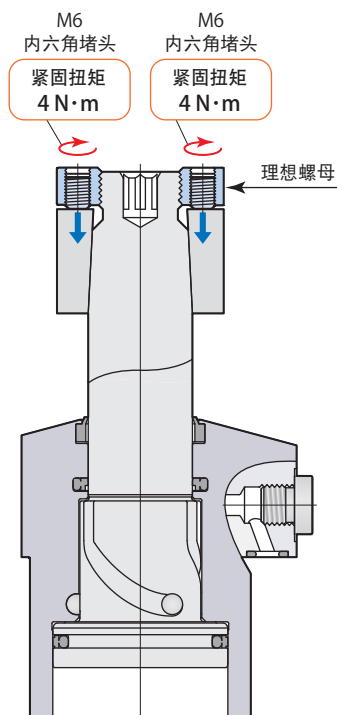


夹紧臂固定能简单确切地进行。



- 螺母能从垂直方向作业，不受工件与夹具等的干涉，在机床工作台或夹具上的操作性极佳。



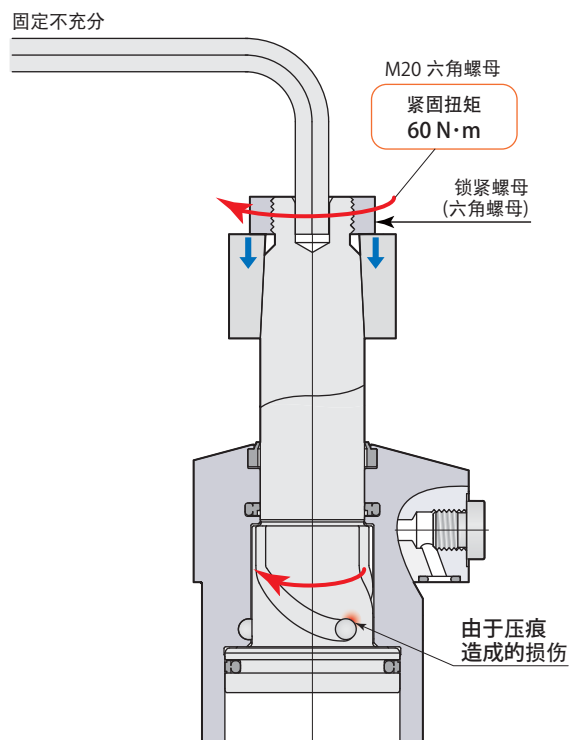
旋转式夹紧器 model CTU06

- 在旋转方向只需很小的紧固扭矩，不会对凸轮轴施加无法承受的负荷，能简单确切地紧固夹紧臂。

用扳钳、六角扳手安装夹紧臂，作业性差。



- 单手固定六角扳手，用扳手紧固螺母，作业性差，对螺母不能施加足够的紧固扭矩，夹紧臂松动，经常发生大问题。

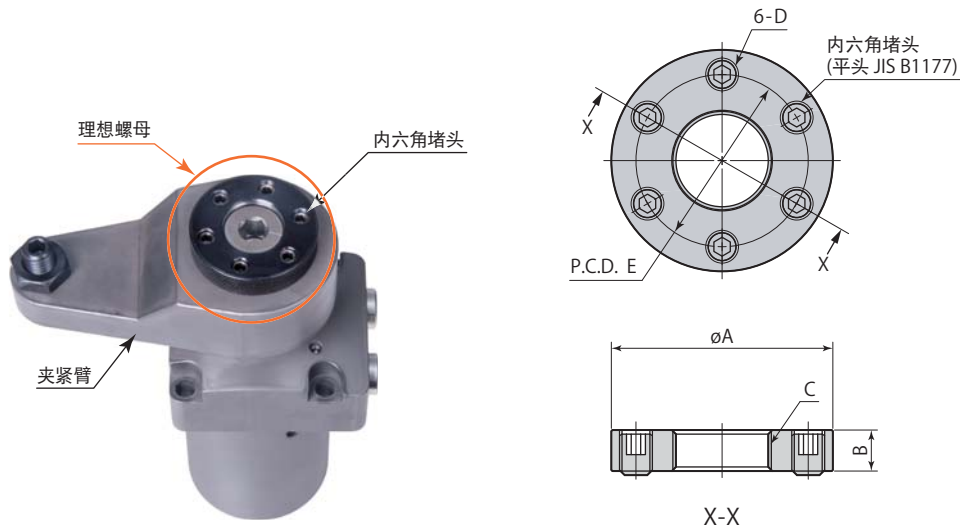


旋转式夹紧器 model CTU06

- 对旋转方向施加很大的扭矩，必须要固定活塞杆，如果固定不充分，活塞杆将承受过大扭矩而使凸轮轴产生压痕，从而导致动作不良。

理想螺母

- 大小
- 01
 - 02
 - 04
 - 06
 - 10
 - 16
 - 25
- CTH — TN : 理想螺母



mm

理想螺母		CTH01-TN	CTH02-TN	CTH04-TN	CTH06-TN	CTH10-TN	CTH16-TN	CTH25-TN
适用旋转式夹紧器		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
内六角堵头	大小	M4×0.7 长6	M5×0.8 长8	M6×1 长8	M6×1 长8	M8×1.25 长10	M8×1.25 长10	M10×1.5 长10
	推荐紧固扭矩	1 N·m	2 N·m	3 N·m	4 N·m	6 N·m	7 N·m	10 N·m
øA		24	30	36	40	50	56	74
B		6.5	8	9	9	10	12	13
C		M12×1.5	M14×1.5	M18×1.5	M20×1.5	M24×1.5	M30×1.5	M39×1.5
D		M4×0.7	M5×0.8	M6×1	M6×1	M8×1.25	M8×1.25	M10×1.5
E		18	22	26.5	30	38	43	55
质量		0.02 kg	0.04 kg	0.06 kg	0.07 kg	0.12 kg	0.17 kg	0.33 kg

夹紧臂拆卸能简单进行。

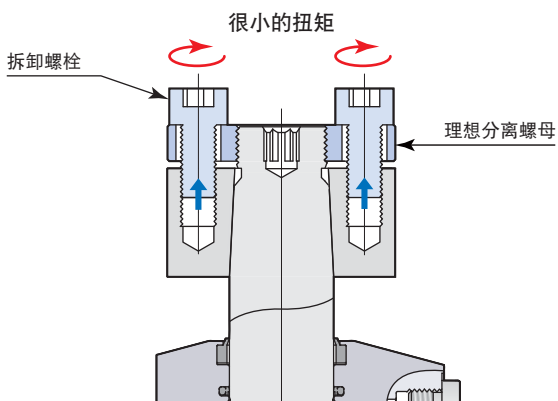
使用拉码器的夹紧臂拆卸作业性差。



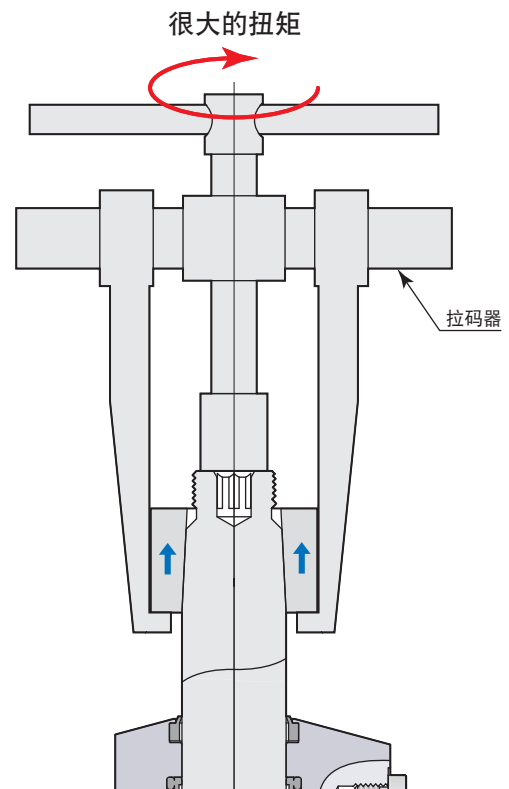
- 不使用拉码器等专用工具，仅仅旋转拆卸螺栓就能拆卸夹紧臂，在机床工作台或夹具上的操作性极佳。



- 如果不使用拉码器等工具，就无法拔出夹紧臂，在空间有限的机床工作台或夹具上很难操作。



- 只需很小的扭矩，即可简单、安全地拆卸夹紧臂。



- 夹紧臂紧贴活塞杆的锥形部分，拉拔夹紧臂需要很大的力量，因此拔出夹紧臂时会产生很大冲击，危险性大。

理想分离螺母

大小

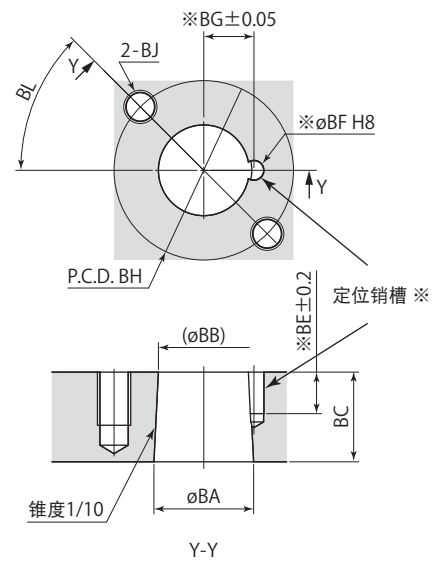
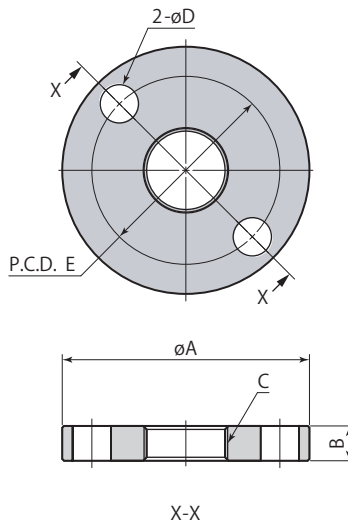
- 01
- 02
- 04
- 06
- 10
- 16
- 25

CTH — TNR : 理想分离螺母

夹紧臂加工图

(使用理想分离螺母时)

夹紧臂上必须要加工1/10锥度孔和拆卸螺栓的螺纹孔。



※:不使用定位销时, 定位销槽 (BE、øBF、BG) 就无须加工。

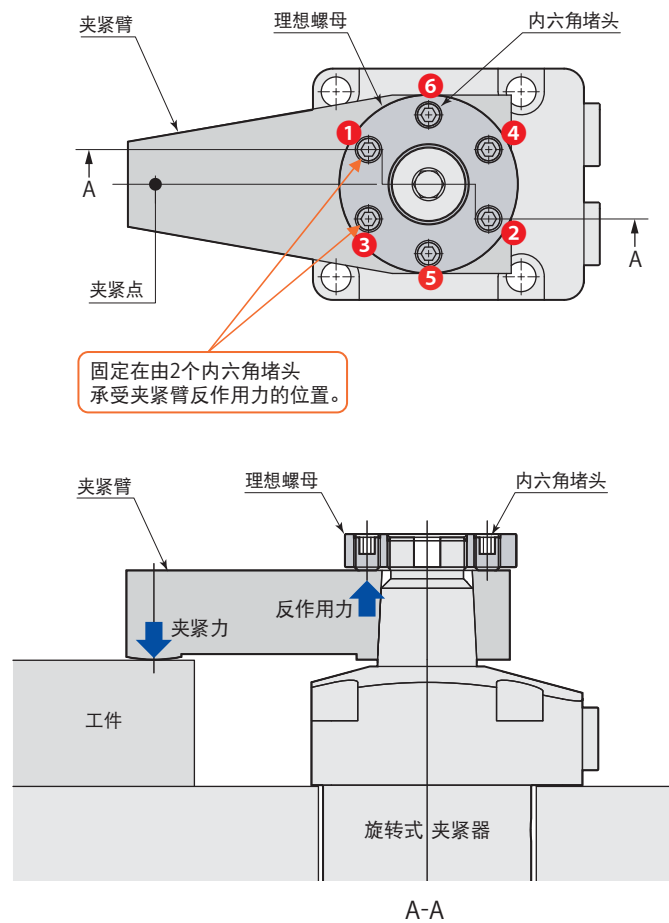
mm

理想分离螺母	CTH01-TNR	CTH02-TNR	CTH04-TNR	CTH06-TNR	CTH10-TNR	CTH16-TNR	CTH25-TNR
适用旋转式夹紧器	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 CTT25 BTU25
推荐拆卸螺栓	M5×0.8	M6×1	M8×1.25	M8×1.25	M10×1.5	M10×1.5	M12×1.75
øA	34	40	50	54	67	70	90
B	6.5	8	9	9	10	12	13
C	M12×1.5	M14×1.5	M18×1.5	M20×1.5	M24×1.5	M30×1.5	M39×1.5
øD	5.5	6.8	9	9	11	11	14
E	24	29	36	39	50	53	70
质量	0.04 kg	0.07 kg	0.12 kg	0.14 kg	0.24 kg	0.30 kg	0.53 kg
øBA	14 ^{-0.016} _{-0.034}	18 ^{-0.016} _{-0.034}	22.4 ^{-0.020} _{-0.041}	25 ^{-0.020} _{-0.041}	30 ^{-0.020} _{-0.041}	35.5 ^{-0.025} _{-0.050}	45 ^{-0.025} _{-0.050}
øBB	12.4	16	19.9	22.5	27.3	32	40.5
BC	16	20	25	25	27	35	45
BE	9	10.5	10.5	10.5	12.5	12.5	14.5
øBF (销槽径)	3 ^{+0.014} ₀	4 ^{+0.018} ₀	4 ^{+0.018} ₀	5 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀
BG	7.55	9.1	11.1	12.6	15.1	18.1	22.6
BH	24	29	36	39	50	53	70
BJ	M5	M6	M8	M8	M10	M10	M12
BL	标准60° 允许范围45°~75° (与内六角堵头不干涉的范围)						

●理想分离螺母不附带拆卸螺栓。

理想螺母 夹紧臂安装要领

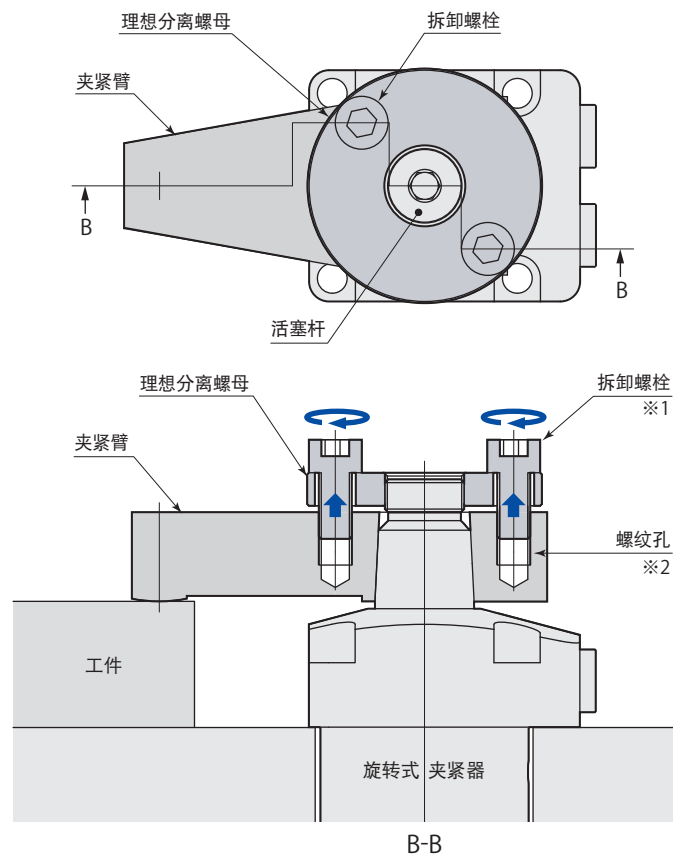
1. 装上夹紧臂，将理想螺母拧紧至用手拧紧的位置。
2. 如下图所示，将理想螺母往回旋转到夹紧臂的反作用力由2个内六角堵头承受的位置。
3. 参照下图①～⑥的顺序，以推荐紧固扭矩拧紧内六角堵头。
4. 拧紧至内六角堵头⑥时，①会成为松弛状态，因此应再次按①～⑥的顺序紧固。
5. 将内六角堵头按①～⑥的顺序反复紧固6次。
6. 反复5次对工件进行夹紧、放松。（该操作可使锥形部分充分贴合。）
7. 放松夹紧器，再次按①～⑥的顺序拧紧内六角堵头。
重复3次紧固①～⑥后，所有的内六角堵头均已拧紧，夹紧臂的紧固作业至此完毕。



- 如果用过大的扭矩拧紧内六角堵头，夹紧臂将会紧紧地嵌入活塞杆的锥形部分，导致难以拆卸。以推荐紧固扭矩拧紧。
- 在内六角堵头上涂抹厌气性粘剂，可实现更加牢固的固定。推荐的粘剂：乐泰胶243（中强度型）

理想分离螺母 夹紧臂拆卸要领

1. 旋松理想螺母的所有内六角堵头，从活塞杆上拆下理想螺母。
2. 安装理想分离螺母，旋转至与夹紧臂接触为止。
3. 将理想分离螺母往回转1~2圈，使螺母的螺栓孔与夹紧臂上的螺纹孔对齐，并装上拆卸螺栓。
4. 拧紧拆卸螺栓后，即可从活塞杆上拆下夹紧臂。



※1: 将2个拆卸螺栓交替转动45°~90°，均衡拧紧。夹紧臂脱落时冲击力会传递到手上，但并无危险。

※2: 夹紧臂上必须有拆卸螺栓用的螺纹孔，以便使用理想分离螺母。

关于螺纹孔的详情→请参照201页的夹紧臂加工图。

拆卸时注意事项

把使用锥形套的夹紧臂通过理想分离螺母拆卸时，锥形套套在活塞杆上，夹紧臂卸不下来。
(如果使用的是锥形套，可用拉码器等将夹臂拔出。)
为了使夹紧臂简单拆卸而使用理想分离螺母时，须在夹紧臂上加工锥度1/10的孔。
(夹紧臂加工图→请参照201页)

