

## 商品描述/产品说明



## 产品说明

材料：  
调制钢。

规格：  
主体经黑色氧化处理。  
工件支架经调质 (HRC 39-45) 和打磨处理。  
止动螺栓经硬化和黑色氧化处理。

提示：

1. 首先将工件放在工件支架上或拉力夹具的止动螺栓上，从而压缩内部弹簧并将止动螺栓拉入主体。
2. 将工件上的螺纹孔置于止动螺栓上方。  
止动螺栓的尖端在弹簧的压力下被轻轻压入螺纹孔中。
3. 当驱动元件启动时，止动螺栓旋转到工件的螺纹孔中并夹紧工件。

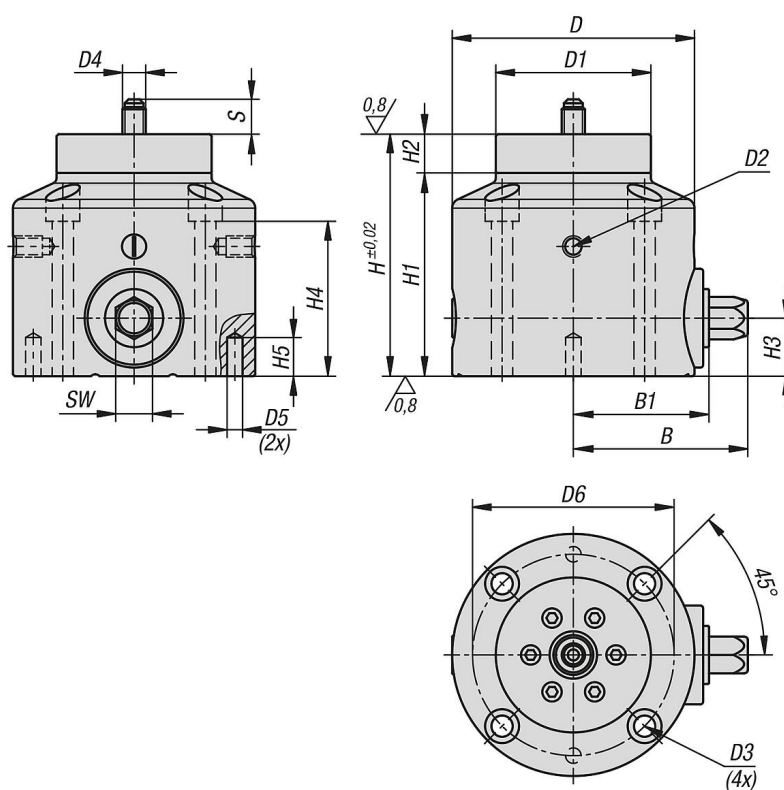
在自动化操作时，例如使用扭矩可调的冲击扳手，打开和拧紧时最多可使用规定最大拧紧扭矩或规定最大夹紧力的 50 %。

优点：  
可自动化操作  
较高的夹持力  
快速夹紧  
集成止动螺栓

供货范围：  
2 个定位销  $\varnothing 8$  (h7) x 40.  
1 个保护塞。

附件：  
04401-20 扩展单元。

## 图纸



## 商品概述

订货号	B	B1	D	D1	D2	D3 适用螺栓 DIN 912	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	行程 S	SW	锁紧扭矩 max. Nm	夹紧力 kN
04401-10-12	90	70	125	80	M10	M10	M12	8	104	125	105	20	30	80	20	18	19	27	10
04401-10-16	90	70	125	80	M10	M10	M16	8	104	125	105	20	30	80	20	21	19	45	15