

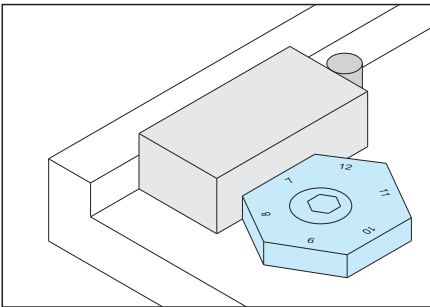
特 点

- 采用偏心凸轮螺栓，可迅速且强力夹紧。
- 结构紧凑，适用于小型工件夹紧。
- 适用于夹紧薄型工件。
- 自6个面的中心起的距离各相差1mm，可夹紧偏差大的工件。

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1mm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加工螺孔。
 - ② 将凸轮螺栓完全拧入后反转一圈左右，转至所用面后再使用。
 - 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。