

夹紧臂的安装、拆卸

- 旋转式夹紧器采用带导向槽的凸轮机构进行旋转，如果向活塞杆上施加过大的扭矩，将会损坏夹紧器。安装或拆卸夹紧臂时，为了防止旋转扭矩作用在活塞杆上，请按照下列要领进行作业。
- 锁紧螺母请按照推荐拧紧扭矩拧紧。紧固扭矩不充分时，使用时夹紧臂有可能滑落。

| 型 号      | CTJ02 | CTM03<br>CTJ03 | CTM04<br>CTP04 | CTM05<br>CTP05<br>CTJ05 | CTM06<br>CTP06 | CTM10 | CTM16 |
|----------|-------|----------------|----------------|-------------------------|----------------|-------|-------|
| 螺母推荐紧固扭矩 | N·m   | 7              | 22             | 35                      | 60             | 100   | 260   |

| 型 号      | CTN02 | CTN04 | CTN05 | CTN06 | CTN10 | CTN16 |
|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 螺母推荐紧固扭矩 | N·m   | 7.5   | 14    | 40    | 50    | 116   |

| 型 号      | CTE00 | CTU01<br>ETU01<br>CTT01<br>CTE01 | CTU02<br>ETU02<br>CTT02<br>BTU02 | CTU04<br>ETU04<br>CTT04<br>BTU04<br>CTE04 | CTU06<br>ETU06<br>CTT06<br>BTU06 | CTU10<br>ETU10<br>CTT10<br>BTU10 | CTU16<br>ETU16<br>CTT16<br>BTU16 | CTU25<br>ETU25<br>CTT25<br>BTU25 |     |
|----------|-------|----------------------------------|----------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|-----|
| 螺母推荐紧固扭矩 | N·m   | 6                                | 12                               | 26                                        | 51                               | 60                               | 86                               | 120                              | 180 |

夹紧臂的安装

夹紧臂的拆卸

- 用台钳固定住夹紧臂，将夹紧器本体和夹紧臂对准规定的方向后，用扳手紧固螺母。
- 夹紧器本体被夹具等固定时，如下图所示，将夹紧臂按规定方向组装后，把六角扳手放入活塞杆前端的六角孔内，保持活塞杆不回转，然后用扳手紧固螺母。

- 用内六角扳手卡住活塞杆前端的六角孔以固定活塞杆，然后用扳手松动螺母。
- 拆下螺母后，用拉码器等拉出夹紧臂。  
拉码器前端要使用平的部件，不要对活塞杆前端的孔施加扩张力，并且不要传递回转力给活塞杆。

