

SCS5AX,3AX

夹紧组件5AX, 3AX



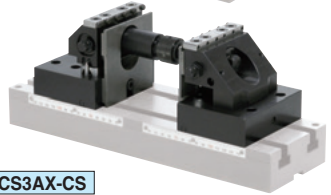
SCS5AX-CL



SCS5AX-CS



SCS3AX-CL

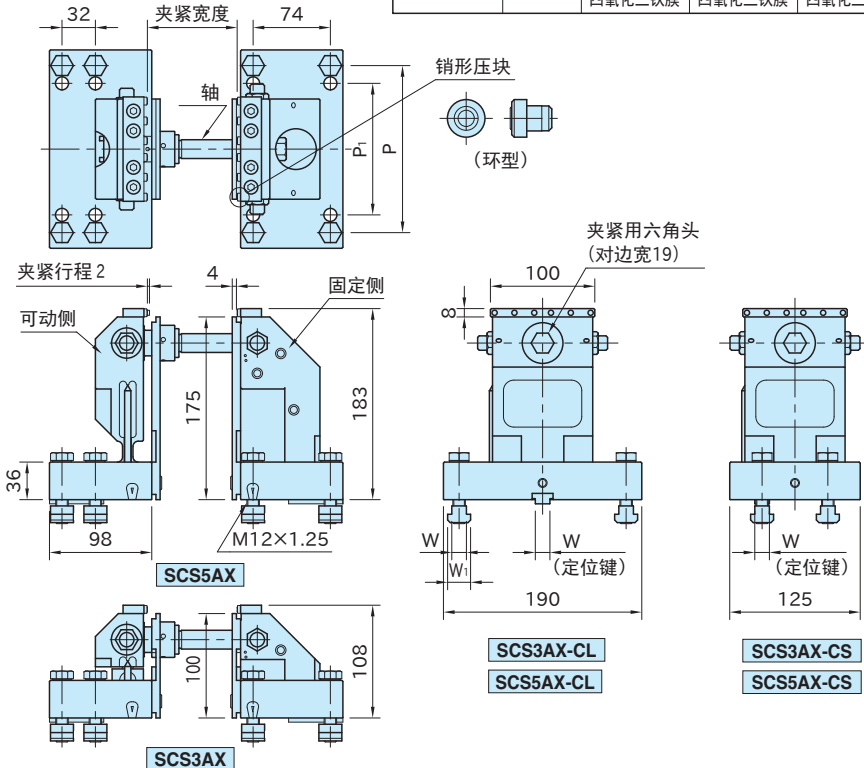


SCS3AX-CS

注) 刻度板、T形槽底板为另售品。

★One Point
42kN的夹紧力

本体、底座	钳口	压块	螺杆、轴	工件支撑板
SCr415 四氧化三铁膜	SK105 淬火回火 HRC44	SK105 淬火回火 HRC53~58 四氧化三铁膜	S45C 淬火回火 HRC37~47 四氧化三铁膜	SCr415 盐浴氮化处理 HV 550~700 四氧化三铁膜



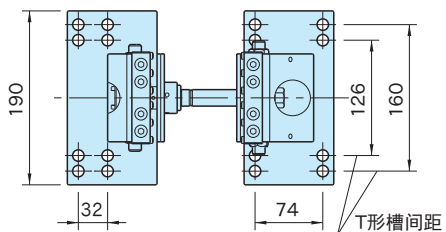
型 号	W	W ₁	P	P ₁	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	夹紧宽度 (mm)min~max.	质量 (kg)		
SCS3AX-14CL	14	22	160	126	23	120	22~236	16		
SCS3AX-18CL	18	28						16.6		
SCS3AX-14CS	14	22	-	63				13		
SCS3AX-18CS	18	28	-	63				13.5		
SCS5AX-14CL	14	22	160	126	42			120	22~236	22.5
SCS5AX-18CL	18	28								23
SCS5AX-14CS	14	22	-	63						19
SCS5AX-18CS	18	28	-	63						19.5

使用示例及使用方法

■在机床上的安装方法

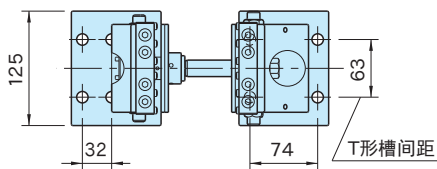
(CL型)

可安装在T形槽间距为126、160的机床工作台上。



(CS型)

- 可安装在T形槽间距为63的机床工作台上。
- 在螺孔式样的机床工作台上安装的时候，请购买有选项的T形槽底板。



附 件

- 轴 [SCS-SH060](#) [SCS-SH120](#) 请参照下列产品…各1个
- 固定底座安装用成套螺栓 [SCS-BS](#) …1个(参照 P.672)
- 销形压块 (环型) [SCS-PG400](#) …12个(参照 P.670)

附 件 轴



SCS-SH120

型 号	长度(mm)
SCS-SH060	60
SCS-SH120	120

工件长度(mm) (可对应工件长度)	使用的轴
22~86	SCS-SH060
80~146	SCS-SH120
140~206	SCS-SH060 + SCS-SH120
170~236	SCS-SH060 + SCS-SH120 (钳口背对背组装时)

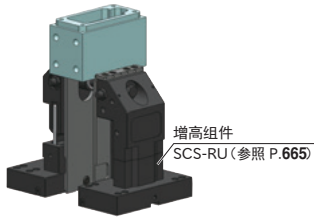
相关产品页

本公司也备有下列另售品。

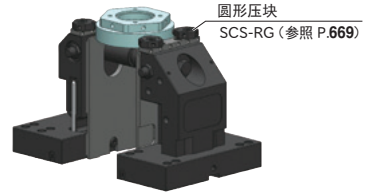
- 增加夹紧组件的高度 [SCS-RU](#) (参照 P.665)
- 拓宽夹紧组件的宽度 [SCS-SH](#) (参照 P.666)
- 安装在T形槽型的机床工作台中间的刻度板 [SCS-SP](#) (参照 P.667)
- 将工件安装在机床工作台中间的T形槽底板 [SCS-TC4](#) (参照 P.668)
- 工件定位用的限位器 [SCS-ST](#) (参照 P.669)
- 圆形工件用压块 [SCS-RG](#) (参照 P.669)
- 销型压块 [SCS-PG](#) (参照 P.670)
- 异形工件用自行加工钳口 [SCS-SJ](#) (参照 P.670)
- 可将旧型夹紧组件变更成具有中心安装功能的新型夹紧组件的固定底座 [SCS-BP](#) (参照 P.671)
- 固定底座安装用成套螺栓 [SCS-BS](#) (参照 P.672)
- 成套工具 [SCS-TOOL](#) (参照 P.672)

使用示例及使用方法

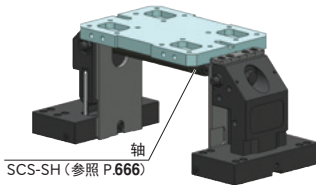
■ 工件对应例



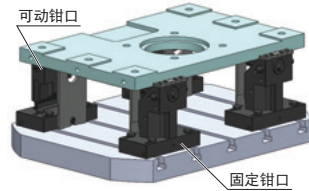
■ 块形工件
需增加工件高度的时候, 请使用另售品增高组件。



■ 圆形工件
加工圆形工件的时候, 请使用另售品圆形压块。

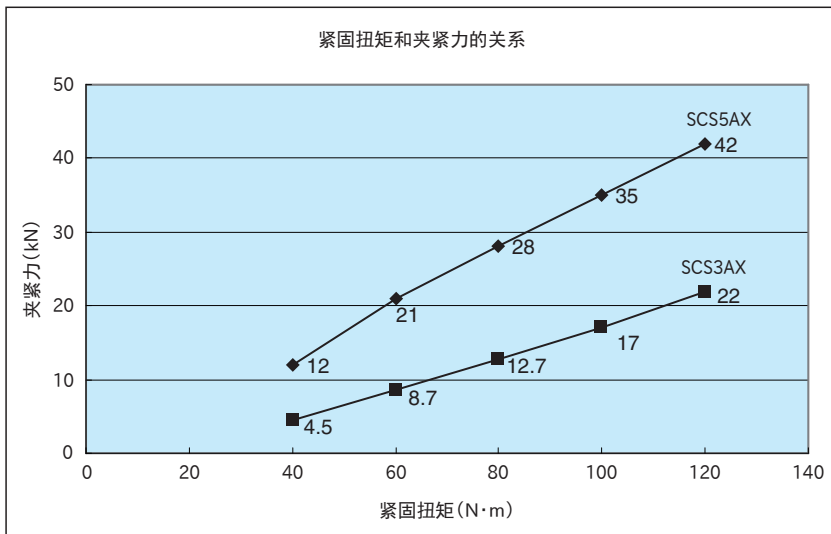


■ 板形工件
夹紧组件的夹紧宽, 可通过追加另售品轴来延长。



■ 长的板形工件
使用可动钳口和固定钳口的背面, 可在机床工作台上安装差不多大的工件。

技术数据



⚠ 注意事项

- 请勿使容许紧固扭矩超过120N·m。
- 推荐将工件夹在钳口中间的位置。中心以外的位置上的装夹会得到相应的夹紧力。