

夹紧臂的安装、拆卸

- 旋转式夹紧器采用带导向槽的凸轮机构进行旋转，如果向活塞杆上施加过大的扭矩，将会损坏夹紧器。安装或拆卸夹紧臂时，为了防止旋转扭矩作用在活塞杆上，请按照下列要领进行作业。
- 锁紧螺母请按照推荐拧紧扭矩拧紧。紧固扭矩不充分时，使用时夹紧臂有可能滑落。

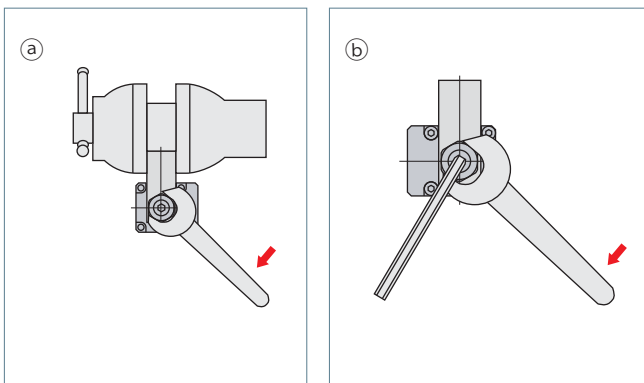
型 号	CTJ02	CTM03 CTJ03	CTM04 CTP04	CTM05 CTP05 CTJ05	CTM06 CTP06	CTM10	CTM16
螺母推荐紧固扭矩	N·m	7	22	35	60	100	260

型 号	CTN02	CTN04	CTN05	CTN06	CTN10	CTN16
螺母推荐紧固扭矩	N·m	7.5	14	40	50	116

型 号	CTE00	CTU01 ETU01 CTT01 CTE01	CTU02 ETU02 CTT02 BTU02	CTU04 ETU04 CTT04 BTU04 CTE04	CTU06 ETU06 CTT06 BTU06	CTU10 ETU10 CTT10 BTU10	CTU16 ETU16 CTT16 BTU16	CTU25 ETU25 CTT25 BTU25	
螺母推荐紧固扭矩	N·m	6	12	26	51	60	86	120	180

夹紧臂的安装

- ① 用台钳固定住夹紧臂，将夹紧器本体和夹紧臂对准规定的方向后，用扳手紧固螺母。
- ② 夹紧器本体被夹具等固定时，如下图所示，将夹紧臂按规定方向组装后，把六角扳手放入活塞杆前端的六角孔内，保持活塞杆不回转，然后用扳手紧固螺母。



夹紧臂的拆卸

- ① 用内六角扳手卡住活塞杆前端的六角孔以固定活塞杆，然后用扳手松动螺母。
- ② 拆下螺母后，用拉码器等拉出夹紧臂。拉码器前端要使用平的部件，不要对活塞杆前端的孔施加扩张力，并且不要传递回转力给活塞杆。

