

## 商品描述/产品说明



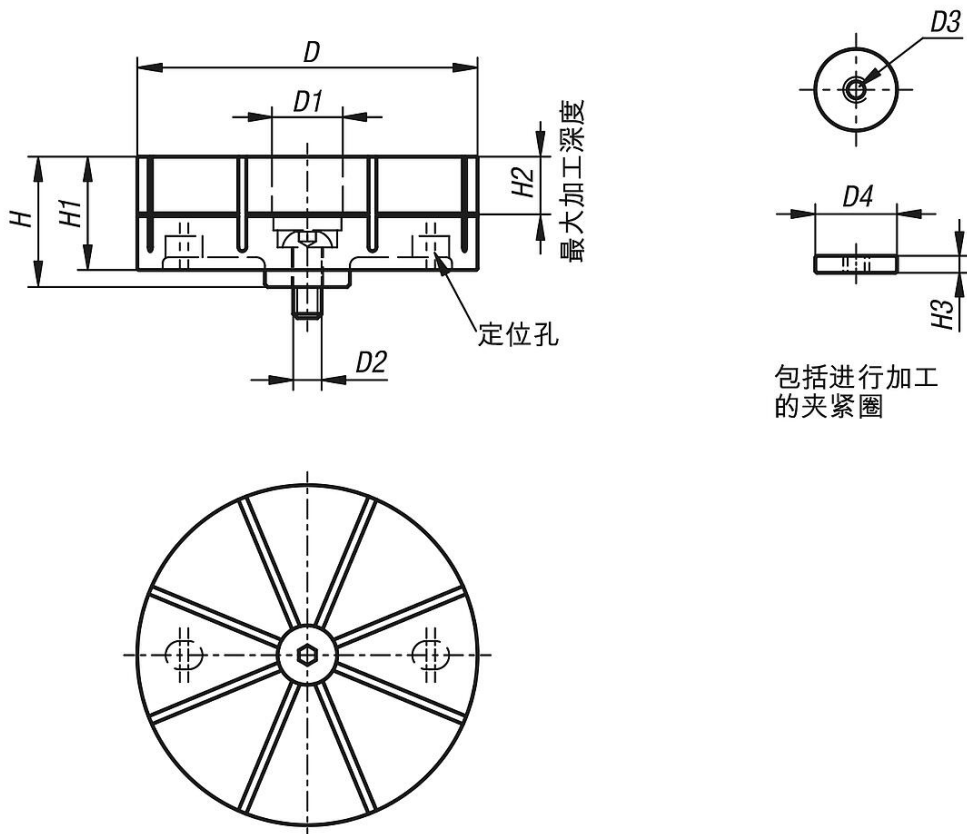
## 产品说明

材料：  
高强度铝合金。

规格：  
蓝色阳极氧化。

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

## 图纸



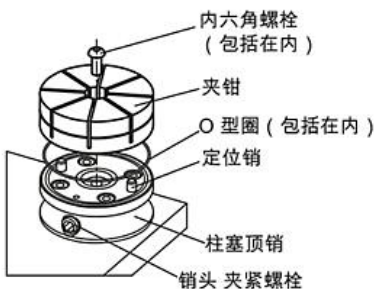
## 图纸

## 1. 安装夹钳：

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

## 提示：

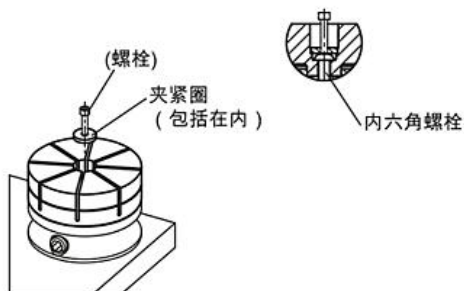
安装夹钳之前，请确保，圆柱凸轮已完全锁定。  
在此可以顺时针旋转紧固螺栓，直至锁定。



## 2. 加工夹钳：

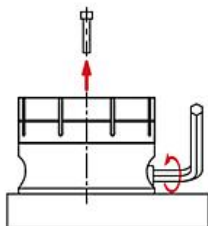
## 2.1

- 将夹紧圈装在夹钳上。
- (可使用一个螺栓帮助导入。)



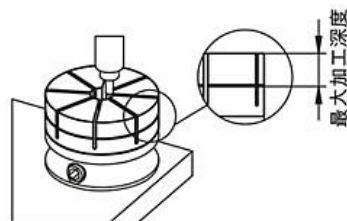
## 2.2

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



## 2.3

- 在夹钳上加工轮廓 (已被工件夹紧)。

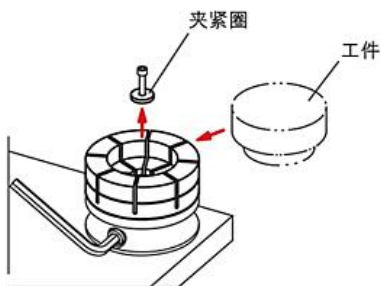


## 提示：

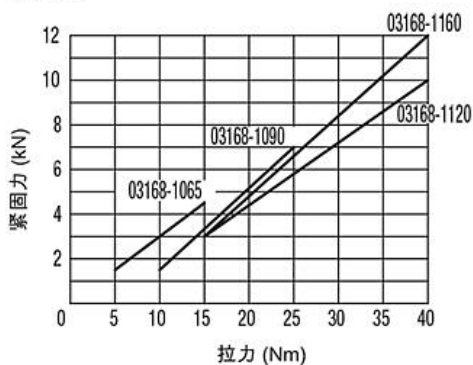
不能将轮廓切割得比允许的加工深度更深。

## 3. 安装工件：

- 松开圆柱凸轮，取下夹紧圈。
- 安装工件，拧紧圆柱凸轮。



## 性能曲线



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

## 商品概述

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