



※夹杆另售

符合RoHS

ERON®

NUT RANNER CLAMPS TYPE S

PAT.P No.E-9916

拧螺母机夹具S型

零件名称	材质	热处理	表面处理
圆筒	A7072	-	-
活塞	SCM440	淬火HRC45	-
夹紧螺栓	SCM435	淬火HRC45	发黑处理

- 可使用拧螺母机进行扭矩管理、高速夹紧。
- 动作特性与液压相近，无需配管，使用方便。



规格

订单号	型号	夹紧距离	全行程	旋转行程	锁定行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
980872	NRCS-03R	30-60	18	10	8	12	3	0.7
980873	NRCS-03L	30-60	18	10	8	12	3	0.7
973814	NRCS-06R	30-60	20	12	8	20	6	1.1
973815	NRCS-06L	30-60	20	12	8	20	6	1.1
973816	NRCS-10R	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6
973817	NRCS-10L	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6

外形尺寸

型号	A	B	C	D	E	F	G
NRCS-03(R·L)	126 -144	45	34	5.5	32	13	40
NRCS-06(R·L)	146 -164	50	40	5.5	35	13	47
NRCS-10(R·L)	158.5-182	57	46	6.8	38	13	53

型号	H	I	J	K	L	M	N
NRCS-03(R·L)	53	29-47	19	15.5	9.5	17	4
NRCS-06(R·L)	61	35-55	23	15.5	11.5	20	5.5
NRCS-10(R·L)	71.5	35-58.5	25	15.5	11.5	21	5.5

夹杆设计尺寸

型号	a ^{h8}	b	c ^{±0.1}	d ^{±0.1}	e	f
NRCS-03(R·L)	25	21	19	15	8	M6
NRCS-06(R·L)	29	24	23	19	9.5	M8
NRCS-10(R·L)	35	29	25	21	8.5	M8

安装加工尺寸

型号	g	h ^{+0.6}	i	j
NRCS-03(R·L)	34	40	55	M5
NRCS-06(R·L)	40	47	62	M5
NRCS-10(R·L)	46	53	73	M6

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

■ 使用方法

⚠ 注意事项

若施加过大扭矩，会损坏产品。

本产品必须使用拧螺母机。类似的脉冲扳手、冲击扳手即使设定了输出扭矩，若增加击打次数，输出扭矩会超过设定值，请加以注意。

安装本产品时，请使用内六角螺栓（强度等级12.9）。

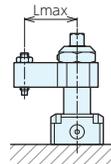
振动会产生松弛，请使用弹簧垫圈、螺钉锁定剂，采取防松措施。

不附配夹杆。请用户自备。

圆筒中心至夹紧点的最大值见下表。

若超过该值使用，会直接导致损坏夹具本体。

型号	Lmax
NRCS-03(R·L)	60
NRCS-06(R·L)	60
NRCS-10(R·L)	70



拧紧夹紧螺栓时，夹杆回转并下降旋转行程，然后垂直下降锁定行程，呈夹紧状态。

拧松夹紧螺栓时，夹杆沿与夹紧时相反的方向回转，呈松开状态。

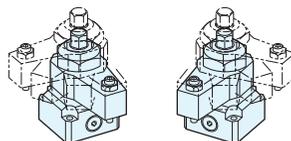
请购买夹杆（另售），或由用户自行制作夹杆后使用。

制作时，请参考夹杆设计尺寸进行制作。

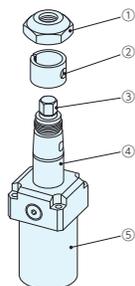
夹紧力根据圆筒中心至夹紧点的距离（L）及操作扭矩的不同而异。

请参见夹紧能力曲线图，设定夹杆长度及操作扭矩。

需要垫高时，备有方便的安装底座。若不使用另售的安装底座，请参考安装加工尺寸进行安装加工。

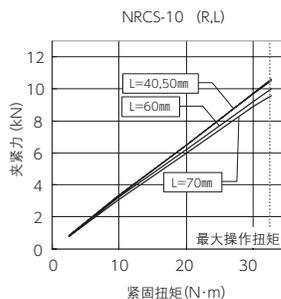
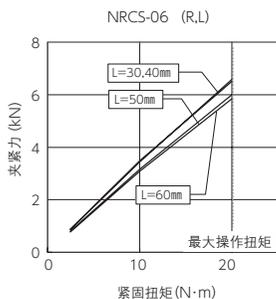
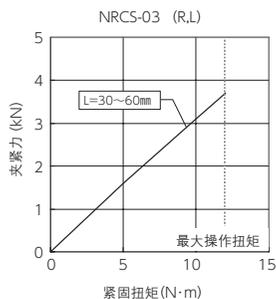
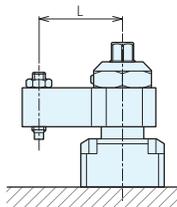


■ 零件构成

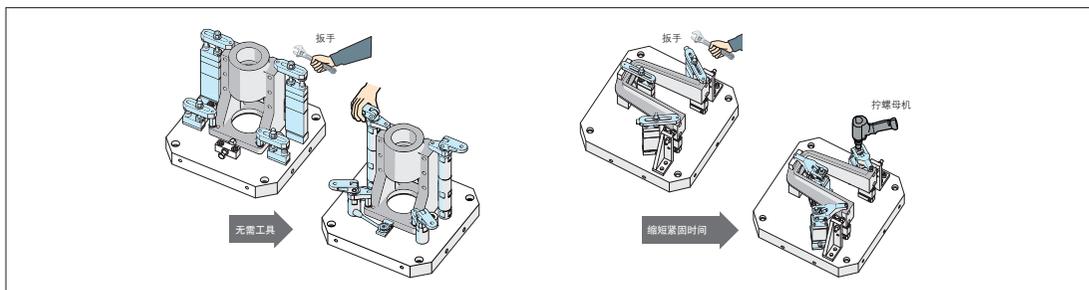


零件构成	
①	复位螺母
②	圆锥套
③	夹紧螺栓
④	活塞
⑤	圆筒

■ 夹紧能力曲线图



■ 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