

# 钻孔夹具 DIN 6348 使用说明

利用 norelem 钻孔夹具，通过压缩夹紧时间，可以节省辅助操作时间和机器成本。即便是小系列，钻孔夹具的普遍适用性同样可以减轻设计部门和工装制造的作业量。

根据待加工工件的孔距，准备好钻模板和支承板。在钻模板内装入相应钻套，在支承板内装入定位销等，从而实现工件的精确和迅速定位。因为钻模板和支承板可以快速换装，因而钻孔夹具可以迅速再用于其他工件。

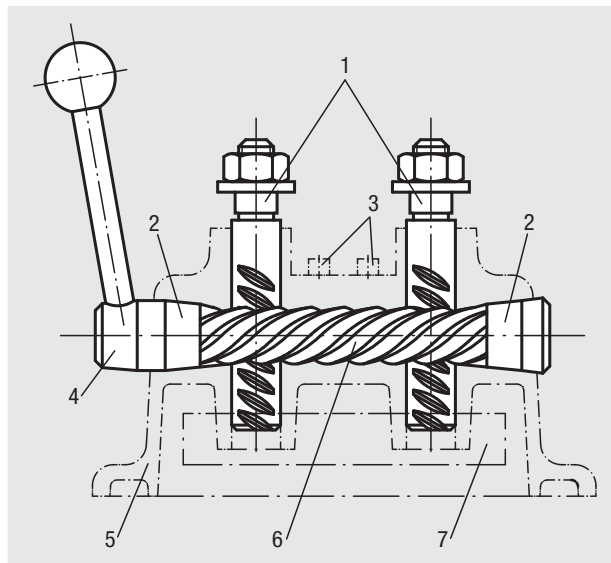
规格：

钻孔夹具提供 9 种尺寸。根据工作区相对于柱体的位置进行区分。其中 0 至 3S 尺寸的工作区位于柱体前方，3 至 5 尺寸的工作区位于柱体之间。

作用方式：

斜齿齿轮轴在末端配有椎体。螺旋齿轮传动装置的轴向力将齿轮轴的椎体拉入已嵌入壳体的内锥。位于齿轮轴末端的一对椎体相对作用，向下和向上实现均匀且强有力的夹紧，借此在更换工件时钻模板不会落入手中。面对振动条件，同样可以稳定且有效的夹紧工件。夹紧元件的拆装和组装无需以任何专业知识为前提。夹紧杆从左手至右手操作模式的切换，仅需拧松右侧椎体端面的内六角螺栓便可以完成。现在便可以翻转齿轮轴，可调节夹紧杆位于右侧位置。

按下夹紧杆完成夹紧，抬高夹紧杆松开夹具。利用可调节夹紧杆，可以在方便的操作位置进行锁止，从而方便坐式和站立式操作。



图片提示：

1. 含齿条销柱
2. 锥形
3. 定位销
4. 可调节 夹紧杆
5. 壳体
6. 齿轮轴
7. 手柄

受力表格

把手施力 N	尺寸							
	0	1	2	2S	3S	3	4	5
	夹持力 N							
100	600	1200	1250	1250	1300	2800	2900	3800
200	1100	2100	2150	2150	2200	5500	5600	7500