

## 商品描述/产品说明



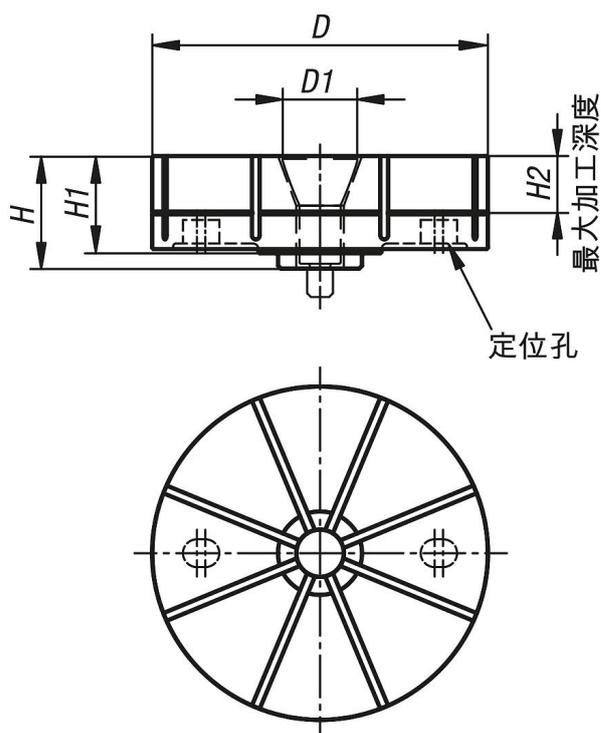
## 产品说明

材料：  
高强度铝合金。

规格：  
自然色阳极氧化。

提示：  
用于夹紧内轮廓的夹钳。  
需夹紧的工件轮廓将嵌入夹钳中。可以是自由曲面及非对称轮廓。  
夹钳机械装置可安全地夹紧工件。  
每个夹钳部件 (8x) 的最大夹紧量为 0.15 毫米。  
工件重复精度： $\pm 0.03$ 。  
夹钳重复精度： $\pm 0.02$ 。  
使用内部夹紧夹钳时需要拉伸圆锥 03169。  
适合夹紧 03167。

## 图纸



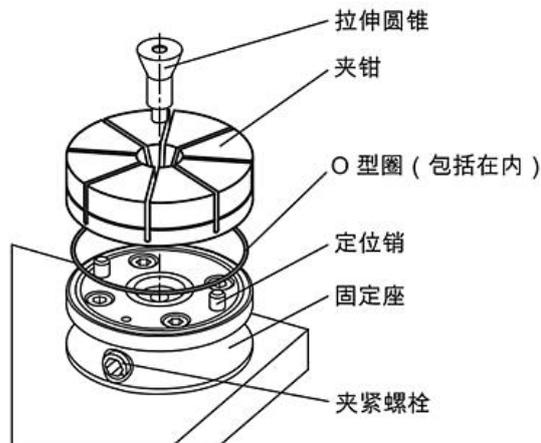
## 图纸

## 1. 安装夹钳：

- 将 O 型圈放入销头的槽内。
- 将夹钳装在柱销头并确保，定位销和夹钳的定位孔相符。
- 使用拉伸圆锥固定夹钳。

## 提示：

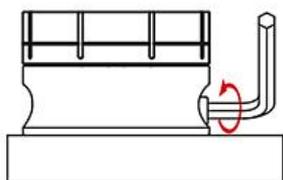
安装夹钳之前，请确保，圆柱凸轮已完全锁定。  
在此可以顺时针旋转紧固螺栓，直至锁定。



## 2. 加工夹钳：

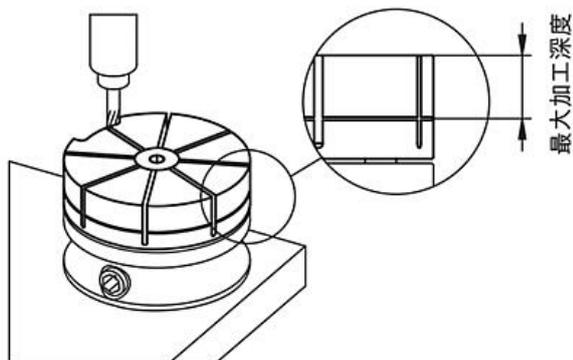
## 2.1

完全松开圆柱凸轮，测量夹钳的外直径。  
然后拧紧，直到夹钳的外直径扩大到 0.15 mm。



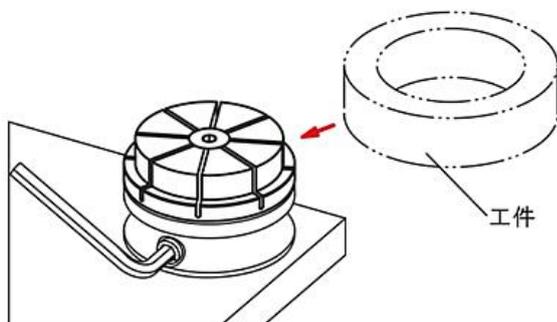
## 2.2

在夹钳上加工轮廓（已被工件夹紧）。

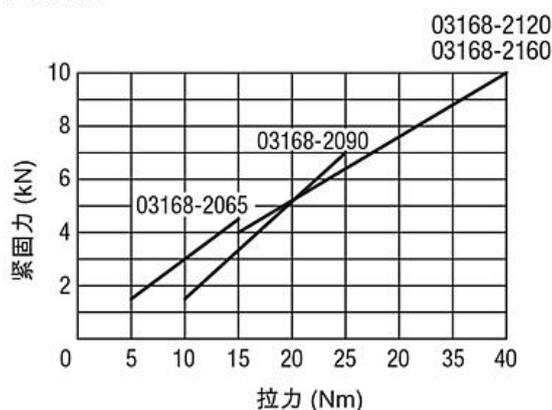


## 3. 安装工件：

- 松开圆柱凸轮，取下夹紧圈。
- 安装工件，拧紧圆柱凸轮。



## 性能曲线



为避免损坏，夹头上没有工件或夹紧环时，不能拧紧夹钳。  
请遵守图中所示的最大拧紧力矩。

## 商品概述

订货号	D	D1	H	H1	H2
03168-2065	65	22,5	28,5	25	10
03168-2090	90	27	34,5	30	15
03168-2120	120	29	40,5	35	20
03168-2160	160	33	46,5	40	25