

锥形套

大小

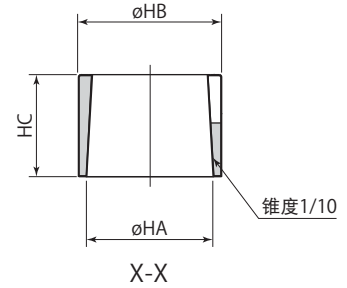
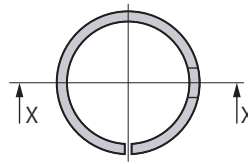
CTH **02** — **KS** : 锥形套

04

06

10

16



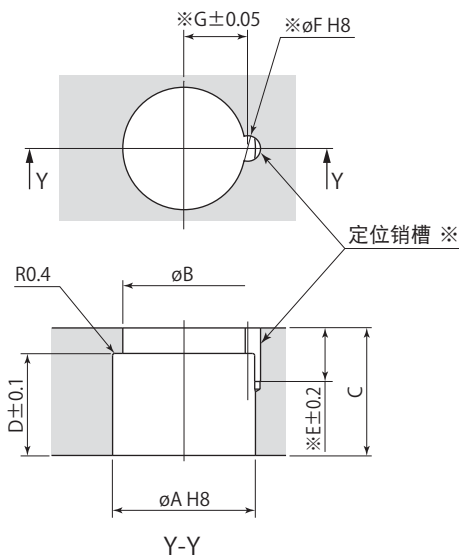
mm

锥形套	CTH02-KS	CTH04-KS	CTH06-KS	CTH10-KS	CTH16-KS
适用旋转式夹紧器	CTK02	CTK04	CTK06	CTK10	CTK16
ϕHA	12	16	20	25	32
ϕHB	14	18	22	28	36
HC	9.5	11	13	16	22

夹紧臂安装孔加工图

(使用锥形套时)

不附带夹紧臂。使用以下尺寸制作。



※:不使用定位销时, 定位销槽 (E、 ϕF 、G) 就无须加工。
(定位销能确切简单地定位夹紧臂安装方向。)

mm

锥形套	CTH02-KS	CTH04-KS	CTH06-KS	CTH10-KS	CTH16-KS
适用旋转式夹紧器	CTK02	CTK04	CTK06	CTK10	CTK16
ϕA	14 ^{+0.027} ₀	18 ^{+0.027} ₀	22 ^{+0.033} ₀	28 ^{+0.033} ₀	36 ^{+0.039} ₀
ϕB	11.5	15	19	23.5	30
C	12	14	16	19	25
D	9.5	11	13	16	22
E	6.5	8.5	10.5	12.5	12.5
ϕF (销槽径)	2.5 ^{+0.014} ₀	3 ^{+0.014} ₀	4 ^{+0.018} ₀	5 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀
G	6.05	8.1	10.1	12.6	16.1

理想螺母

大小

02

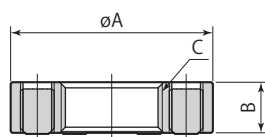
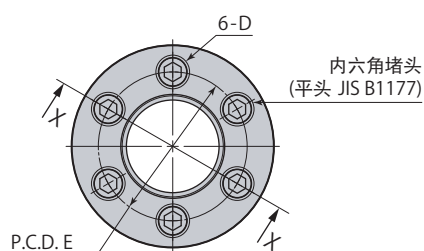
04

CTH 06 - KN : 理想螺母

10

16

为订货生产品。



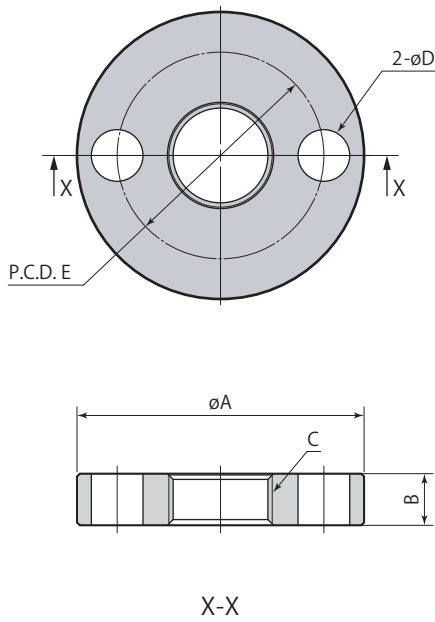
X-X

mm

理想螺母		CTH02-KN	CTH04-KN	CTH06-KN	CTH10-KN	CTH16-KN
适用旋转式夹紧器		CTK02	CTK04	CTK06	CTK10	CTK16
内六角堵头	大小	M4×0.7 长6	M5×0.8 长8	M6×1 长8	M8×1.25 长8	M8×1.25 长8
	推荐紧固扭矩	0.8 N·m	2 N·m	3 N·m	6 N·m	7 N·m
ϕA		23	30	36	48	55
B		6.5	8	9	10	11
C		M10×0.75	M14×1.5	M18×1.5	M22×1.5	M28×1.5
D		M4×0.7	M5×0.8	M6×1	M8×1.25	M8×1.25
E		17	22	26.5	35	42
质量		0.02 kg	0.04 kg	0.06 kg	0.12 kg	0.16 kg

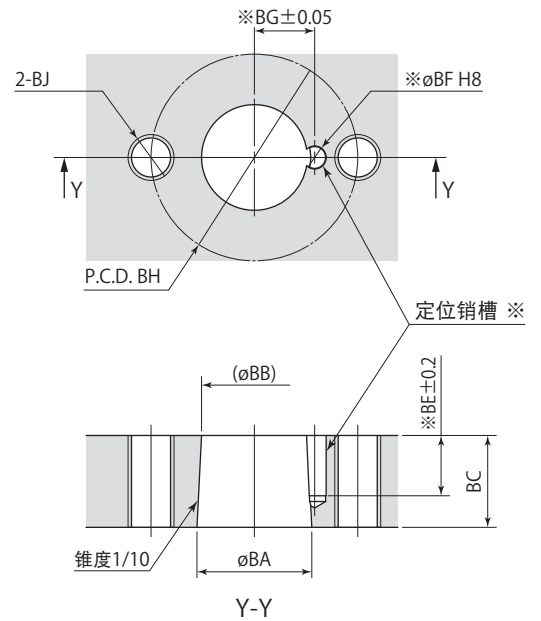
理想分离螺母

- 大小
- 02
 - 04
 - CTH 06 — KNR : 理想分离螺母
 - 10
 - 16
- 为订货生产品。



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。

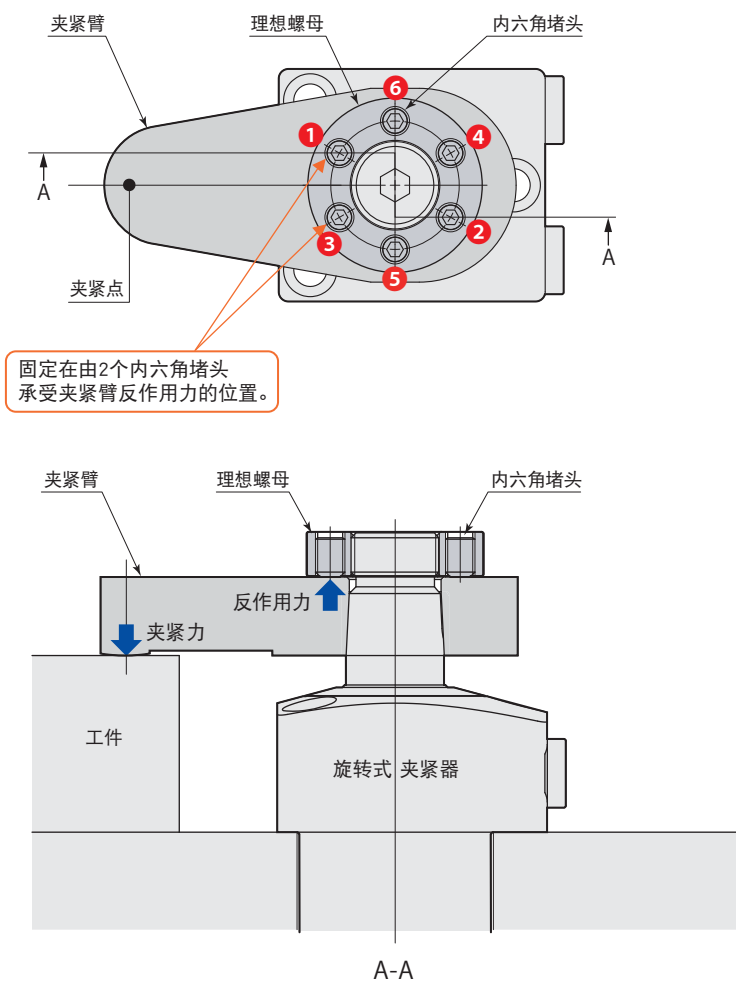
mm

理想分离螺母	CTH02-KNR	CTH04-KNR	CTH06-KNR	CTH10-KNR	CTH16-KNR
适用旋转式夹紧器	CTK02	CTK04	CTK06	CTK10	CTK16
推荐拆卸螺栓	M5×0.8	M6×1	M8×1.25	M10×1.5	M10×1.5
øA	33	40	50	62	70
B	6.5	8	9	10	11
C	M10×0.75	M14×1.5	M18×1.5	M22×1.5	M28×1.5
øD	5.5	6.8	9	11	11
E	23	29	36	45	52
质量	0.04 kg	0.07 kg	0.12 kg	0.21 kg	0.28 kg
øBA	12 ^{-0.016} _{-0.034}	16 ^{-0.016} _{-0.034}	20 ^{-0.020} _{-0.041}	25 ^{-0.020} _{-0.041}	32 ^{-0.025} _{-0.050}
øBB	10.8	14.6	18.4	23.1	29.5
BC	12	14	16	19	25
BE	6.5	8.5	10.5	12.5	12.5
øBF (销槽径)	2.5 ^{+0.014} ₀	3 ^{+0.014} ₀	4 ^{+0.018} ₀	5 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀
BG	6.05	8.1	10.1	12.6	16.1
BH	23	29	36	45	52
BJ	M5	M6	M8	M10	M10

●理想分离螺母不附带拆卸螺栓。

理想螺母 夹紧臂安装要领

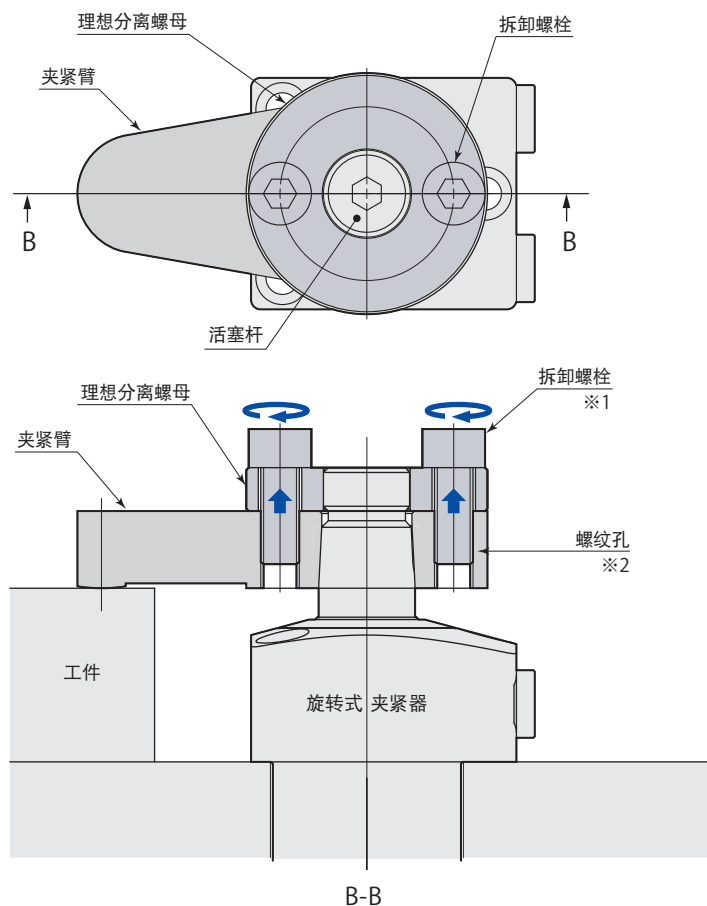
1. 装上夹紧臂，将理想螺母拧紧至用手拧紧的位置。
2. 如下图所示，将理想螺母往回旋转到夹紧臂的反作用力由2个内六角堵头承受的位置。
3. 参照下图①～⑥的顺序，以推荐紧固扭矩拧紧内六角堵头。
4. 拧紧至内六角堵头⑥时，①会成为松弛状态，因此应再次按①～⑥的顺序紧固。
5. 将内六角堵头按①～⑥的顺序反复紧固6次。
6. 反复5次对工件进行夹紧、放松。(该操作可使锥形部分充分贴合。)
7. 放松夹紧器，再次按①～⑥的顺序拧紧内六角堵头。
重复3次紧固①～⑥后，所有的内六角堵头均已拧紧，夹紧臂的紧固作业至此完毕。



- 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1015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。
(夹紧臂安装孔加工图→请参照1015页)

