

夹紧臂固定能简单确切地进行。

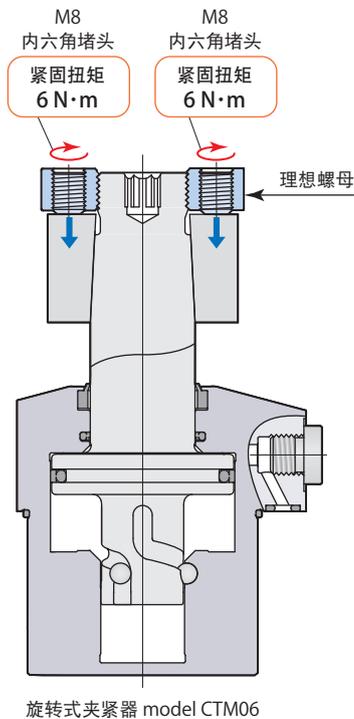


- 螺母能从垂直方向作业，不受工件与夹具等的干涉，在机床工作台或夹具上的操作性极佳。

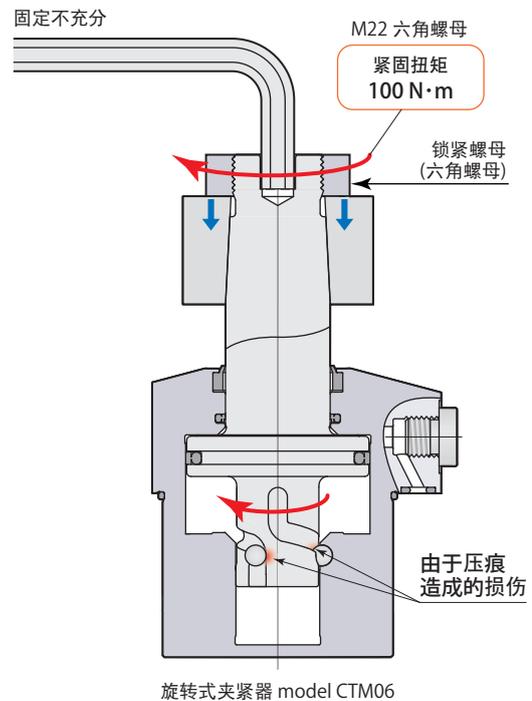
用扳钳、六角扳手安装夹紧臂，作业性差。



- 单手固定六角扳手，用扳手紧固螺母，作业性差，对螺母不能施加足够的紧固扭矩，夹紧臂松动，经常发生大问题。



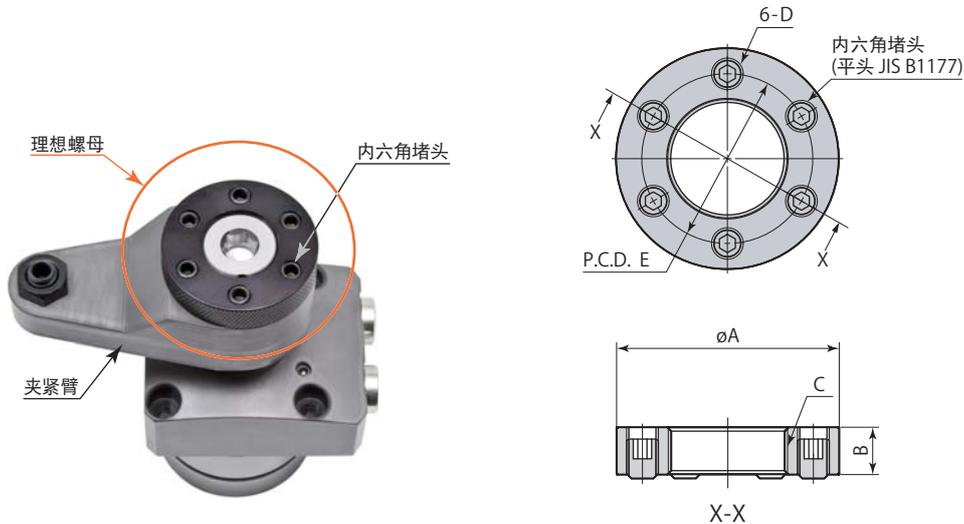
- 在旋转方向只需很小的紧固扭矩，不会对凸轮轴施加无法承受的负荷，能简单确切地紧固夹紧臂。



- 对旋转方向施加很大的扭矩，必须要固定活塞杆，如果固定不充分，活塞杆将承受过大扭矩而使凸轮轴产生压痕，从而导致动作不良。

理想螺母

大小
 04
 05
 CTH 06 — MN : 理想螺母
 10
 16



mm

理想螺母		CTH04-MN	CTH05-MN	CTH06-MN	CTH10-MN	CTH16-MN
适用旋转式夹紧器		CTM04 CTP04	CTM05 CTP05 CTJ05	CTM06 CTP06	CTM10	CTM16
内六角堵头	大小	M6×1 长8	M6×1 长8	M8×1.25 长10	M8×1.25 长10	M8×1.25 长10
	推荐紧固扭矩	2.5 N·m	3 N·m	6 N·m	7 N·m	8 N·m
øA		32	40	48	54	56
B		8	9	10	11	11
C		M16×1.5	M20×1.5	M22×1.5	M27×1.5	M30×1.5
D		M6×1	M6×1	M8×1.25	M8×1.25	M8×1.25
E		24	30	35	41	43
质量		0.04 kg	0.06 kg	0.12 kg	0.15 kg	0.17 kg

夹紧臂拆卸能简单进行。

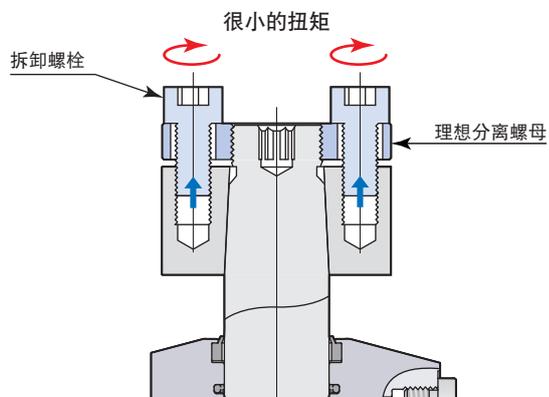


- 不使用拉码器等专用工具，仅仅旋转拆卸螺栓就能拆卸夹紧臂，在机床工作台或夹具上的操作性极佳。

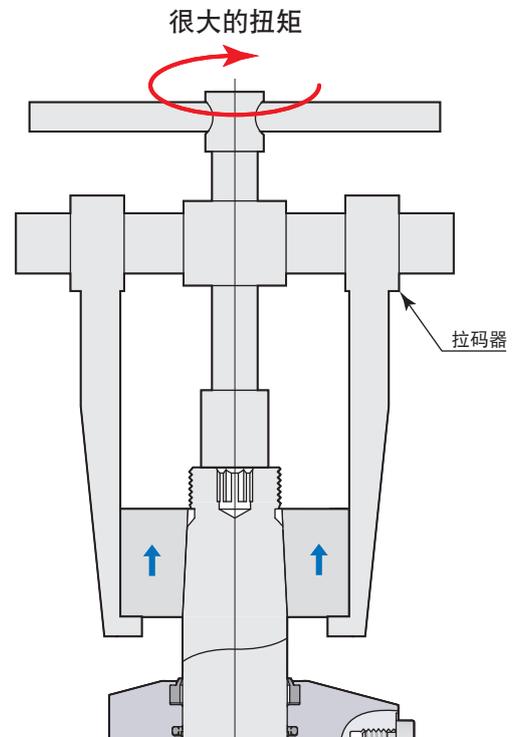
使用拉码器的夹紧臂拆卸作业性差。



- 如果不使用拉码器等工具，就无法拔出夹紧臂，在空间有限的机床工作台或夹具上很难操作。



- 只需很小的扭矩，即可简单、安全地拆卸夹紧臂。



- 夹紧臂紧贴活塞杆的锥形部分，拉拔夹紧臂需要很大的力量，因此拔出夹紧臂时会产生很大冲击，危险性大。

理想分离螺母

大小

04

05

CTH

06

— MNR : 理想分离螺母

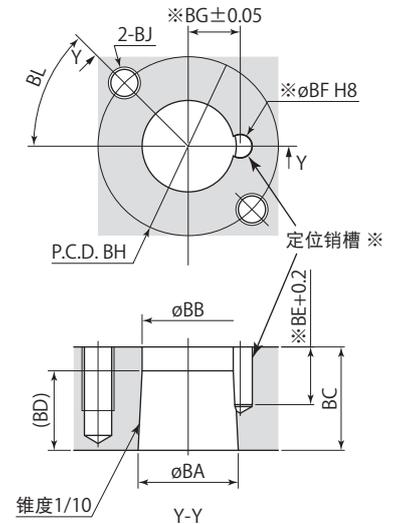
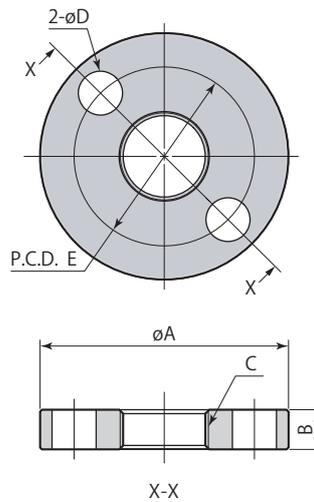
10

16

夹紧臂加工图

(使用理想分离螺母时)

夹紧臂上必须要加工1/10锥度孔和拆卸螺栓的螺纹孔。



※:不使用定位销时, 定位销槽 (BE、øBF、BG) 就无须加工。

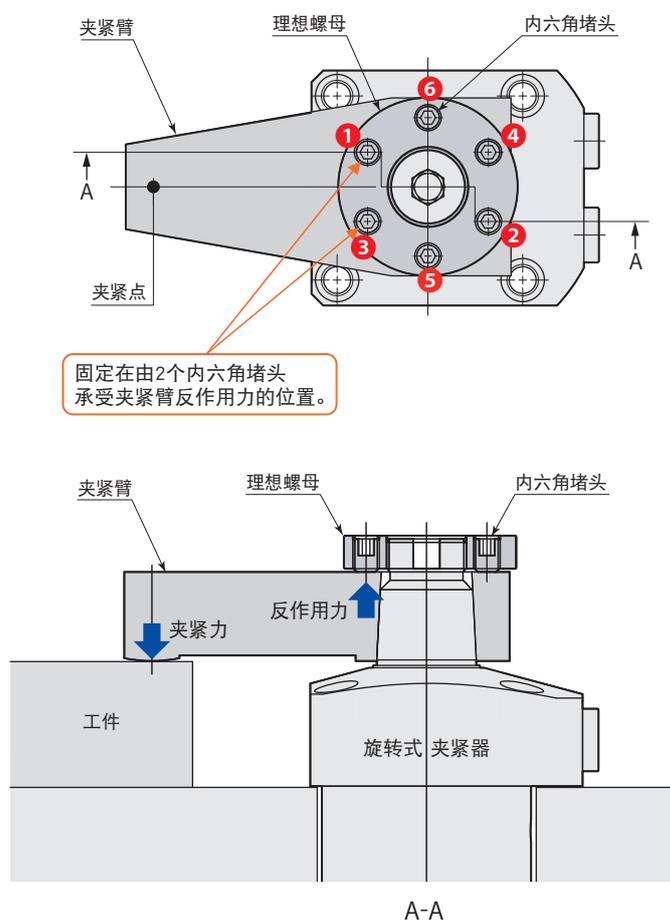
mm

理想分离螺母	CTH04-MNR	CTH05-MNR	CTH06-MNR	CTH10-MNR	CTH16-MNR
适用旋转式夹紧器	CTM04 CTP04	CTM05 CTP05 CTJ05	CTM06 CTP06	CTM10	CTM16
推荐拆卸螺栓	M6×1	M8×1.25	M10×1.5	M10×1.5	M10×1.5
øA	45	54	62	68	70
B	8	9	10	11	11
C	M16×1.5	M20×1.5	M22×1.5	M27×1.5	M30×1.5
øD	6.8	9	11	11	11
E	34	39	45	51	53
质量	0.08 kg	0.13 kg	0.20 kg	0.25 kg	0.28 kg
øBA	18 ^{-0.016} _{-0.034}	22 ^{-0.020} _{-0.041}	25 ^{-0.020} _{-0.041}	30 ^{-0.020} _{-0.041}	35.5 ^{-0.025} _{-0.050}
øBB	16.5	20.5	23	28	(32)
BC	19	23	26	29	35
BD	15	15	20	20	-
BE	10.5	12.5	14.5	16.5	17.5
øBF (销槽径)	4 ^{+0.018} ₀	5 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀	6 ^{+0.018} ₀	8 ^{+0.022} ₀
BG	9	11.5	13	15.5	18
BH	34	39	45	51	53
BJ	M6	M8	M10	M10	M10
BL	标准 60° 允许范围 45°~70° (与内六角堵头不干涉的范围)				

● 理想分离螺母不附带拆卸螺栓。

理想螺母 夹紧臂安装要领

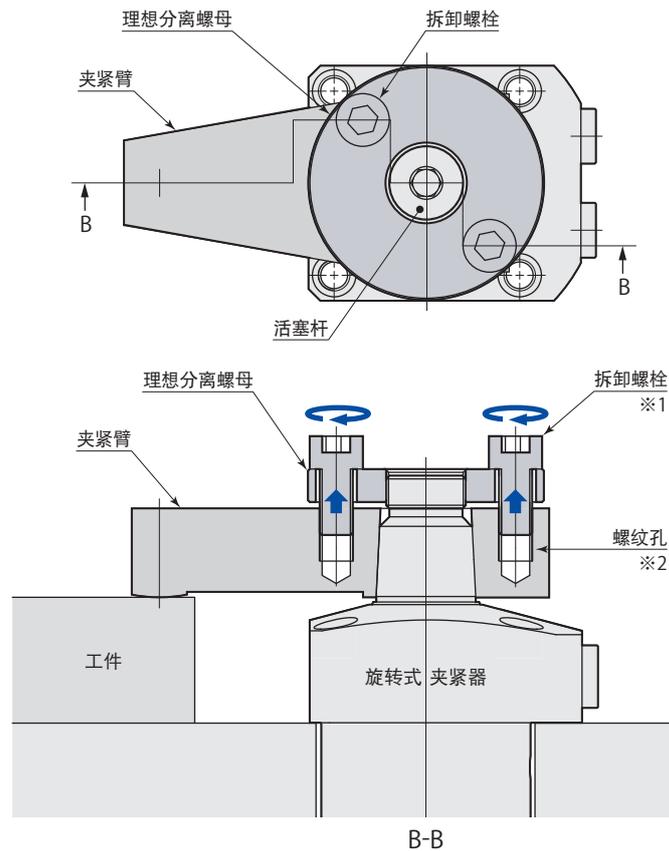
1. 装上夹紧臂，将理想螺母拧紧至用手拧紧的位置。
2. 如下图所示，将理想螺母往回旋转到夹紧臂的反作用力由2个内六角堵头承受的位置。
3. 参照下图①～⑥的顺序，以推荐紧固扭矩拧紧内六角堵头。
4. 拧紧至内六角堵头⑥时，①会成为松弛状态，因此应再次按①～⑥的顺序紧固。
5. 将内六角堵头按①～⑥的顺序反复紧固6次。
6. 反复5次对工件进行夹紧、放松。(该操作可使锥形部分充分贴合。)
7. 放松夹紧器，再次按①～⑥的顺序拧紧内六角堵头。
重复3次紧固①～⑥后，所有的内六角堵头均已拧紧，夹紧臂的紧固作业至此完毕。



- 如果用过大的扭矩拧紧内六角堵头，夹紧臂将会紧紧地嵌入活塞杆的锥形部分，导致难以拆卸。
以推荐紧固扭矩拧紧。
- 在内六角堵头上涂抹厌气性粘剂，可实现更加牢固的固定。推荐的粘剂：乐泰胶243 (中强度型)

理想分离螺母 夹紧臂拆卸要领

1. 旋松理想螺母的所有内六角堵头，从活塞杆上拆下理想螺母。
2. 安装理想分离螺母，旋转至与夹紧臂接触为止。
3. 将理想分离螺母往回转1~2圈，使螺母的螺栓孔与夹紧臂上的螺纹孔对齐，并装上拆卸螺栓。
4. 拧紧拆卸螺栓后，即可从活塞杆上拆下夹紧臂。



※1: 将2个拆卸螺栓交替转动 45° ~ 90° ，均衡拧紧。夹紧臂脱落时冲击力会传递到手上，但并无危险。

※2: 夹紧臂上必须有拆卸螺栓用的螺纹孔，以便使用理想分离螺母。

关于螺纹孔的详情→请参照103页的夹紧臂加工图。

拆卸时注意事项

把使用锥形套的夹紧臂通过理想分离螺母拆卸时，锥形套套在活塞杆上，夹紧臂卸不下来。
(如果使用的是锥形套，可用拉码器等将夹臂拔出。)
为了使夹紧臂简单拆卸而使用理想分离螺母时，须在夹紧臂上加工锥度1/10的孔。
(夹紧臂加工图→请参照103页)

