



## 产品说明

材料：  
铝制壳体。  
钢制压臂。

规格：  
经阳极氧化处理的壳体。  
夹紧臂经黑色氧化和镀镍处理。

### 提示：

气动侧方压紧夹具适用于夹紧从上方加工的工件。通过侧方压紧夹具使上方加工表面不受干扰边缘的干扰。侧方压紧夹具为气动控制。通过压臂较大的摆入角可自如放入或取出工件。以此来保证工件最佳的可操作性。壳体支脚提供通用的组合式形状，可以最佳方式使侧方夹紧夹具适应待夹紧的工件。侧方压紧夹具包含光滑卡爪和齿面卡爪。以此可夹紧坯件和预加工件。

气动侧方压紧夹具可额外置于工件的多个位置上，并以一定的顺序夹紧。控制方式通过机床控制或手动控制进行。一般来说，气动夹钳的特色在于它们可由压缩空气来驱动。这减轻了使用者的负担，尤其在夹紧过程频繁的情况下。

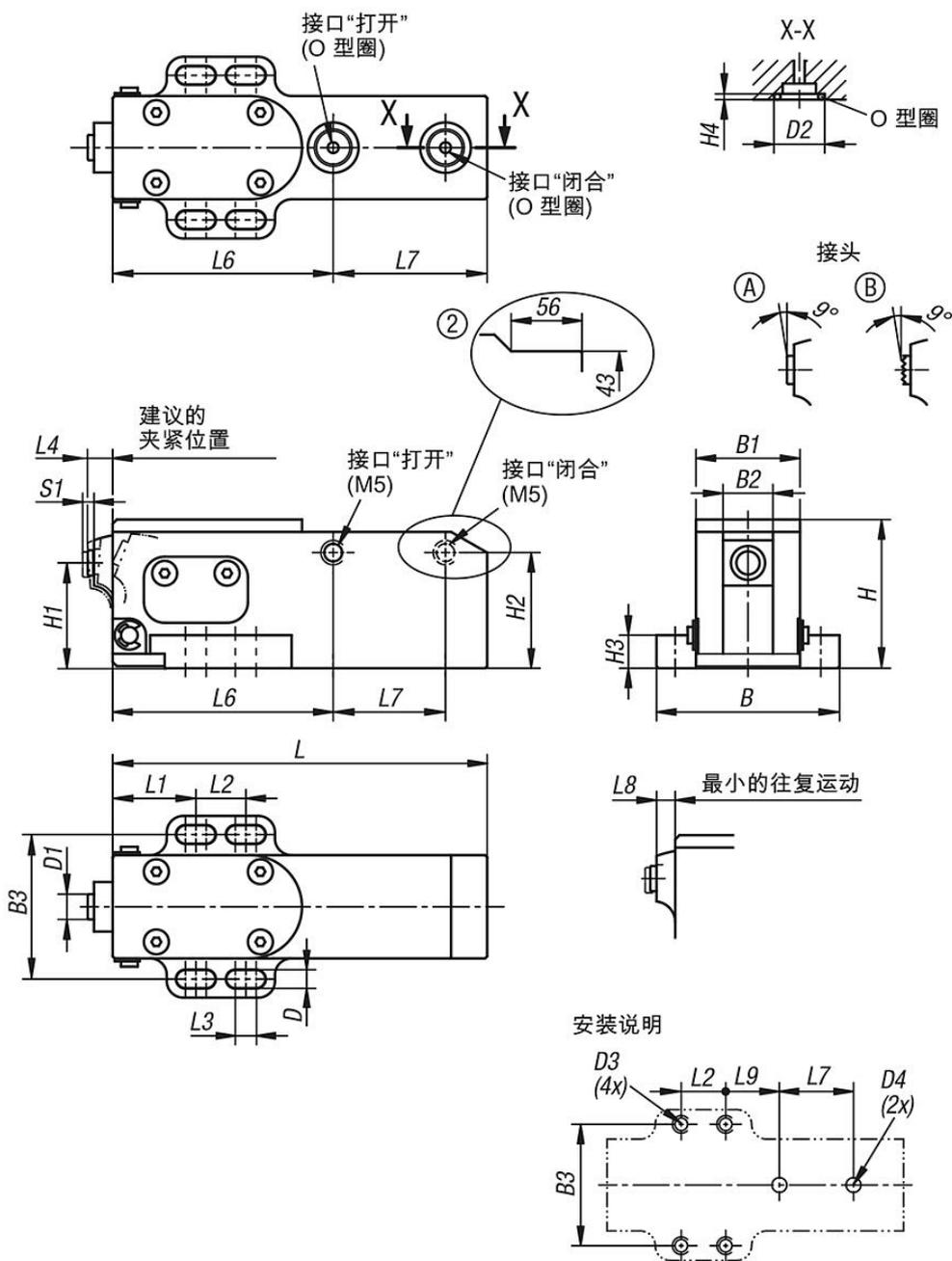
夹紧力为 0.5 MPa。

### 图纸提示：

A 型：亮色

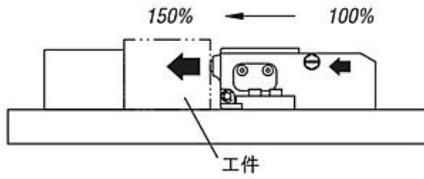
B 型：齿面

图纸

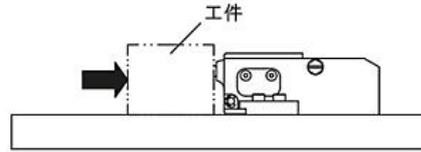


图纸

相对于同样大小的气缸，  
夹紧机构增加了 150% 的夹紧力。



通过一个楔形机构控制压臂。  
如果空气压力因空气泄漏而降低，  
楔形机构可防止夹紧力快速降低。

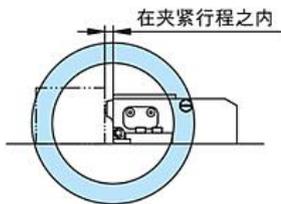


楔形机构提供可靠的夹紧，  
即便侧方压紧夹具受到反作用力的影响。

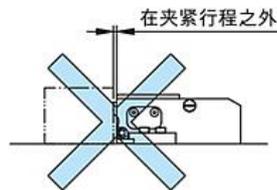
许用的反作用力（每个夹紧元件）

尺寸	许用的夹紧力 (kN)
1	1,1
2	2,4

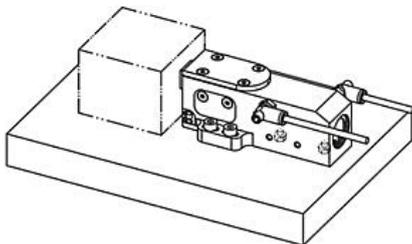
在夹紧行程内使用侧方压紧夹具。



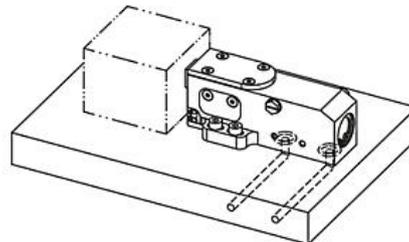
楔形结构有助于安全地夹紧工件。



楔形夹紧机构无法起作用。

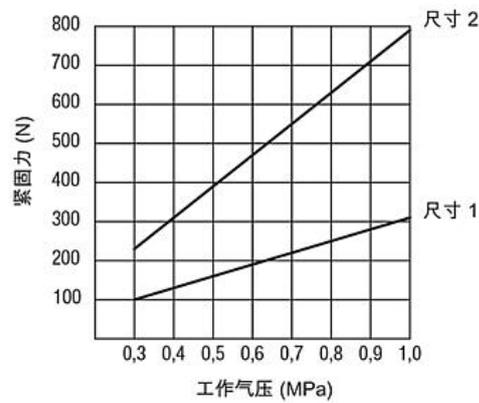


侧方连接，如图所示。  
下方接口必须封闭。



从下方连接。  
侧方接口必须封闭。

性能曲线



## 商品概述

订货号	尺寸	类型	B	B1	B2	B3	D	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4
-	1	A	44	25	12	35	4,5	6	12,2	M4	2-4	36	25,5	28	8	1,9
-	1	B	44	25	12	35	4,5	6	12,2	M4	2-4	36	25,5	28	8	1,9
-	2	A	65	40	18	53	6,5	8,5	18	M6	2-6	54	39,5	33	12	2,4
-	2	B	65	40	18	53	6,5	8,5	18	M6	2-6	54	39,5	33	12	2,4

订货号	L	L1	L2	L3	L4	L6	L7	L8	L9	S1 ( 夹紧行程 )	F N	工作压力 MPa
-	90	20	12	5	6	53	27	5	21	2	160	0,3 - 1,0
-	90	20	12	5	6	53	27	5	21	2	160	0,3 - 1,0
-	135	30	20	8	12	84	38	10,5	34	3	390	0,3 - 1,0
-	135	30	20	8	12	84	38	10,5	34	3	390	0,3 - 1,0