



符合RoHS



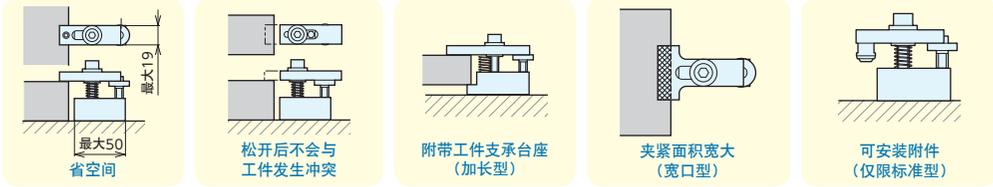
BLOCK CLAMP UNITS

No.E-9774, E-9778

# 小型夹具单元

零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	S45C	淬火HRC32	发黑处理
导向夹杆	S45C	淬火HRC32	发黑处理
支承	S45C	淬火HRC32	发黑处理

- 适用于小型工件夹紧。
- 松开后可方便地进行工件装卸。



## 规格

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

### 标准型

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
950671	CUA04	M4×0.7	10-22	20-26	4	1.5	0.09
950672	CUA06	M6×1.0	13-24	25-33	13.5	4	0.17
950673	CUA08	M8×1.25	17-32	29-39	20	4	0.31

### 标准 (加长) 型

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
950674	CUB04	M4×0.7	12-26	20-26	4	1.3	0.11
950675	CUB06	M6×1.0	13-29	25-33	13.5	3.6	0.22
950676	CUB08	M8×1.25	17-47	29-39	20	3.4	0.35

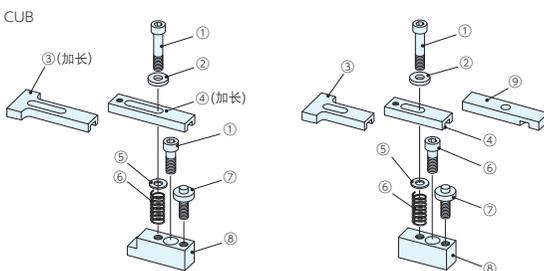
### 宽口型

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
950677	CUA04W	M4×0.7	10-22	20-26	4	1.5	0.10
950678	CUA06W	M6×1.0	13-24	25-33	13.5	4	0.19
950679	CUA08W	M8×1.25	17-32	29-39	20	4	0.33

### 宽口 (加长) 型

订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
950680	CUB04W	M4×0.7	12-26	20-26	4	1.3	0.11
950681	CUB06W	M6×1.0	13-29	25-33	13.5	3.6	0.23
950682	CUB08W	M8×1.25	17-47	29-39	20	3.4	0.37

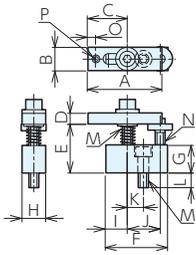
## 零件构成



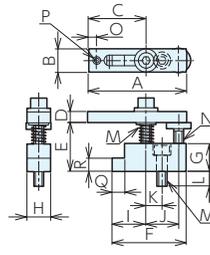
零件构成		零件构成	
①	内六角螺钉	⑥	弹簧
②	平垫圈	⑦	支承
③	宽口	⑧	底座
④	标准	⑨	旋转
⑤	平垫圈 (光制)		

## ■外形尺寸

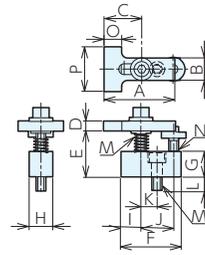
标准型



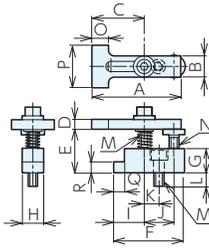
标准（加长）型



宽口型



宽口（加长）型



标准型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)	N (粗牙)	O	P
CUA04	40	12	10-22	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	4	M5×0.8
CUA06	50	16	13-24	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	5	M6×1.0
CUA08	60	19	17-32	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	6.5	M6×1.0

标准（加长）型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)	N (粗牙)	O	P	Q	R <sub>±0.02</sub>
CUB04	50	12	12-26	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	4	M5×0.8	6	8
CUB06	60	16	13-29	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	5	M6×1.0	8	10
CUB08	80	19	17-47	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	6.5	M6×1.0	10	10

宽口型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)	N (粗牙)	O	P
CUA04W	40	12	10-22	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	10	24
CUA06W	50	16	13-24	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	12	32
CUA08W	60	19	17-32	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	15	38

宽口（加长）型

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)	N (粗牙)	O	P	Q	R <sub>±0.02</sub>
CUB04W	50	12	12-26	6	20-26	32	14	12	11	16.5	8	7	M4×0.7	M6×1.0	10	24	6	8
CUB06W	60	16	13-29	9	25-33	42	19	16	13.5	23	11	13	M6×1.0	M6×1.0	12	32	8	10
CUB08W	80	19	17-47	9	29-39	50	22	19	17.5	26.5	13	12	M8×1.25	M8×1.25	15	38	10	10

## ■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。  
请在夹紧行程的范围内使用。  
若超出该值使用，可能会损坏夹具。

- 请用内六角螺钉固定底座。
- 请用支承调节夹杆的高度。
- 用最上部的内六角螺钉夹紧、松开。
- 标准型、标准（加长）型在松开后，夹杆将降到底座端。
- 旋转型在松开后，夹杆可回转。
- 工件装卸方便。

- 宽口型的工件接触面积大，可防止擦伤工件。
- 标准型附带用于安装附件的螺钉。
- 加长型附带工件支承台座。
- 各零件均可重新组合。

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