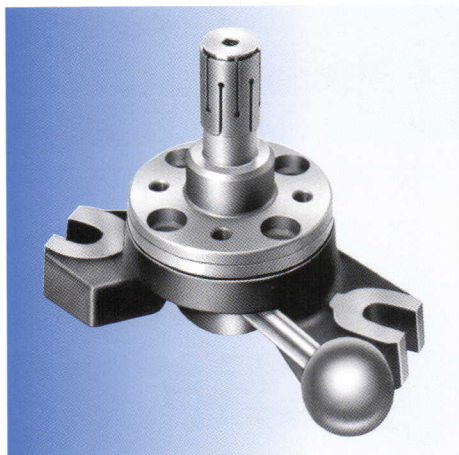


筒夹式

# 手柄式定位夹紧卡盘

标准、短距系列



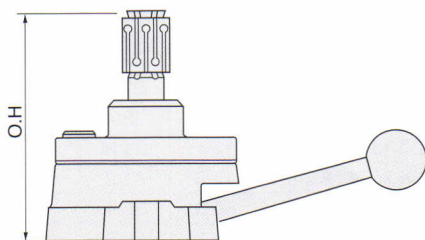
“大矩锁定”定位夹紧卡盘组装上拉杆型心轴使用。

这种定位夹紧卡盘通过简单的手柄操作给予心轴强有力的保持力。可用于铣削、开孔、孔切削以及其他各种加工，设备费用与维修成本低，比较经济实惠。

※在将手头现有的拉杆型心轴安装在手柄式定位夹紧卡盘上时，请阅读下表与要领。

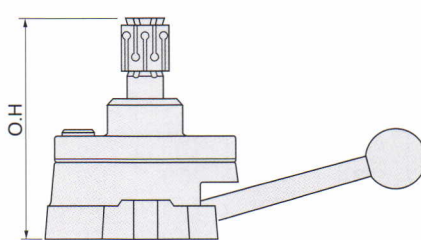
尺寸图表

标准型 [5000号型]



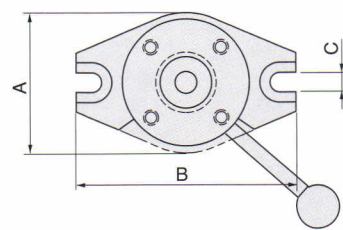
机身型号	O.H	心轴型号	C型结合管
AC-5110	109.3	AC-2110	AC-172-A
AC-5210	114.3	AC-2210	AC-172-A
AC-5310	121.2	AC-2310	AC-174-A
AC-5410	136.9	AC-2410	AC-472-A
AC-5510	144.8	AC-2510	AC-473-A
AC-5610	151.2	AC-2610	AC-672-A
AC-5710	159.3	AC-2710	AC-672-A

短距型 [12000号型]



机身型号	O.H	心轴型号	D型结合管
AC-12100	91.9	AC-8100	AC-12272
AC-12200	96.0	AC-8200	AC-12272
AC-12300	100.6	AC-8300	AC-12372
AC-12400	105.7	AC-8400	AC-12472
AC-12500	111.8	AC-8500	AC-12572
AC-12600	120.4	AC-8600	AC-12672
AC-12700	121.7	AC-8700	AC-12672

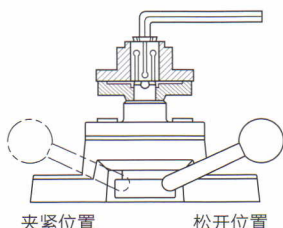
定位夹紧卡盘



底座型号	A	B	C
AC-6100	95.3	162.1	14.3
AC-6400	114.3	174.8	14.3
AC-6600	133.4	196.9	14.3

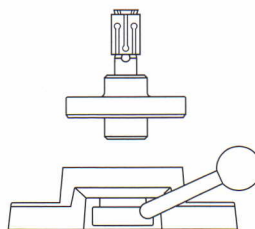
\*上表机身型号全部组合了心轴、C型或者D型结合管和定位夹紧卡盘。

操作要领



- 1 将定位夹紧卡盘安装在机器上。
- 2 将手柄置于松开位置，使用L扳手拧紧扩展器，然后调节筒夹与工件间的空隙。确认筒夹与心轴的平部两端是否相接触。
- 3 夹持工件时将手柄顺时针方向，松开时将手柄逆时针方向作动。

交换要领



对同一固定部，将适用另一尺寸的要交换心轴的结合管安装在定位夹紧卡盘的底座上进行心轴交换时。

- 1 卸下安装螺栓，顺时针方向旋转，直至心轴离开底座。
- 2 手柄必须放在竖起的位置才可作业。
- 3 逆时针方向旋转，直至要交换心轴连接上底座上面。然后对准安装孔安装反转固定螺栓固定。