

符合RoHS

ERON®

HOLD CLAMPS

PAT.P No.E-9335

夹持式夹具

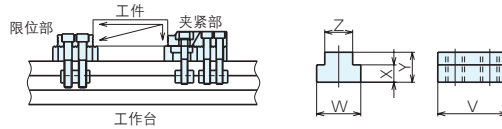
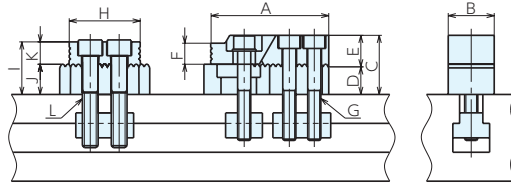
材质 S50C

热处理 淬火HRC50

表面处理 本体：涂装

螺栓、T型螺母：发黑处理

- 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



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

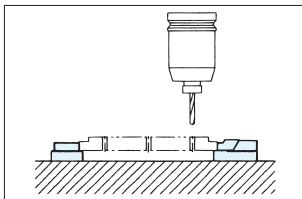
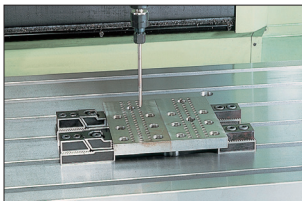
索引

规格

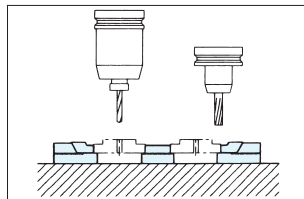
订单号	型号	适用T型槽宽	A	B	C	D	E	F	G (粗牙)	H	I	J±0.005	K	L (粗牙)
915659	HL3514T	14	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75
915660	HL3516T	16	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75
915661	HL3518T	18	90	35	45	23	22	16	M10×1.5	54	40	23	17	M12×1.75

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	

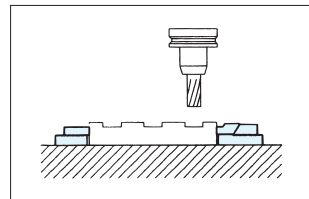
使用例



通孔加工用安装

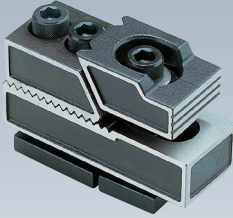


2个工件安装

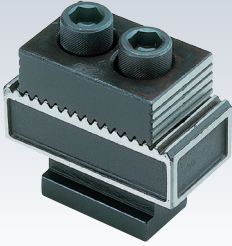


工作台直置

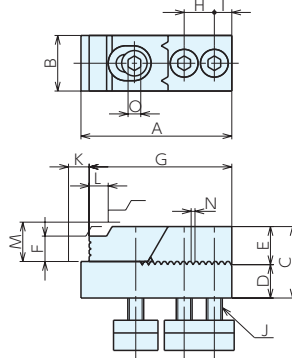
夹紧部



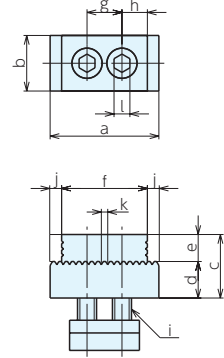
限位部



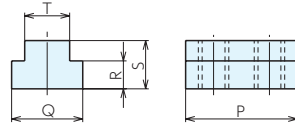
夹紧部



限位部



T型螺母



■规格

夹紧部

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 \times 1.5
915663	HL3516C	16	96	35	45	23	22	16	90	19	10.5	M10 \times 1.5
915664	HL3518C	18	96	35	45	23	22	16	90	19	10.5	M10 \times 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

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 \times 1.75	7.5	4	10	44	22	8.5	16	13.5	1.1
HL3516S	M12 \times 1.75	7.5	4	10	44	25	8.5	16	15.0	1.1
HL3518S	M12 \times 1.75	7.5	4	10	44	28	11.0	19	17.5	1.1

基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引