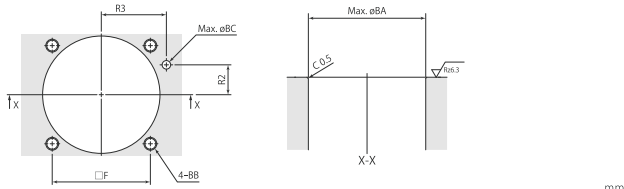


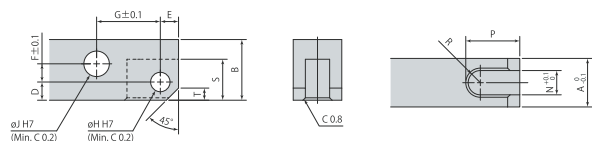
安装部位加工尺寸表



型号	CLT02-□	CLT04-□	CLT06-□	CLT10-□	CLT16-□	CLT25-□
F	35	40	46	56	68	88
R2	11	12	14	18	22.5	25
R3	25	28	30.5	36	42	57
eBA	40	48	54	64	79	101
BB	M5	M5	M6	M8	M10	M12
eBC	4	4	4	6	6	8

夹紧臂加工图

不附带夹紧臂。使用以下尺寸制作。



材质 (推荐): S45C (HB167~229)

连杆式夹紧器	CLT02	CLT04	CLT06	CLT10	CLT16	CLT25
A	12	12	16	19	22	32
B	14	16	20	25	31	38
D	5.5	6	6	8	9	12.5
E	5.5	6	6	7	10	13
F	3	3.5	6	7.5	9.5	9.5
G	16.5	18.5	21	24.5	30.5	37.5
øH	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	12 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀
øJ	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	10 ^{+0.015} ₀	14 ^{+0.018} ₀	16 ^{+0.018} ₀
N	6	6	8	10	11	16
P	14	17	17	20	26.5	36
R	R3	R3	R4	R5	R5.5	R8
S	12	13.5	13.5	17.5	22	28
T	3	4	4	5	7	8

夹紧臂安装时请使用附带的销和卡环。

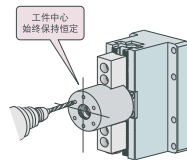
型号表示

大小	配管方法
04	G 座盘式配管
06	S RC螺纹配管
08	

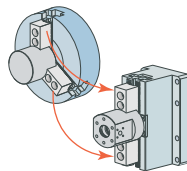


型号	CVH04 (4 inch)	CVH06 (6 inch)	CVH08 (8 inch)
夹紧力 (油压为7MPa时)	kN 10	20	30
卡爪行程 (直径)	mm 5.6	5.8	6.0
最大支持外径	mm 100	145	190
最大支持内径	mm 125	170	220
油缸容量	外径支持 cm ³ 11.6	23.7	34.6
	内径支持 cm ³ 11.6	23.7	34.6
质量	kg 4.6	8.3	15.3
安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	N·m 12	29	57
卡爪安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	N·m 29	57	77
推荐定位销	ø6 (m6) × 18	ø8 (m6) × 24	ø10 (m6) × 30

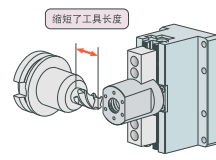
- 油压范围: 1~7 Mpa ● 保证耐压: 10.5 Mpa ● 使用环境温度: 0~70 °C ● 使用流体: 普通矿物油基液压油 (相当于ISO-VG32)



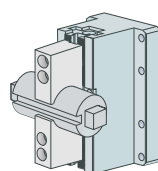
对心台钳的2个卡爪以相同的行程移动, 因此即使工件外形有偏差, 也可进行以中心为标准的加工。



将用于车削加工的未淬火花爪安装在好手对心台钳上, 可省略加工中心对未淬火花爪的成形加工。



对心台钳与工具的干涉量较小, 能以最适合的工具长度进行稳定的切削加工。



按照工件的形状加工未淬火花爪, 可随意地实现一次性装车。

