

符合RoHS

ERON®

CAM CLAMPS

PAT.P No.E-9451

凸轮夹具套装

材质 S45C

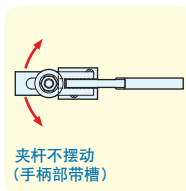
热处理 淬火

表面处理 发黑处理

- 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)

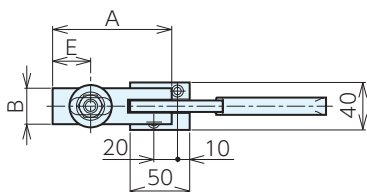
夹杆不摆动
(手柄部带槽)

规格

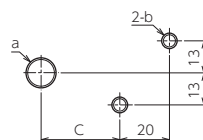
订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧 距离	夹紧行程	操作负荷 N	最大夹紧力 kN	重量 kg
916006	CC12M100	M12×1.75	21-43	26-35	400	12	1.0
916007	CC16M125	M16×2	34-66	28-38	400	15	1.4

※最大夹紧力为用2.5N·m拧紧六角螺母后的值

外形尺寸



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

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

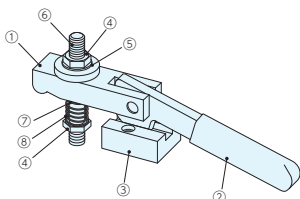
平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引

零件构成



零件构成	零件构成
① 夹杆	⑤ 球面垫圈
② 凸轮夹紧手柄	⑥ 夹紧螺栓
③ 手柄座	⑦ 平垫圈
④ 六角螺母	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，夹杆将上升2.5mm。

若将手柄从夹紧状态向上扳至 β 位置，夹杆将上升5.5mm。

上述数值可作为松开时的参考。

