



符合RoHS

ERON®

CAM CLAMPS FOR CENTER CLAMPING

PAT.P No.E-9453

## 凸轮中心夹具套装

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。
- 在夹紧手柄的上面紧固，操作性优异。



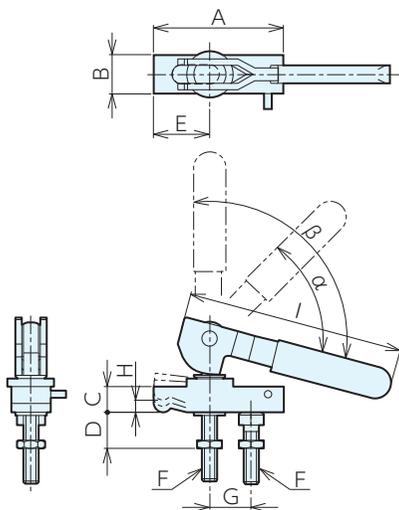
无需工具(带手柄)

夹杆不摆动  
(手柄部带槽)

## 规格

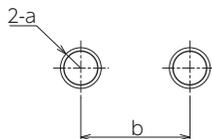
订单号	型号	螺纹规格 (粗牙)	夹紧 距离	夹紧行程	操作负荷 N	最大夹紧力 kN	重量 kg
916009	CS12M100	M12×1.75	21-43	30-45	400	6.5	1.0
916010	CS16M125	M16×2	34-66	35-50	400	8	1.5

## 外形尺寸



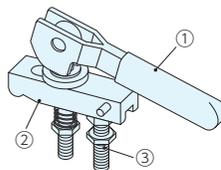
型号	A	B	C	D	E	F (粗牙)	G	H	I
CS12M100	100	30	20	30-45	21-43	M12×1.75	32	11	167
CS16M125	125	40	20	35-50	34-66	M16×2	40	11	167

## 安装加工尺寸



型号	a (粗牙)	b
CS12M100	M12×1.75	24-50
CS16M125	M16×2	30-50

## 零件构成



零件构成	
①	凸轮中心夹紧手柄B型
②	凸轮中心夹具
③	凸轮中心夹紧螺栓

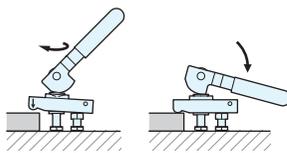
## 使用方法

## ⚠ 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。

- 旋转手柄，将夹杆降下。
- 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 $\alpha$ 位置，夹杆将上升5mm。
- 若将手柄从夹紧状态向上扳至 $\beta$ 位置，夹杆将上升11mm。
- 上述数值可作为松开时的参考。
- 凸轮中心夹紧手柄与凸轮中心夹紧螺栓的距离（详细尺寸G）为适当值。
- 可在安装加工尺寸的范围内进行设定，但夹紧力会发生变化，请加以注意。



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