



产品说明

材料：

夹具主体，材质为调质钢。

夹头，高强度铝。

夹具主体镀镍，夹头蓝色阳极氧化处理。

提示：

气动夹钳包括一个夹具主体和一个夹头。

夹具主体可以根据安装尺寸旋合在夹具上。

夹紧过程：

在接口“开启”上充入压缩空气，夹头打开。

在接口“闭合”上充入压缩空气，夹头闭合（夹紧过程）。

气动接口可选择性从下方或侧方拧紧。从下方进行空气连接时，必须将侧方的气动接口封闭。

用夹头外部夹紧，已进行加工：

夹头中安装适配形状的夹具以夹紧工件。可用于任意形状的曲面和不对称结构。

更换夹头方便简单，可以快速可靠地夹紧各种工件。

夹头可以铣削到高度 H2。以此实现将多种轮廓的工件装入到夹头中。

工件重复精度： ± 0.03

更换夹头后的重复精度 ± 0.02

夹头在每个径向夹紧段上的夹紧行程为 0.15 mm。

为避免损坏，夹头上没有工件或夹紧环时，不能拧紧柱塞顶销。

工作气压范围应处于 0.45 - 0.55 MPa 之间。

夹紧力为 0.5 MPa。

附件：

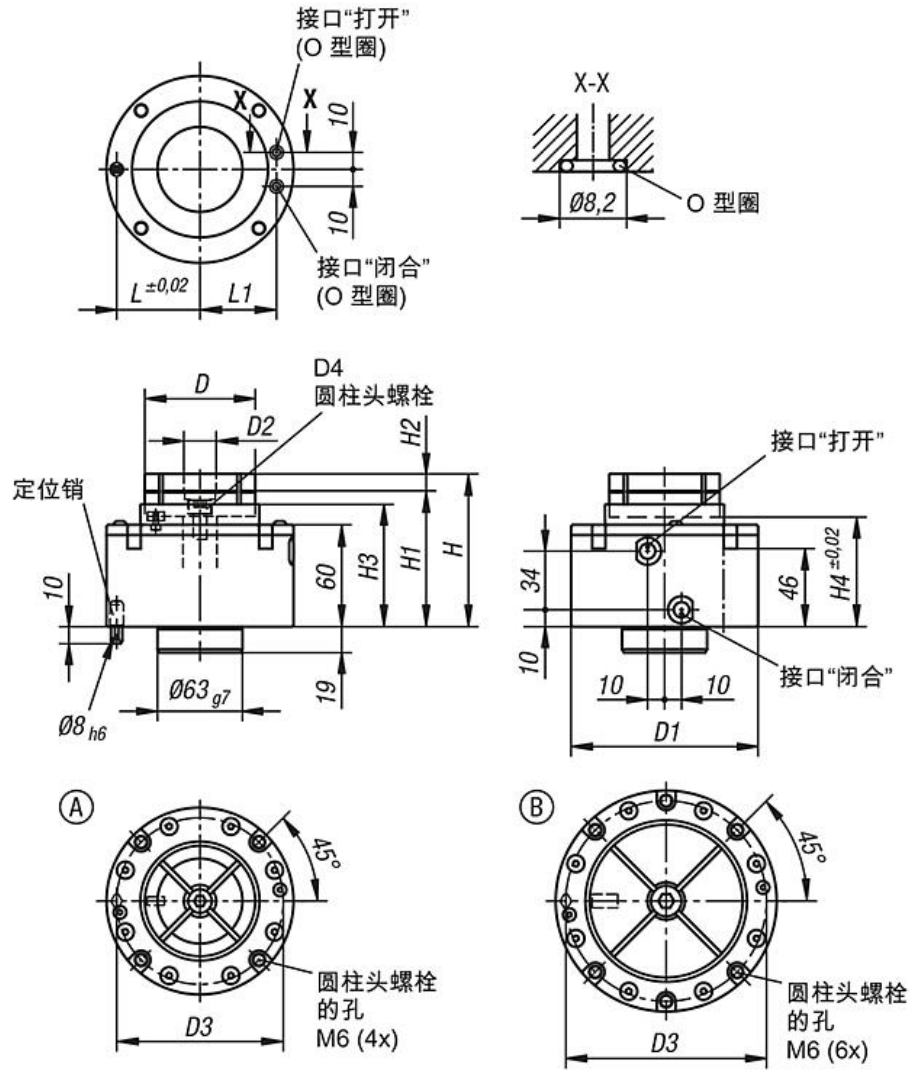
夹紧环，用于加工的轮廓。

O 型环。

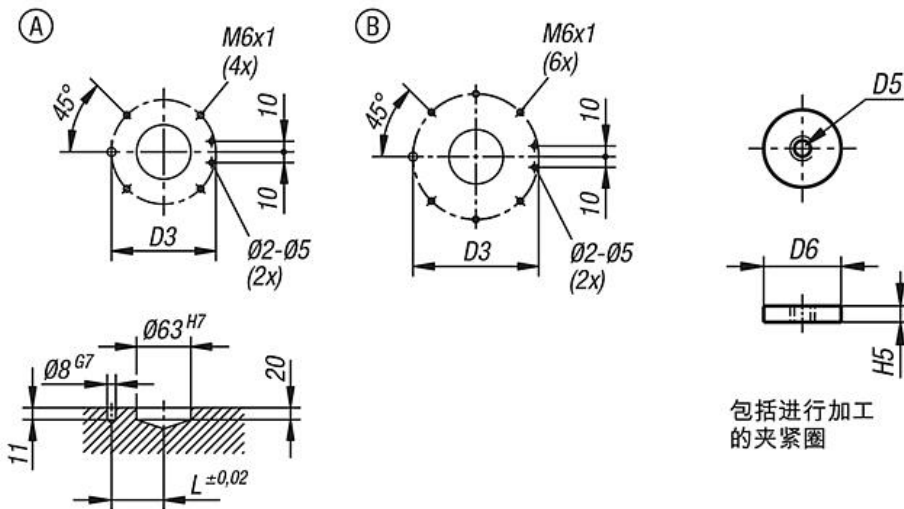
定位销。

夹头的夹紧螺栓。

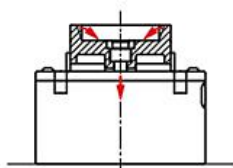
图纸



安装说明



图纸

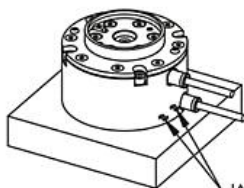


对于气动控制的夹紧元件，夹紧缸向下拉。
以此使 4 个夹紧元件向内移动并夹紧工件。



使用侧方接口：

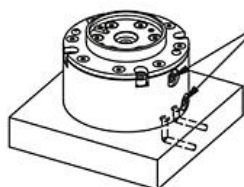
- 下方接口用随附的 O 型环封闭。
- 检查空气是否会从该区域泄漏。



检查下方接口的气密性。

使用下方接口：

- 下方接口上安装随附的 O 型圈。
- 侧方接口必须封闭。



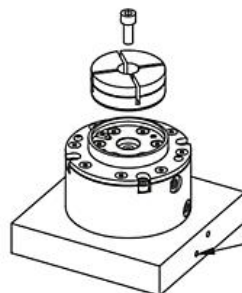
封闭接口并检查其气密性。

不同的工件形状均可装入夹头中。



安装夹头：

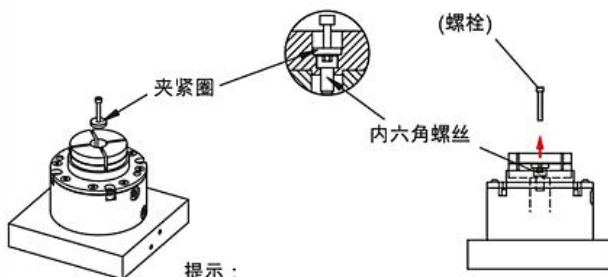
安装夹头时请注意，空气接到接口“打开”上，
启动了夹紧缸。之后旋入固定螺栓。



提示：
空气接到接口“打开”上

加工夹头：

夹紧环装入到夹头中。
(可使用一个螺丝作为插入辅助)



提示：
将夹紧环置于夹头的固定螺栓上方。

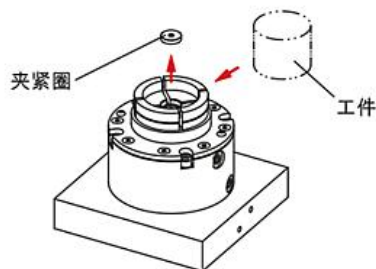


通过接口“闭合”夹紧夹头。

按照工件形状处理夹头。

夹紧工件：

在夹头处理完毕后取下夹紧环。
放入工件并在接口上接通空气进行夹紧。



商品概述

订货号	类型	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	工作压力 MPa	夹紧力 N	夹钳 订货号
03178-10-1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000	03166-065025
03178-10-1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000	03166-090034