

PTPD1

机器人用下拉式夹具



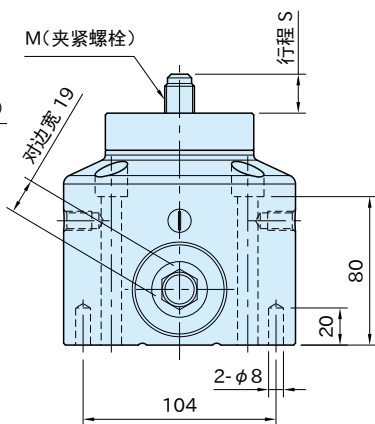
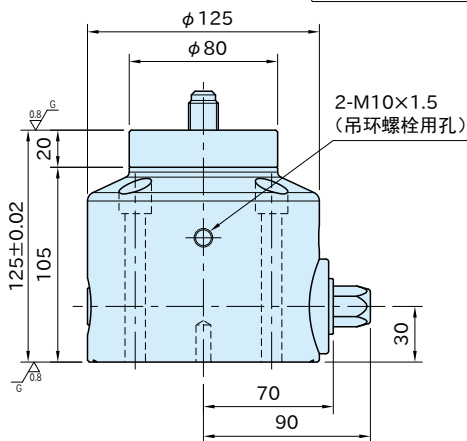
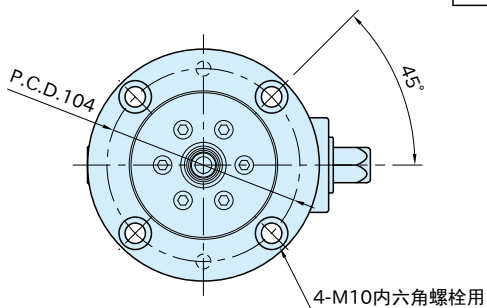
WEB 产品视频公布



★One Point

省去繁琐的夹紧螺栓的安装工序

本体	六角头	垫高块	夹紧螺栓
S45C 四氧化三铁膜	SCM440 高频淬火 四氧化三铁膜	S45C 淬火回火 HRC39~45 四氧化三铁膜	SCM415 渗碳淬火 四氧化三铁膜



型 号	M	S	夹紧力 (kN)注	容许紧固扭矩 (N·m)注	质量 (kg)
PTPD1-12	M12×1.75	18	10	27	7.6
PTPD1-16	M16×2	21	15	45	

附 件

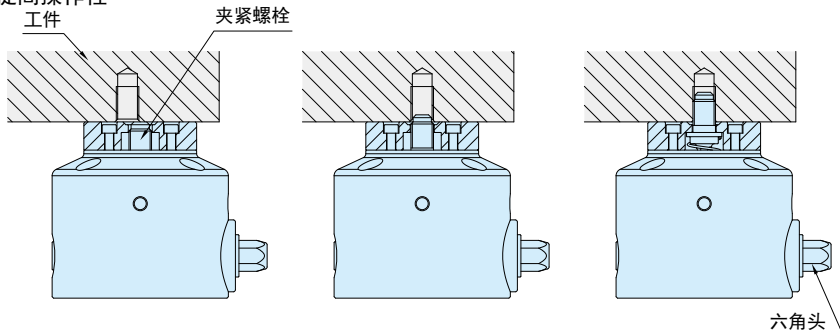
- 树脂帽盖…1个
- 平行销 φ8(h7)×40L…2根

注)当使用冲击扳手(电动工具)进行操作时,请在夹紧力、容许紧固扭矩的50%以下使用。

特点

与本体一体的夹紧螺栓将通过工件的螺孔进行下拉并夹紧。

提高操作性



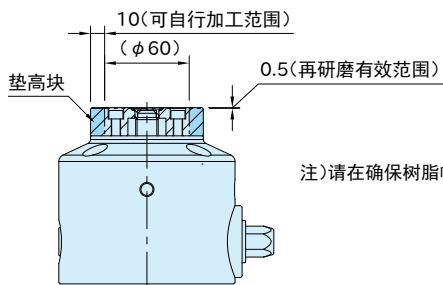
①设置完工件后，内置的弹簧被压缩，夹紧螺栓下沉。

②当工件定位后，由于内置弹簧的作用，夹紧螺栓的前端与工件的螺孔贴合。

③操作六角头，夹紧螺栓旋转，下拉工件并夹紧。

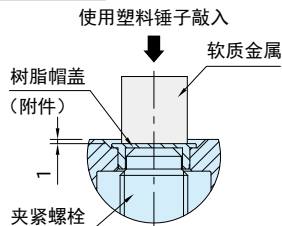
可自行加工垫高块

- 如果需要统一夹紧高度或为了防止工具干涉，请自行加工垫高块。
- 自行加工时，请安装附件的树脂帽盖，以防止切屑和磨料屑进入本体。



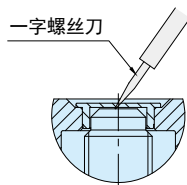
注)请在确保树脂帽盖安装完成后进行自行加工。

树脂帽盖安装方法



- 将树脂帽盖放在夹紧螺栓的前端向垫高块侧按压，用塑料锤敲入。
- 敲击时，请始终将软质金属放在树脂帽盖上。

树脂帽盖拆卸方法



- 用一字螺丝刀在树脂帽盖中央开一个孔，将其插入树脂帽盖下，再将其取出。
- 或者将一把一字螺丝刀插入树脂帽盖的凸缘并将其取出。

技术数据

夹紧⇔松开所需最低旋转圈数

· **PTPD1-12** : 8圈(14mm进给)

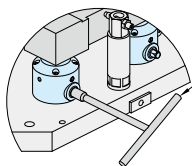
· **PTPD1-16** : 8圈(16mm进给)

注)螺母拧紧机拧紧时请在上述旋转圈数的基础上保留一定操作的余地。

使用示例及使用方法

■使用示例

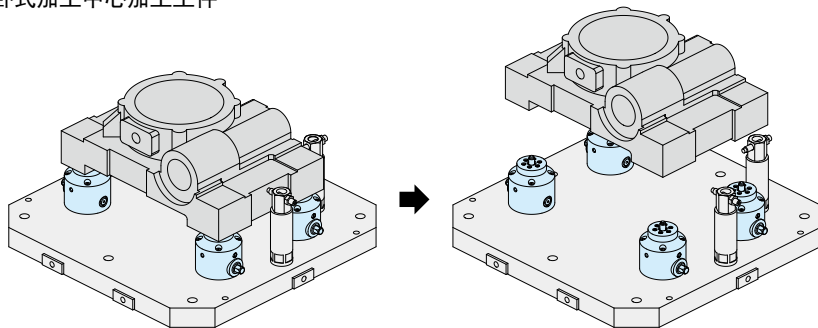
- 适用于使用螺母拧紧机的自动化、机器人化生产线的夹具。
- 也可以手动夹紧。
- 只需将工件放在夹具上并转动六角头，就可以进行夹紧和松开。



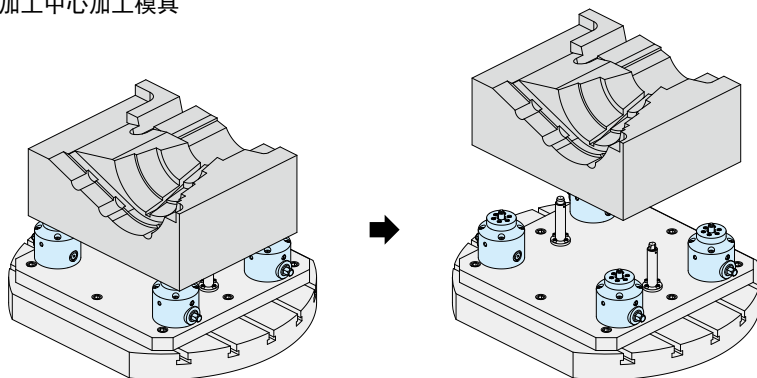
T形套筒扳手

用T形套筒扳手可轻松夹紧和松开。
松开时，当扳手转动到咔嚓！咔嚓！的声响时，说明夹紧螺栓已从工件上脱落。

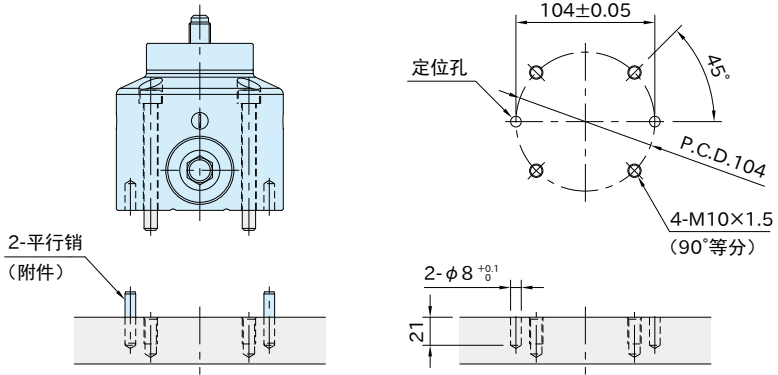
用卧式加工中心加工工件



用5轴加工中心加工模具



■ 安装孔加工图



- 使用两个以上产品时，中心轴间距公差请按照±0.05加工。
- 工件一侧的螺孔间距公差请按照±0.2加工。

🔪 注意事项

- 可以使用冲击扳手(电动工具)。使用电动工具时，请务必使用可以设定扭矩的工具。
- 准备了作为维修零件的夹紧螺栓。如果螺纹损伤需要更换，请咨询本公司。

相关产品页

PTRC1 远距离操作组合(参照 P. 68)