

筒夹式

手动锁定 筒夹心轴

标准、短距系列

最适合于小批量的内径夹持!

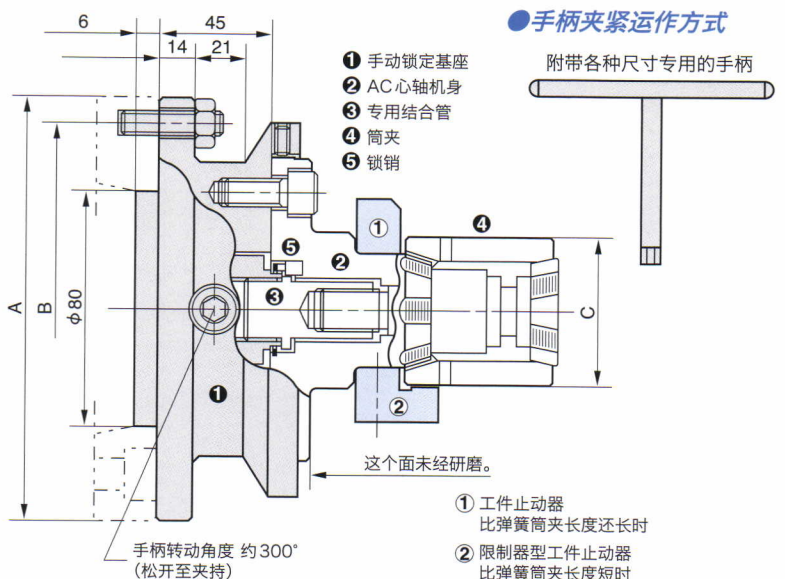
手动锁定心轴是为了使客户能简单使用内径夹持性能优越的AC心轴型卡盘而装备了内藏于凸轮机构中的手动式筒夹夹紧装置的AC筒夹心轴卡盘。凹窝部 $\phi 80$ 已经通用化, 1994年12月起又将外径A尺寸归纳成2种类, 因此只要预备一张转换插件, 便可使用所有的AC心轴。尤其是NC车床, 为了减少外伸量不受损伤, 作了热处理, 因此不需卸去楔形强力卡盘, 使用成型成A型的未作淬火处理的爪便可夹持。而且, 即便对要求严格的同心精度, 通过最初手动锁定的4处芯调节螺栓便可简单地获得10微米左右的高度的同心精度。



尺寸图



适应用途 车床、铣床、钻床、分度头



尺寸表 ●标准型

卡盘型号	手动锁定基座	AC筒夹心轴	专用连接器	A	B	C 工件保持范围
AC-21HL	I 型	AC-2110	AC21C	138	118 P.C.D M-10用 螺栓孔	12.70 ~ 16.64
AC-22HL		AC-2210	AC22C			15.06 ~ 19.21
AC-23HL		AC-2310	*AC23C			18.24 ~ 25.37
AC-24HL	II 型	AC-2410	*AC24C	170	150 P.C.D M-12用 螺栓孔	22.23 ~ 31.72
AC-25HL		AC-2510	*AC25C			28.58 ~ 41.25
AC-26HL	III 型	AC-2610	*AC26C	170	150 P.C.D M-12用 螺栓孔	37.29 ~ 53.14
AC-27HL		AC-2710	*AC27C			49.20 ~ 72.21
AC-28HL	IV 型	AC-2810	不要	170	150 P.C.D M-12用 螺栓孔	65.07 ~ 91.26
AC-29HL		AC-2910	不要			84.12 ~ 113.46

*23C~27C使用专用的锁销(止转销)。●标准弹簧筒夹请从第15页选定表中选定。

尺寸表 ●短距型

卡盘型号	手动锁定基座	AC筒夹心轴	专用连接器	A	B	C 工件保持范围
AC-81HL	I 型	AC-8100	AC81C	138	118 P.C.D M-10用 螺栓孔	12.70 ~ 16.64
AC-82HL		AC-8200	AC82C			15.06 ~ 20.24
AC-83HL		AC-8300	*AC83C			18.24 ~ 25.40
AC-84HL	II 型	AC-8400	*AC84C	170	150 P.C.D M-12用 螺栓孔	22.23 ~ 33.00
AC-85HL		AC-8500	*AC85C			28.58 ~ 41.70
AC-86HL	III 型	AC-8600	*AC86C	170	150 P.C.D M-12用 螺栓孔	37.28 ~ 53.44
AC-87HL		AC-8700	*AC87C			49.20 ~ 71.65

*83C~87C使用专用的锁销(止转销)。●标准筒夹请从第17页选定表中选定。

是轻切削专用。请勿强力夹夹。(手柄转矩980N-cm以内)

注意

- 是轻切削专用。手柄过于拧紧有可能损毁扩展器。
- 卡盘稳定性比用螺栓固定在适配器条件略差。
- 用强力卡盘夹持时, ①使用最大的夹持力度②将爪的深度调在14mm以上③请确认端面振摆。尤其是三爪卡盘比强力卡盘夹持力度低, 因此请不要勉强加工。