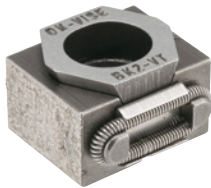


# AK2, BK2, DK2, FK2 OK夹钳(高保持力型)



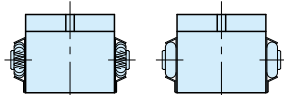
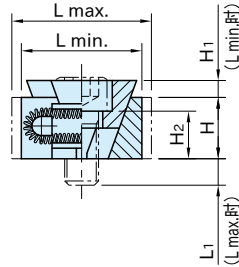
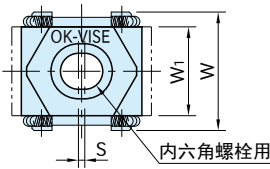
AK2-VT-TCO



BK2-VT-TC

DK2-VT-TC

FK2-VT-TC



BK2-VT-TC

AK2-VT-TCO

DK2-VT-TC

FK2-VT-TC

类型	本体	夹口	O形环	弹簧	侧面板
AK2	SKD61 淬火回火 HRC48~52	SKD61 淬火回火 碳化钨(夹紧面) HRC60	FPM(氟橡胶)	-	SUS301
BK2			-	SUS302	
DK2					
FK2					

型 号	L		W	H	W <sub>1</sub>	S	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	
	min.	max.						L max.时	L min.时
AK2-VT-TCO	20	25	22	11	15	1	4.2	4	10
BK2-VT-TC	27	31	29	15	21	1	2.5	4	10
DK2-VT-TC	42	49	41	22	30	2	4	5	14
FK2-VT-TC	57	64	56	29	42	3	5	8	19

型 号	L <sub>1</sub>		适用螺栓		夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (g)
	使用T形槽时	使用螺丝孔时	使用T形槽时	使用螺丝孔时			
AK2-VT-TCO	11	11	M 5-15L	M 5-15L	6	6	22
BK2-VT-TC	16	16	M 8-20L	M 8-20L	15	26	55
DK2-VT-TC	25	20	M12-30L	M12-25L	30	90	180
FK2-VT-TC	32	27	M16-40L	M16-35L	60	200	465

## 特 点

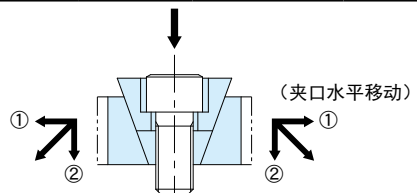
- V型楔块，通过楔块的倍力作用，仅需使用六角扳手，就可很轻松获得强大的夹紧力。
- 紧固后，双面夹口的反力合为一体，施加在V型楔块上，虽然夹口较薄，却可以维持强度和耐久力。
- 通过在夹紧面增加碳化钨涂层，可以在最少程度划伤工件的同时增强工件的保持力。

## 使用示例及使用方法

请参照“OK夹钳 使用示例及使用方法”。(参照P. 394)

## 附 件

AK2-VT-TCO O形环...4个(不包括已安装在制品上的部分)



- ① 固定工件的水平分力
- ② 防止工件上浮的垂直分力

## 相关产品页

- OK夹钳(全螺纹螺栓用套) (参照P. 396)
- O形环、弹簧、侧面板(参照P. 398)