

符合RoHS

ALUMINUM SIDE CLAMPS

铝制快速侧压块 ASC型 / ASCL型

ERON®

PAT.P No.E-9994

零件名称	材质	热处理	表面处理
夹具本体	A7075T6	-	氧化铝膜处理
楔块	S45C	淬火HRC24	发黑处理

■ 规格

ASC型 (单个)

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格 (粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
966237	ASC-4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	27.5
966238	ASC-6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	72
966239	ASC-8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	138

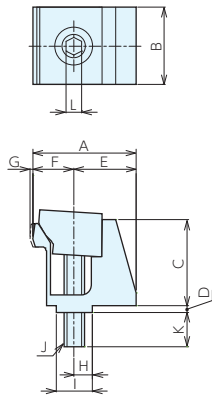
ASCL型 (自切)

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格 (粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量g
966240	ASCL-4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	86
966241	ASCL-6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	213
966242	ASCL-8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	424

※操作扭矩、夹紧力为使用1个楔块时的数值。

■ 外形尺寸

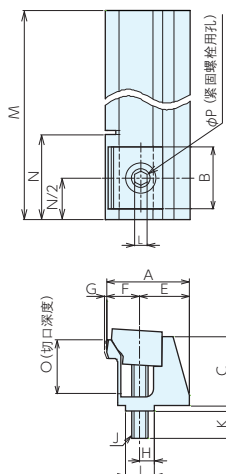
ASC型 (单个)



型号	A	B	C	D	E	F	G
ASC-4	25	16	21.5	2.5	14	11	1
ASC-6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1
ASC-8	40	30	33.5	2.5	24	16	1

型号	H	I ^{-0.1/-0.5}	J (粗牙)	K	L
ASC-4	5	10	M4×0.7	8.1	3
ASC-6	6	12	M6×1.0	9.6	5
ASC-8	7	14	M8×1.25	14.0	6

ASCL型 (自切)



型号	A	B	C	D	E	F	G	H
ASCL-4	25	16	21.5	2.5	14	11	1	5
ASCL-6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1	6
ASCL-8	40	30	33.5	2.5	24	16	1	7

型号	I ^{-0.1/-0.5}	J (粗牙)	K	L	M	N	O	P
ASCL-4	10	M4×0.7	8.1	3	100	16-24	18	4.5
ASCL-6	12	M6×1.0	9.6	5	150	25-38	22	6.6
ASCL-8	14	M8×1.25	14.0	6	200	30-45	26	9

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

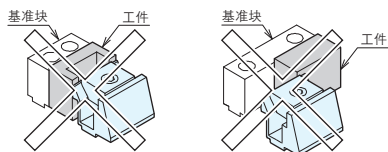
机工虎钳

索引

安装及使用方法

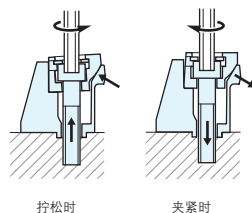
⚠ 注意事项

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。
各规格的夹紧行程均为1mm。若超过该行程进行操作，可能会造成夹具本体产生永久变形。
请勿仅用突出模块的部分进行紧固。否则，无法获得充足的夹紧力。



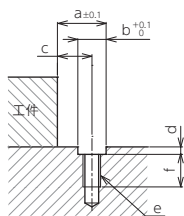
■ 使用方法

拧紧时，紧固螺栓使楔块下降、本体变形，呈夹紧状态。
拧松时，利用本体趋于恢复原状的力，将楔块顶起，呈松开状态。



自切型未钻紧固螺栓用孔。
请由用户根据模块配置位置，加工紧固螺栓用孔和切口后使用。
加工尺寸请参见详细尺寸图。

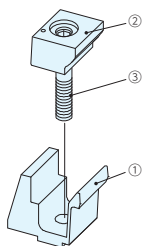
■ 安装加工尺寸



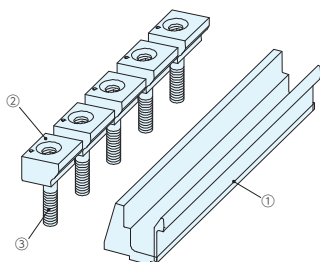
型号	a±0.1	b ^{+0.1} ₀	c	d	e (粗牙)	f
ASC-4	16.5	10	11.5	3	M4×0.7	10
ASC-6	20	12	14	3	M6×1.0	12
ASC-8	23.5	14	16.5	3	M8×1.25	16

■ 零件构成

ASC 型 (单个)



ASCL 型 (自切)



零件构成	
①	夹具本体
②	楔块
③	紧固螺栓

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