上使用。否则，可能会损坏夹具。

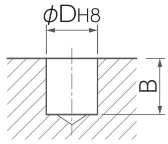
安装孔加工

CPA(P)型、CPA(P)-P型

金属式弹性定位挡销的安装孔请对主体尺寸按H8公差进行加工。

孔深为主体　按H8公差加工B尺寸、

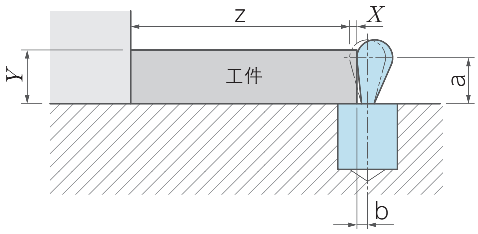
孔径为主体　按H8公差加工D尺寸。



安装位置的计算方法

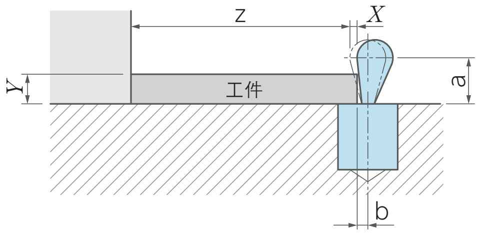
弹性定位挡销的安装位置为工件长度z加上负荷所需的距离X。
X值的计算方法根据工件厚度Y的不同而异。
※a、b的值请参见下表。

①工件厚度Y大于(或等于)销的最大直径部a时



弹性定位挡销的安装位置为工件长度z加上b。
即，X=b。

②工件厚度Y小于销的最大直径部a时



此时，工件与销的接触部低于销的最大直径部a，因此先计算X的值。

$X=b-(a-Y)\times 0.123$

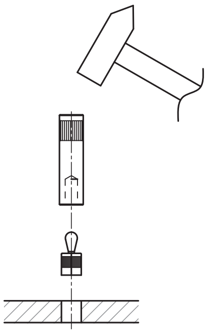
弹性定位挡销的安装位置为工件长度z加上算得的X。

型号	a	b
CPA(P)0306	2.5	1.0
CPA(P)0510	4.2	1.7
CPA(P)0610	7.7	2.0
CPA(P)0812	9.9	2.7
CPA(P)1016	11.7	3.4
CPA(P)0306P	2.5	1.0
CPA(P)0510P	3.5	1.7
CPA(P)0610P	7.0	2.0
CPA(P)0812P	9.0	2.7
CPA(P)1016P	11.0	3.4

弹性定位挡销安装

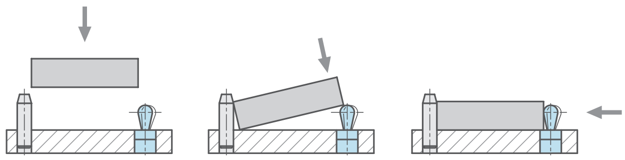
请使用适合弹性定位挡销种类和尺寸的专用嵌入工具(另售品)。
(参见P.143)

CPA(P)型、CPA(P)-P型



使用方法

将工件紧靠住基准销(或基准块)并轻轻放在弹性定位挡销上，然后将其压入，即呈夹紧状态。



弹性定位挡销 无密封 符合RoHS

ERON®

■种类

*标准库存品 *库存清理后下架

种类	形状、材质	订单号	型号	销高 A [最大直径部 a] (mm)	重量 (g)	负荷 (N)	弹簧 表面处理
金属销	最高使用温度250℃	*967677	CPA0306-1	4.0 [2.5]	1.0	10	-
		*967678	CPA0306-2			20	染黑
		*967679	CPA0306-3			40	镀锌
		*967680	CPA0510-1	6.7 [4.2]	2.5	20	-
		*967681	CPA0510-2			50	染黑
		*967682	CPA0510-3			100	镀锌
		*967683	CPA0610-1	10.7 [7.7]	3.7	40	-
		*967684	CPA0610-2			75	染黑
		*967685	CPA0610-3			150	镀锌
		*967686	CPA0812-1	13.9 [9.9]	7.5	50	-
		*967687	CPA0812-2			100	染黑
		*967688	CPA0812-3			200	镀锌
		*967689	CPA1016-1	16.7 [11.7]	15.0	100	-
		*967690	CPA1016-2			200	染黑
		*967691	CPA1016-3			300	镀锌
树脂销	最高使用温度250℃	*967692	CPAP0306-1	4.0 [2.5]	1.0	10	-
		*967693	CPAP0306-2			20	染黑
		*967694	CPAP0510-1	6.7 [4.2]	2.5	20	-
		*967696	CPAP0610-1	10.7 [7.7]	3.7	40	-
		*967698	CPAP0812-1	13.9 [9.9]	7.5	50	-
		*967699	CPAP0812-2			100	染黑
		*967700	CPAP1016-1	16.7 [11.7]	15.0	100	-
		*967701	CPAP1016-2			200	染黑

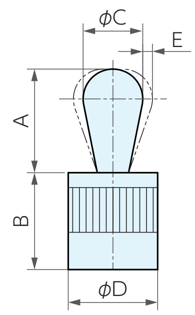
金属销：

	材质	表面处理
本体	铝	铬酸盐处理
销	SUM22L	镀锌
弹簧	SWPB	表中记载

树脂销：

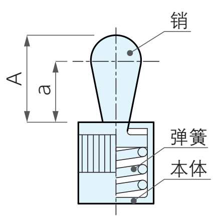
	材质	表面处理
本体	铝	铬酸盐处理
销	聚缩醛	-
弹簧	SWPB	表中记载

■外形尺寸



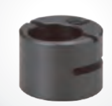
型号	A	B^{0}_{-1}	C	D	E
CPA(P)0306	4	7	3	6	0.5
CPA(P)0510	6.7	11	5	10	0.8
CPA(P)0610	10.7	11	6	10	1
CPA(P)0812	13.9	13	8	12	1.3
CPA(P)1016	16.7	17	10	16	1.6

■零件构成



■参见页

弹性定位挡销用
偏心圆筒



P.142 ▸

弹性定位挡销用
嵌入工具CPT-A

P.143 ▸

■安装及使用方法

为正确使用，务必参见P.139的“安装及使用方法（弹性定位挡销通用）”。

弹性定位挡销 带密封 符合RoHS

ERON

■种类

*标准库存品 *库存清理后下架

种类	形状、材质	订单号	型号	销高 A [最大直径部 a] (mm)	重量 (g)	负荷 (N)	弹簧表面处理
金属销	最高使用温度150℃ 	*967702	CPA0306P-1	4 [2.5]	1.0	10	-
		*967703	CPA0306P-2			20	染黑
		*967704	CPA0306P-3			40	镀锌
		*967705	CPA0510P-1	6 [3.5]	2.5	20	-
		*967706	CPA0510P-2			50	染黑
		*967707	CPA0510P-3			100	镀锌
		*967708	CPA0610P-1	10 [7]	3.7	40	-
		*967709	CPA0610P-2			75	染黑
		*967710	CPA0610P-3			150	镀锌
		*967711	CPA0812P-1	13 [9]	7.5	50	-
		*967712	CPA0812P-2			100	染黑
		*967713	CPA0812P-3			200	镀锌
		*967714	CPA1016P-1	16 [11]	15.0	100	-
		*967715	CPA1016P-2			200	染黑
		*967716	CPA1016P-3			300	镀锌
树脂销	最高使用温度150℃ 	*967717	CPAP0306P-1	4 [2.5]	1.0	10	-
		*967718	CPAP0306P-2			20	染黑
		*967719	CPAP0510P-1	6 [3.5]	2.5	20	-
		*967721	CPAP0610P-1	10 [7]	3.7	40	-
		*967722	CPAP0610P-2			75	染黑
		*967723	CPAP0812P-1	13 [9]	7.5	50	-
		*967725	CPAP1016P-1	16 [11]	15.0	100	-
		*967726	CPAP1016P-2			200	染黑

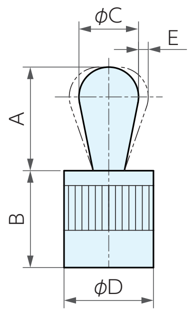
金属销：

	材质	表面处理
本体	铝	铬酸盐处理
销	SUM22L	镀锌
弹簧	SWPB	表中记载
密封件	CR	-

树脂销：

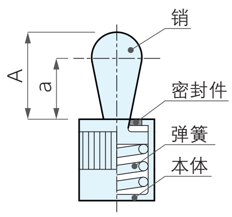
	材质	表面处理
本体	铝	铬酸盐处理
销	聚缩醛	-
弹簧	SWPB	表中记载
密封件	CR	-

■外形尺寸



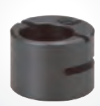
型号	A	B^{0}_{-1}	C	D	E
CPA(P)0306P	4	7	3	6	0.5
CPA(P)0510P	6	12	5	10	0.8
CPA(P)0610P	10	12	6	10	1
CPA(P)0812P	13	14	8	12	1.3
CPA(P)1016P	16	18	10	16	1.6

■零件构成



■参见页

弹性定位挡销用
偏心圆筒



P.142 ▶

弹性定位挡销用
嵌入工具CPT-A

P.143 ▶

■安装及使用方法

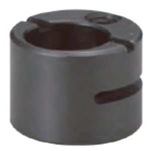
为正确使用，务必参见P.139的“安装及使用方法(弹性定位挡销通用)”。

偏心圆筒

ERON®

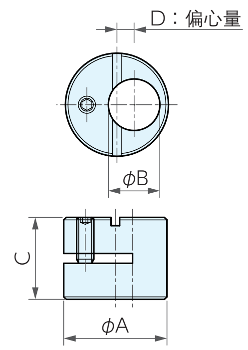
■种类

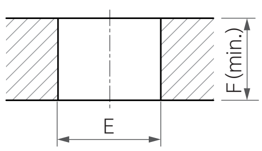
*标准库存品



形状、材质	订单号	型号	适用弹性定位挡销 CPA(P)型	重量 (g)
本体：SUM22L 表面处理：染黑	*967757	CPC06	CPA(P)0306(P)	5
	*967758	CPC10	CPA(P)0510(P) CPA(P)0610(P)	10
	*967759	CPC12	CPA(P)0812(P)	13
	*967760	CPC16	CPA(P)1016(P)	34

■外形尺寸及安装孔尺寸

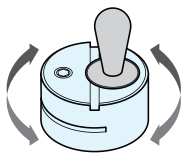




型号	A h9	B H7	C	D	E H7	F
CPC06	12	6	9.9	2	12	10
CPC10	16	10	11.9	2	16	12
CPC12	18	12	13.9	2	18	14
CPC16	25	16	17.9	3	25	18

■使用方法

通过旋转偏心圆筒，可对公差较大的工件等进行微小的位置对准。



■安装方法

将弹性定位挡销插入偏心圆筒，然后安装在安装孔内。
安装孔请参见上表进行加工。

嵌入工具

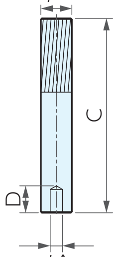
ERON®

■种类

*标准库存品

种类	形状、材质	订单号	型号	适用弹性定位挡销	重量 (g)
CPA(P)用	 CPT-A 本体：SUM22L 表面处理：染黑	*967765	CPT08A	CPA(P)0306(P)	19
		*967766	CPT12A	CPA(P)0510(P),0610(P)	50
		*967767	CPT14A	CPA(P)0812(P)	66
		*967768	CPT16A	CPA(P)1016(P)	106

■外形尺寸



CPT-A

型号	A	B	C	D	E	F	G	F
CPT08A	3.2	8	50	6	—	—	—	—
CPT12A	6.2	12	60	13	—	—	—	—
CPT14A	8.2	14	60	16	—	—	—	—
CPT16A	10.2	18	60	19	—	—	—	—

■安装及使用方法

为正确使用，务必参见P.139的“安装及使用方法（弹性定位挡销通用）”。

SINCE 1560
NABEYA CO., LTD.
URL.http://www.nabeya.co.jp E-mail:nabeya@ons.co.jp

JIG & MECHANICAL PARTS
ERON® NBK®

总 公 司 营 业 本 部	〒500-8743 日本国岐阜県岐阜市若杉町25	TEL.+81-58-273-6521 FAX.+81-58-278-0220

●登载的规格为截止2020年4月1日的数据，如有变更，恕不预告。