

本体	夹口	凸轮螺栓
S17C 渗碳淬火 四氧化三铁膜 HRC40~45	S17C 渗碳淬火 镀黄铜 HRC40~45	SCM440 四氧化三铁膜 HRC38~45

型号	W	S	W <sub>4</sub>	L	W <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	P	M	L <sub>1</sub>	W <sub>3</sub>	W <sub>2</sub>	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	质量 (g)
MBCTC10	19	1.2	1.5	19	43.2	21.5	16	5.5	25.4	M 8×1.25-15L	9	6	7注)	8.8	27	100
MBCTC12	25.4	2	1.8	25.4	54	24.5		8.5	33.5	M10×1.5-20L	14	7注)	8	17	88	180
MBCTC16	38.1	2.5	2.1	38.1	75	43.5		31.5	12	50.8	M12×1.75-30L	17	10	12	26	135

注)7mm的六角扳手一般不包含在六角扳手套件中, 请加以注意。

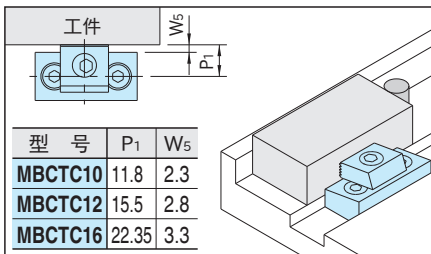
## 特 点

- 可向下切实夹紧。
- 通过翻转夹口, 工件的精加工面、毛坯面均可对应。
- 采用凸轮螺栓, 可迅速且强力夹紧。
- 背面可作为限位器使用。

## 注意 事项

- 夹紧方向请使用右旋转方向。
- 工件的限位器请设置在右侧。

## 使用示例及使用方法



## 〈安装方法〉

- ① 按工件端面至螺孔的推荐间距(P<sub>1</sub>)加工螺孔。
- ② 将凸轮螺栓完全拧入后反转一圈左右, 转至上图(俯视图)所示位置。
- ③ 插入工件, 然后紧固凸轮螺栓。

※加工前请确认有无切实夹紧。