

# CRH-K250

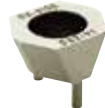
## 导轨组合



(浮动模式)

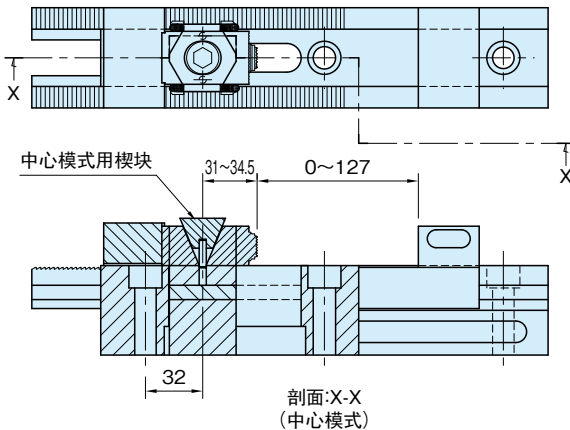
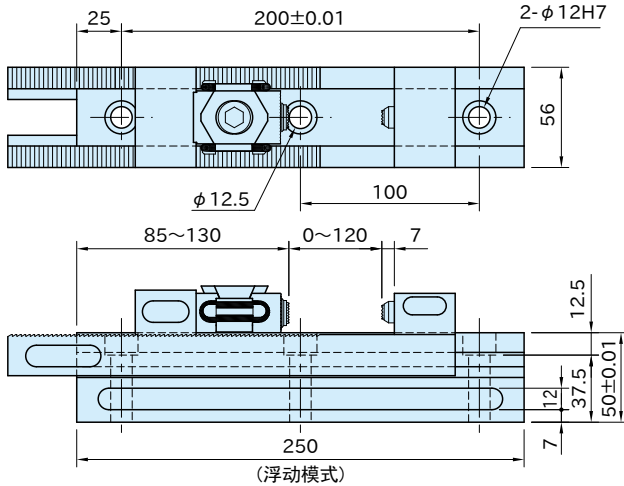


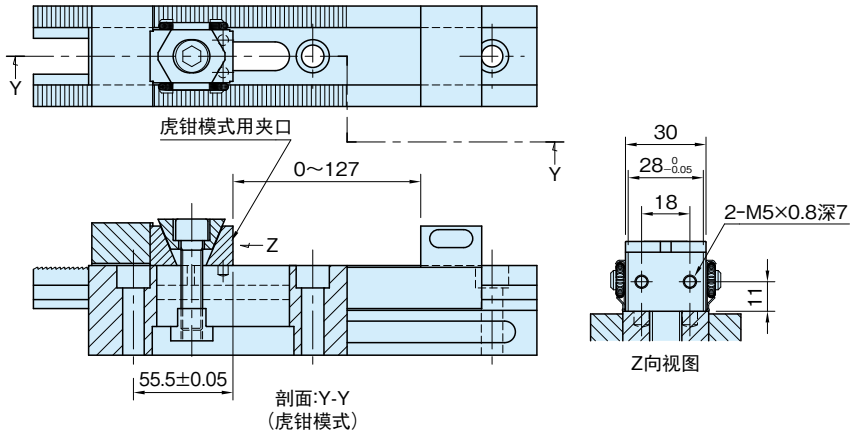
(虎钳模式用楔块)



(中心模式用楔块)

基座、导轨	限位器	抓爪
钢铁 氮化处理 HV700	工具钢 氮化处理 HV700	工具钢 淬火回火 HRC60





型 号	模 式	夹紧力 (kN)	容许紧固力 (N·m)	重复定位精度 (mm)	质量 (kg)
CRH-K250	浮动模式	22	80	—	5.4
	中心模式			±0.1	
	虎钳模式			±0.1	

### 特 点

夹具组件可根据用途更改为3种模式。

#### 浮动模式

- 在夹紧不规则工件(铸造零件、锻造零件、气割零件等)时最佳。
- 需要另外使用多功能组合进行定位。

#### 中心模式

- 即使工件的外形尺寸改变,也能将中心线的位置保持在±0.1mm以内。但是,仅限相同锯齿契合的情况时。参照下一页的中心模式。
- 在夹紧铸造类工件时最佳。

#### 虎钳模式

- 可作为上述2种模式以外的虎钳使用。

### 附 件

- 中心模式用模块…1个
- 虎钳模式用夹口…1个
- 弹簧(备用)…4个

### 相关产品页

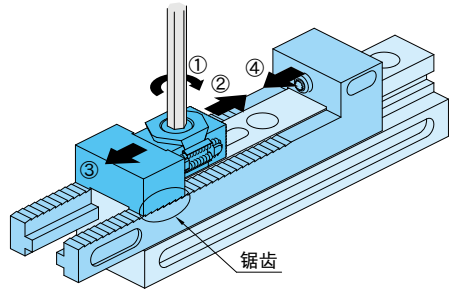
○形环、弹簧、侧面板

## 使用示例及使用方法

### ■ 夹紧方法

- ① 使用六角扳手紧固, 按压楔块。
- ②、③ 楔块沉入的同时使两侧的夹口同步动作。
- ④ 此外, 锯齿契合, 导轨侧的夹口同时产生动作, 进行夹紧。

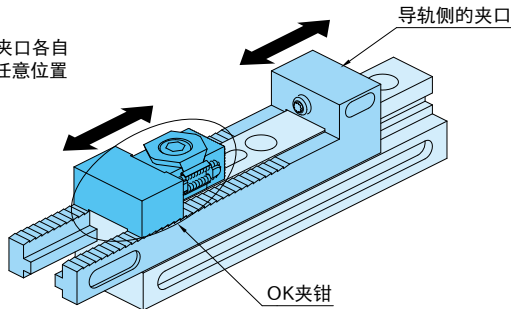
※在机械虎钳模式中, 由于②是固定的, 因此③和④动作并夹紧。



### ■ 各模式的说明

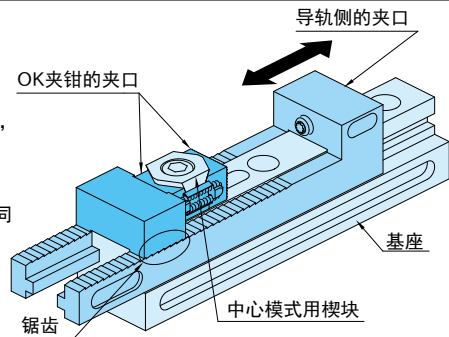
#### 浮动模式

- OK夹钳与导轨侧的夹口各自独立滑动, 因此可在任意位置放置工件并夹紧。



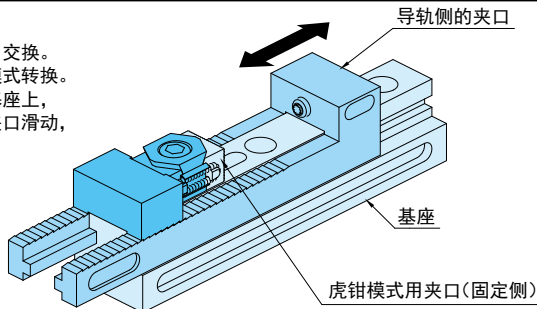
#### 中心模式

- 该模式与附属的楔块交换。
- 详情请参阅下页的模式转换。
- 中心模式用的楔块相对于基座的长方向固定(但是可上下动作), 因此仅让导轨侧的夹口滑动, 并放置工件。
- 夹紧时, OK夹钳两侧的夹口同时动作, 且导轨侧的夹口也一同动作。由此, 即使工件的外形尺寸改变, 也能将中心线的位置保持在 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内。但是, 仅限相同锯齿契合的情况时。



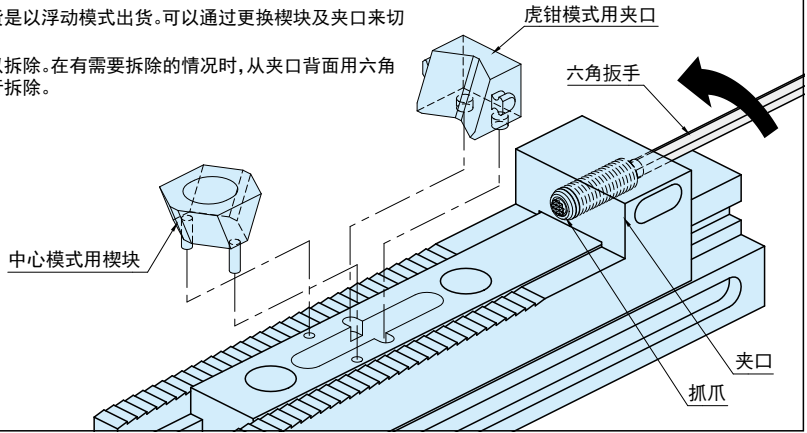
#### 虎钳模式

- 该模式与附属的夹口交换。
- 详情请参阅下页的模式转换。
- 虎钳用夹口固定在基座上, 因此仅让导轨侧的夹口滑动, 放置并夹紧工件。

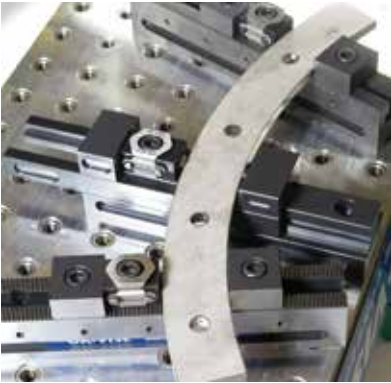


## ■ 模式转换

- 产品出货是以浮动模式出货。可以通过更换楔块及夹口来切换模式。
- 抓爪可以拆除。在有需要拆除的情况时，从夹口背面用六角扳手进行拆除。



## ■ 使用示例



中央：导轨组合(浮动模式)  
外侧2个：多功能组合



后方：多功能组合  
前方：导轨组合(浮动模式)



中央2个：导轨组合(浮动模式)  
外侧2个：多功能组合