



符合RoHS

ERON®

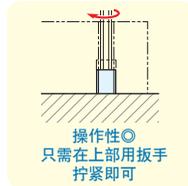
DRAW CLAMPS

No.E-9752

牵曳夹具

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

- 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。



规格

螺钉型

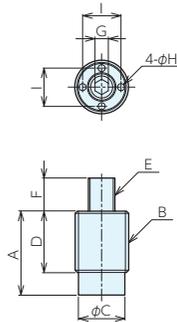
订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
984171	DRC-1608N	M 8×1.25	21.6	13.5	20
984172	DRC-2412N	M12×1.75	49.0	19.6	70
984173	DRC-3016N	M16×2	117.6	37.2	145

法兰型

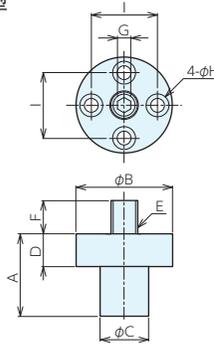
订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
984174	DRC-3408F	M 8×1.25	21.6	13.5	35
984175	DRC-4412F	M12×1.75	49.0	19.6	110
984176	DRC-5616F	M16×2	117.6	37.2	220

外形尺寸

螺钉型



法兰型



螺钉型

型号	A	B	C	D	E (粗牙)	F	G	H	I
DRC-1608N	27	左M16×2	13.9	21	M 8×1.25	0-10	4	2.1	11.6
DRC-2412N	37.5	左M24×3	20.9	27.5	M12×1.75	0-15	6	3.2	17.2
DRC-3016N	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
DRC-3408F	27	34	14	12	M 8×1.25	0-10	4	5.5	22
DRC-4412F	37.5	44	22	15	M12×1.75	0-15	6	6.6	30
DRC-5616F	47	56	26	18	M16×2	0-17	8	9	38

■ 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。

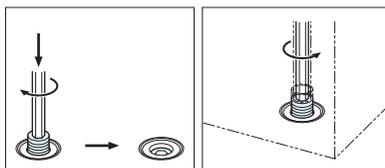
夹紧时，请使用与外形尺寸中的H尺寸相匹配的内六角扳手等工具拧入。

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。

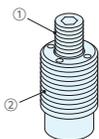


1个工件使用多个牵曳夹具时，请均匀地紧固牵引螺栓。

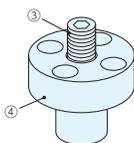
松开前，请将切屑清除干净。这样，可防止切屑进入夹具内部。

■ 零件构成

螺钉型



法兰型

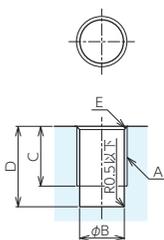


零件构成

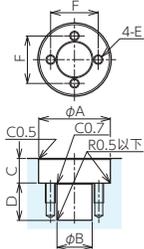
①	牵引螺栓
②	本体
③	牵引螺栓
④	本体

■ 安装加工尺寸

螺钉型



法兰型



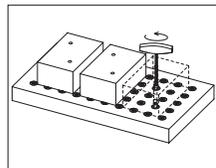
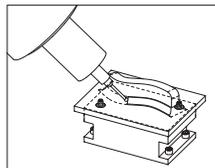
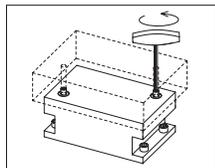
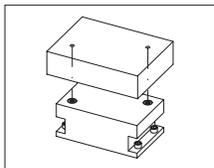
螺钉型

型号	A	B ^{+0.1} ₀	C ⁺² ₀	D ^{+0.3}	E
DRC-1608N	左M16×2	14.2	22	28	C1
DRC-2412N	左M24×3	21.2	28.5	38.5	C1.5
DRC-3016N	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
DRC-3408F	34.5	14	12.5	15.5	M5×0.8	22
DRC-4412F	44.5	22	15.5	23	M6×1.0	30
DRC-5616F	56.5	26	18.5	29.5	M8×1.25	38

使用例



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