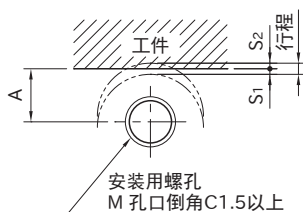
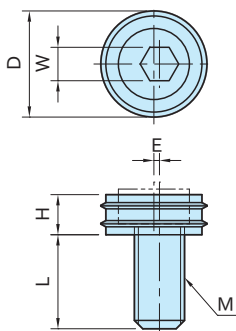




凸轮螺栓	垫圈
SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜 HRC38~45	SUM24L 渗碳淬火 镀黄铜



※ A尺寸为工件端面至螺孔的推荐尺寸。

型 号	A	E	S <sub>1</sub>	S <sub>2</sub>	D	H	M	L	W	夹紧力 (kN)
<b>MBRFC10</b>	10.2	0.63	0.53	0.73	20.6	6.4	M10×1.5	19	7 注)	8.8
<b>MBRFC12</b>	12.7	1	1	1	25.4	9.5	M12×1.75	23	8	17
<b>MBRFC16</b>	15	1.27	1.22	1.32	30.1	12.7	M16×2	28	12	26

注) 7mm的六角扳手一般不包含在六角扳手套件中，请加以注意。

型 号	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (g)
<b>MBRFC10</b>	28	22
<b>MBRFC12</b>	88	40
<b>MBRFC16</b>	135	85

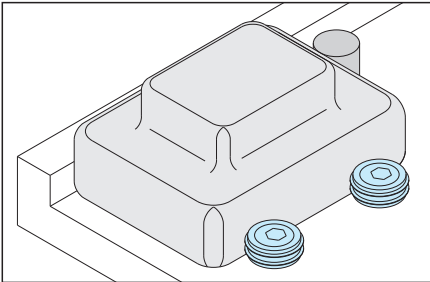
## 特 点

- 采用偏心凸轮螺栓，可迅速且强力夹紧。
- 结构简洁，价格便宜。结构紧凑，适用于多个小型工件同时加工。
- 适用于夹紧薄型工件。
- 与工件的接触面呈尖角，可牢靠夹紧工件。
- 适用于黑皮及铸件工件的夹紧。

## 注意事项

- 夹紧方向请使用右旋转方向。
- 工件的限位器请设置在右侧。
- 夹紧时，凸轮螺栓头部可能会突出垫圈3mm左右，请注意防止与刀具发生冲突。
- 凸轮螺栓请参照 **MBCS**。(参照P.194)

## 使用示例及使用方法



### 〈安装方法〉

- ① 按工件端面至螺孔的推荐间距(A尺寸)加工螺孔。
  - ② 将凸轮螺栓完全拧入后反转一圈左右再使用。
  - ③ 插入工件，然后紧固凸轮螺栓。
- ※加工前请确认有无切实夹紧。