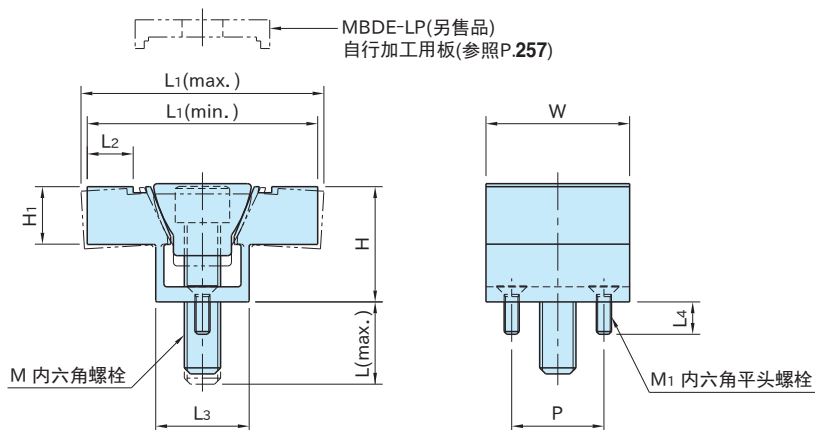




本体	楔块
A7075 阳极氧化膜 金色	SUM31L 四氧化三铁膜



型 号	L1		L2 注)	W	H1	H	L3	M	L	M1	L4
	min.	max.									
<b>MBDES04</b>	28.6	30.7	4.6	15.7	6.3	12.7	10.7	M 4×0.7	7	M2	4.5
<b>MBDES06</b>	38.1	40.3	6.6	23.9	9.4	19.1	16.1	M 6×1	13.5	M4	5
<b>MBDES08</b>	50.8	54.1	9.9	31.8	12.7	25.4	20.8	M 8×1.25	15		4.5
<b>MBDES12</b>	76.2	80.3	15.7	47.5	19.1	38.1	30.9	M12×1.75	27	M5	10.5
<b>MBDES16</b>	101.6	106.6	20.3	63.5	25.4	50.8	41.3	M16×2	29	M6	9

注) L2尺寸为本体的可自行加工范围

型 号	P	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (g)	适用自行加工用板型号
<b>MBDES04</b>	10.2	2.2	3.4	15	MBDE04-LP
<b>MBDES06</b>	15.9	6.6	13.5	50	MBDE06-LP
<b>MBDES08</b>	20.6	11	25	115	MBDE08-LP
<b>MBDES12</b>	30.5	15	38.4	390	MBDE12-LP
<b>MBDES16</b>	41.3	26	74.6	930	MBDE16-LP

## 特 点

- 可在按工件形状进行自行加工中使用。
- 采用六角扳手紧固，一次可夹紧两个工件。
- 结构简洁、紧凑，适用于多个工件同时加工。

## 使用示例及使用方法

### 〈安装方法〉

※自行加工本体时，  
请使用另售的 **MBDE-LP** 自行加工用板。  
(参照P.257)

1. 在L<sub>1</sub>尺寸的中心进行螺孔加工。
2. 加工本体固定用内六角平头螺栓用螺孔(2处)。

