



符合RoHS

LOW WEDGE CLAMPS

快速侧压块

- 材质** 本体(金属部): C3604BD 紧固螺栓: SCM435
 本体(橡胶部): NBR 垫片※: NBR
- 热处理** 紧固螺栓: 淬火HRC25
 垫片※: 淬火HRC43
- 表面处理** 紧固螺栓: 发黑处理

※仅限双侧型 ●附件: 定位销 $\phi 3\text{H}7 \times 6$ 1个



规格

单侧型							
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	最大夹紧力kN	重量kg
976031	LWC-04	M4×0.7	3.9	0.4	1.6	0.9	1.4
976032	LWC-06	M6×1.0	5.5	0.7	5.0	1.9	8.4
976033	LWC-08	M8×1.25	6.0	1.0	13.0	4.3	16.0
976034	LWC-12	M12×1.75	11.2	1.2	40.0	7.1	48.0
双侧型							
订单号	型号	螺纹规格(粗牙)	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	最大夹紧力kN	重量kg
976035	LWCD-04	M4×0.7	6.7	0.4	1.6	0.9	1.3
976036	LWCD-06	M6×1.0	10.6	0.7	5.0	1.9	8.4
976037	LWCD-08	M8×1.25	13.1	1.0	13.0	4.3	16.0
976038	LWCD-12	M12×1.75	22.0	1.2	40.0	7.1	46.0

※夹紧行程、最大夹紧力为一侧的值。

外形尺寸

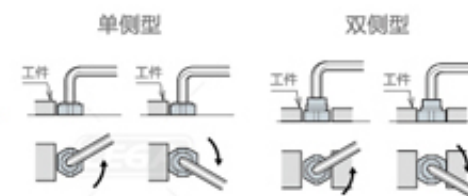
单侧型											
型号	A	B	C	D	E	F(最大)	G	H(粗牙)	I	J	
LWC-04	9.2	10.2	3	2.5	4.6-5.0	3.9	6	M4×0.7	-	-	
LWC-06	15.6	17.3	5	4	7.8-8.5	5.5	10	M6×1.0	3.2	2	
LWC-08	20	21.94	5	5	10.0-11.0	6	13	M8×1.25	3.2	2	
LWC-12	24.6	27.14	10	8	12.3-13.5	11.2	18	M12×1.75	3.2	2	
双侧型											
型号	A	B	C	D	E	F(最大)	G	H(粗牙)	I	J	
LWCD-04	9.2-10	10.2	3	2	4.6-5.0	6.7	7	M4×0.7	-	-	
LWCD-06	15.6-17	17.3	5	3	7.8-8.5	10.6	11	M6×1.0	3.2	2	
LWCD-08	20-22	21.94	5	5	10.0-11.0	13.1	14	M8×1.25	3.2	2	
LWCD-12	24.6-27	27.14	10	6	12.3-13.5	22	17	M12×1.75	3.2	2	

使用方法

●注意事项

本产品在本体使用了NBR(合成橡胶)和粘接剂。稀释剂等溶剂、含氯切削液、强碱切削液会导致本体橡胶老化,请勿使用。打开时请勿超过规定开度。否则,可能会损坏橡胶。

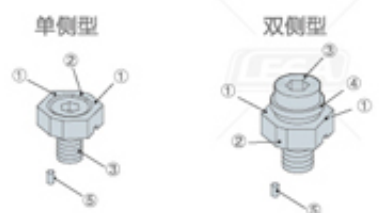
用内六角扳手拧紧紧固螺栓时,本体的橡胶部变长,通过金属部夹紧。拧松时,橡胶收缩,恢复为原有尺寸。



请考虑工件尺寸的差异并参考安装加工尺寸,确定夹具的配置场所。可用附带的定位销进行夹具方向的定位。可垂直于工件进行夹紧。(LWC-04不可)

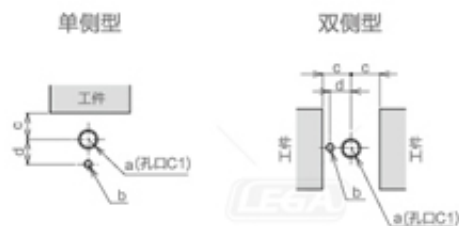


零件构成



零件构成		零件构成	
①	本体(金属部)	①	垫片
②	本体(橡胶部)	②	定位销 $\phi 3$
③	紧固螺栓		

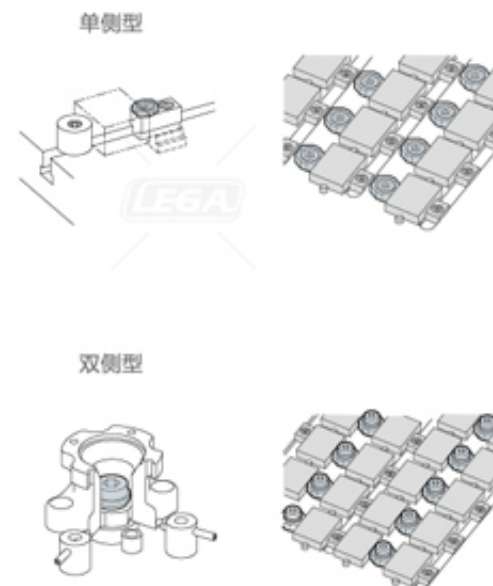
安装加工尺寸



单侧型				
型号	a(粗牙)	b	c	d
LWC-04	M4×0.7	-	4.7-4.9	-
LWC-06	M6×1.0	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	7.9-8.2	6
LWC-08	M8×1.25	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	10.1-10.7	8
LWC-12	M12×1.75	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	12.4-13.2	10

双侧型					
型号	a(粗牙)	b	c	d	左右最大差
LWCD-04	M4×0.7	-	4.7-4.9	-	0.2
LWCD-06	M6×1.0	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	7.9-8.2	6	0.3
LWCD-08	M8×1.25	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	10.1-10.7	8	0.6
LWCD-12	M12×1.75	$\phi 3\text{H}7$ 深4.5±0.2	12.4-13.2	10	0.8

使用例





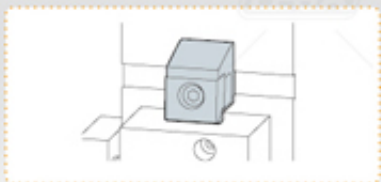
符合RoHS
ALUMINUM SIDE CLAMPS
铝制快速侧压块

- 通过向下夹紧,防止工件上浮。
- 结构紧凑的快速侧压块。

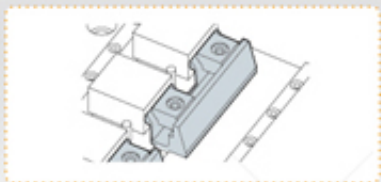
选择指南

使用方法

单件使用



可夹紧多个工件及长工件。由用户自切。



ASC型



ASCL型

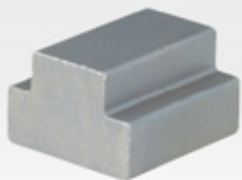


选购件

PAT.P No.E-9402Z

T型螺母材料

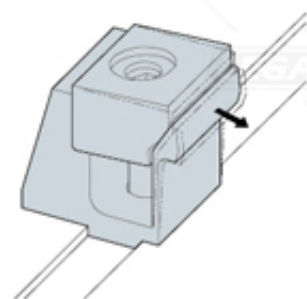
未进行淬火处理,可根据用途方便地钻取螺孔。



特点

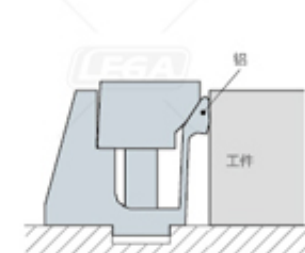
防止工件上浮

向下夹紧,可防止工件上浮。



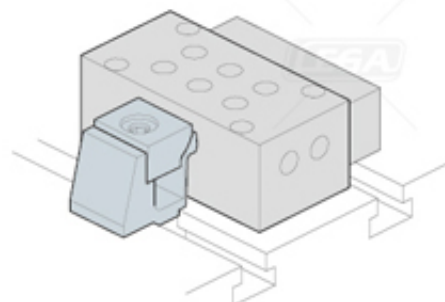
防止工件上浮

向下夹紧,可防止工件上浮。



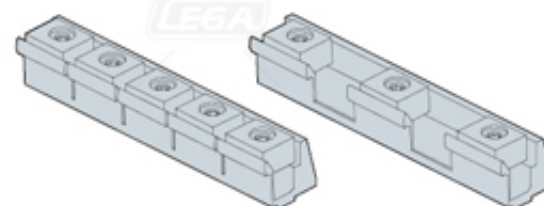
可用于T型槽。

E-9402Z 通过利用T型螺母材料,可用于用户的工作台。

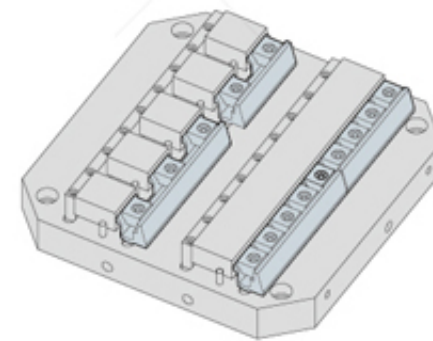
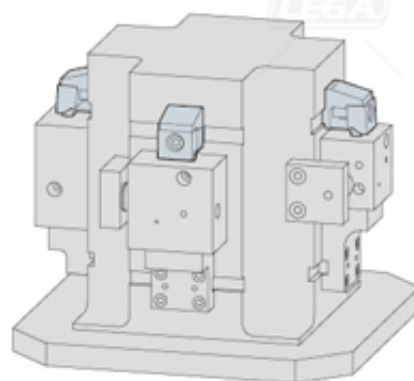


通过自切可自由配置。

1个自切本体附带5个模块。
可根据用户需求进行切割后使用。



使用例



符合RoHS

ALUMINUM SIDE CLAMPS

铝制快速侧压块 (ASC型 / ASCL型)

材质

夹具本体: A7075T6
模块: S45C

热处理

模块: 淬火HRC24

表面处理

夹具本体: 氧化铝膜处理
模块: 发黑处理

规格

ASC型(单个)

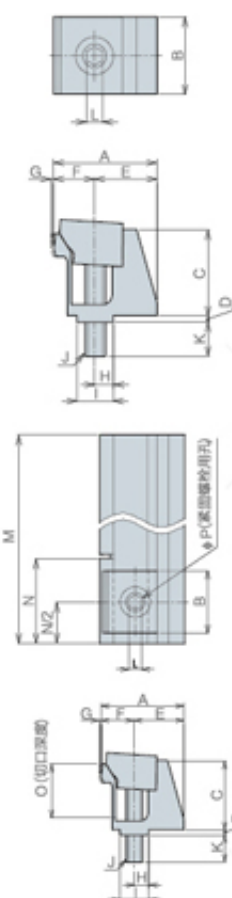
订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	最大夹紧力kN	重量kg
966237	ASC-4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	27.5
966238	ASC-6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	72
966239	ASC-8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	138

ASCL型(自切)

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧高度	夹紧行程	最大操作扭矩N·m	最大夹紧力kN	重量kg
966240	ASCL-4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	86
966241	ASCL-6	12	M6×1.0	28	1	11	4.7	213
966242	ASCL-8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	424

※操作扭矩、夹紧力为使用1个模块时的数值。

外形尺寸



ASC型(单个)

型号	A	B	C	D	E	F	G
ASC-4	25	16	21.5	2.5	14	11	1
ASC-6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1
ASC-8	40	30	33.5	2.5	24	16	1

型号	H	I ^{-0.1/-0.5}	J(粗牙)	K	L
ASC-4	5	10	M4×0.7	8.1	3
ASC-6	6	12	M6×1.0	9.6	5
ASC-8	7	14	M8×1.25	14.0	6

ASCL型(自切)

型号	A	B	C	D	E	F	G	H
ASCL-4	25	16	21.5	2.5	14	11	1	5
ASCL-6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1	6
ASCL-8	40	30	33.5	2.5	24	16	1	7

型号	I ^{-0.1/-0.5}	J(粗牙)	K	L	M	N	O	P
ASCL-4	10	M4×0.7	8.1	3	100	16-24	18	4.5
ASCL-6	12	M6×1.0	9.6	5	150	25-38	22	6.6
ASCL-8	14	M8×1.25	14.0	6	200	30-45	26	9

安装及使用方法

●注意事项

若超过最大扭矩进行操作,会影响夹具的耐久性。

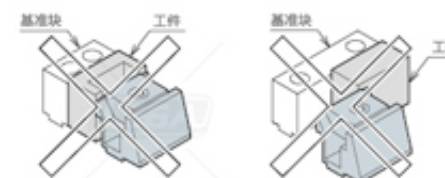
请在规定扭矩以内操作。

各规格的夹紧行程均为1mm。

若超过该行程进行操作,可能会造成夹具本体产生永久变形。

请勿仅用突出模块的部分进行紧固。

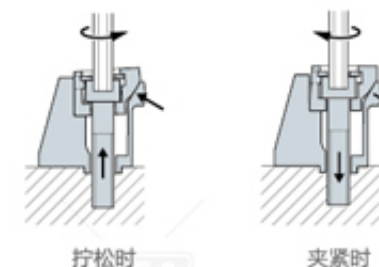
否则,无法获得充足的夹紧力。



●使用方法

拧紧时,紧固螺栓使模块下降、本体变形,呈夹紧状态。

拧松时,利用本体趋于恢复原状的力,将模块顶起,呈松开状态。

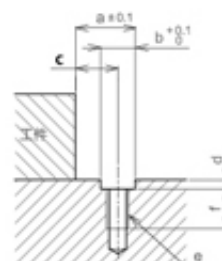


自切型未钻紧固螺栓用孔。

请由用户根据模块配置位置,加工紧固螺栓用孔和切口后使用。

加工尺寸请参见详细尺寸图。

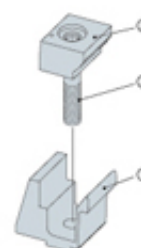
安装加工尺寸



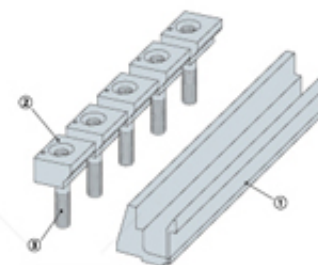
型号	a ^{±0.1}	b ^{+0.1}	c	d	e(粗牙)	f
ASC-4	16.5	10	11.5	3	M4×0.7	10
ASC-6	20	12	14	3	M6×1.0	12
ASC-8	23.5	14	16.5	3	M8×1.25	16

零件构成

ASC型(单个)



ASCL型(自切)



零件构成

①	夹具本体
②	模块
③	紧固螺栓