



(夹口)



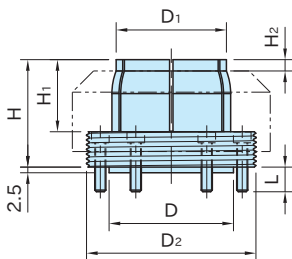
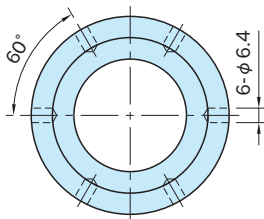
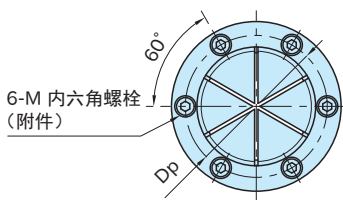
(夹紧套)



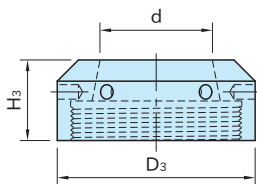
★One Point

体型小巧且夹紧力高。
可应对最小 $\phi 2.5$ 的小径工件或长条形工件。

夹口	夹紧套
S17C 氟树脂涂层	A6061 硬质氧化铝膜表面处理



(夹口)



(夹紧套)

型号	适用工件直径 注1)	D ₁	H ₁	H	H ₂	D ₀ (⁰ / _{-0.05})	D ₂	M	L	D _p	D ₃	H ₃	d
MBOD-1	$\phi 2.5 \sim \phi 15.9$	19.1	22.9	35.6	4.6	23.9	38.1	M3×0.5-16L	6.8	29	50.8	25.4	20.1
MBOD-2	$\phi 5.1 \sim \phi 45.7$	49.5	32.4	48.3	5.1	55.9	76.2	M5×0.8-22L	11.1	63.8	88.9	36.2	50.5

注1)根据工件直径进行自行加工时，需要考虑到收缩幅度。

型号	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	自行加工时的 推荐收缩直径	容许 收缩直径	质量 (g)
MBOD-1	17.3	81.5	0.07	0.38	200
MBOD-2	17.8	135.5	0.1	0.64	960

相关产品页

夹口可单独购买。

· **MBOD-01** 外形固定夹具用夹口(参照P. 284)

附件

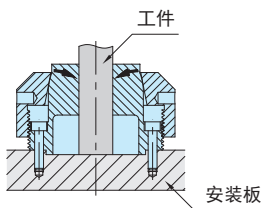
内六角平头螺栓···6根

特 点

- 通过筒夹形式的夹口将工件由外侧进行强力夹紧。
- 能够将夹口根据工件直径进行自行加工。
- 通过贯通加工，使得能在深夹紧高度对长条形工件进行夹紧。

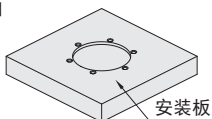
注意事项

为防止夹口损坏及变形，请勿在无工件的情况下进行紧固。

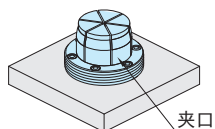


自行加工与安装方法

- ①请在安装板上进行符合夹口承插尺寸D的精度孔加工和固定螺栓用的螺孔加工。

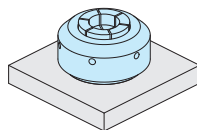
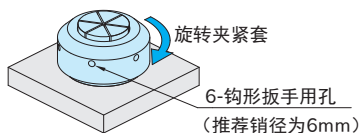


- ②将夹口固定在安装板上。



- ③夹口会进行收缩，具体收缩尺寸请参照“自行加工时的推荐收缩直径”。夹紧套每旋转15°会使得MBOD-1收缩约0.025mm，而MBOD-2会收缩约0.05mm。

- ④在夹口收缩的状态下根据工件直径进行自行加工。



技术数据

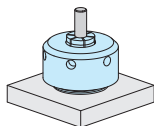
在夹紧套表面有用于读取旋转角度的标记。请作为夹紧时的扭矩管理的参考值所使用。

紧固扭矩 (N·m)	MBOD-1		MBOD-2	
	旋转角度 注2)	夹紧力(kN)	旋转角度 注2)	夹紧力(kN)
13.5	43°	2.9	20°	1.8
27	66°	5.8	31°	3.6
40.5	88°	8.7	37°	5.3
54	111°	11.6	44°	7.1
68	133°	14.5	49°	8.9
81.5	165°	17.3	53°	10.7
95	—	—	56°	12.5
108.5	—	—	60°	14.2
122	—	—	65°	16
135.5	—	—	67°	17.8

注2) 以在开始感受到工件的抵抗时作为0°。

使用示例及使用方法

■小径工件



■长条形工件

