

# MBID

## 内径固定夹具



WEB 产品视频公布



MBID 02~06



MBID 08~16B



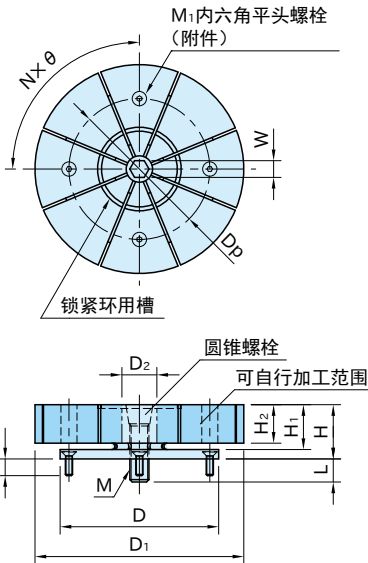
MBID 16C、16D



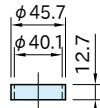
MBID 16E



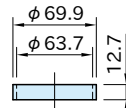
MBID 16F



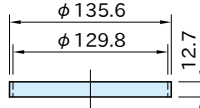
■锁紧环(MBID16E、F的附件有2种尺寸)



MBID 16C附件



MBID 16D~F附件



MBID 16E、16F附件

本体	圆锥螺栓
SUM24L	SCM440
四氧化三铁膜	淬火回火
(仅MBID16F)	氟树脂涂层
A7075-T6	氧化铝膜表面处理
黑色	HRC39~45

型号	适合工件直径 注1)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>	D ( <sub>-0.005</sub> )	H	M	L	W
MBID02	φ 4.1~φ 7.4	7.4	4.1	6.1	7.6	20	10.7	M 2×0.4	4.1	1.5
MBID04	φ 7.1~φ 12.4	12.4	7.1	15	16	29.72	21.8	M 4×0.7	7.2	3
MBID06	φ 12.2~φ 14.2	14.2	12.2		19	31.5	24.9	M 6×1	11.2	5
MBID08	φ 13.5~φ 20	20	13.5		37.5	M 8×1.25		13.2	6	
MBID10	φ 18 ~φ 27	27	18	17.5	22.2	50	28.6	M10×1.5	16.3	8
MBID12	φ 23 ~φ 35.3	35.3	23	20.6	25.4	56	31.8	M12×1.75	20.3	10
MBID16A	φ 29.3~φ 42	42	29.3	27	31.8	69.5	39.6	M16×2	21.4	14
MBID16B	φ 29.3~φ 51.5	51.5				75.5				
MBID16C	φ 29.3~φ 77.7	77.7				107.5				
MBID16D	φ 29.3~φ 103	103		32.3	37.6	132.9	45.5			
MBID16E	φ 29.3~φ 175	175				152.4				
MBID16F	φ 29.3~φ 250.2	250.2								

注1) 请在考虑扩张幅度与工件直径的基础上, 再进行自行加工。

型 号	M <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>p</sub>	N	θ	夹紧力 (kN)	容许紧固扭矩 (N·m)	自行加工时的 推荐扩张直径	槽数量 注3)	容许 扩张直径	质量 (g)	
<b>MBID02</b>	M2	4	13.7	3	120°	1.1	0.7	0.05	—	0.13	10	
<b>MBID04</b>	M3	6	21			4.2	5	0.07			45	
<b>MBID06</b>			23.1			8.4	17	60			60	
<b>MBID08</b>			29			11	34	95			95	
<b>MBID10</b>			M4			7	39.4	20		60	0.08	—
<b>MBID12</b>	45.5	26					150	300				
<b>MBID16A</b>	M5	13	55.9			44	280	0.15~0.4 注2)		1	0.6	570
<b>MBID16B</b>			63.9									750
<b>MBID16C</b>			92.6									1800
<b>MBID16D</b>	M6	14	118.1			4	90°	26		170	2	0.8
<b>MBID16E</b>			133.4	6500								
<b>MBID16F</b>			4800									

注2) 自行加工时的推荐紧固扭矩为20N·m。

注3) 仅 **MBID** 16C~F在顶面进行了锁紧环用槽(宽/深3.2mm)的加工。

### 附 件

- 六角螺母···1个
- **MBID** 16C、16D: 锁紧环···1个
- **MBID** 16E、16F: 锁紧环···2种尺寸各1个
- **MBID** 02~16D: 内六角平头螺栓···3个
- **MBID** 16E、16F: 内六角平头螺栓···4个

### 特 点

- 可从内侧夹紧工件。
- 适用于多个同时加工的工件。
- 内径固定夹具的操作方式除了使用六角扳手以外，还可利用液压拉缸，实现自动化。
- 夹口可自行加工，通过自行加工对应工件直径的尺寸，可切实夹紧。
- 为了防止圆锥螺栓与本体相互卡死，圆锥螺栓采用了氟树脂涂层处理。

### 注意 事项

- 为防止夹口损坏及变形，请勿在无工件的状态下进行紧固。
- 对于小形工件，自行加工的内角(圆角)最小应为R0.5以上。另，为避免应力集中，建议使用尽可能设置较大内角R。
- 若内角R与工件孔底部发生冲突，建议在凸缘部(支撑部)使用圆环等进行加高。
- 自行加工(夹紧)面较浅，且自行加工直径与锁紧环用槽发生冲突或距离相近时，建议将圆锥螺栓及顶面加工为平面(加工量与槽深相同)后，再进行自行加工。
- **MBID** 16C、16D应在将锁紧环嵌入槽内并夹紧后再进行自行加工。但若直径比锁紧环直径小，请使用通常的形式进行自行加工。
- **MBID** 16E、16F的附件有2种大小的锁紧环，自行加工时只需要用1种锁紧环。自行加工时推荐使用较大的锁紧环，但是需要根据工件实际大小，选择合适的锁紧环。

### 相关产品页

另备有另售品，用于圆锥螺栓损坏时的更换零件  
**MBID-TB** 内径固定夹具用圆锥螺栓。

### 自行加工与安装方法

- ①在未装入圆锥螺栓的状态下测量自行加工部(夹口)的直径。
- ②用圆锥螺栓和附带的六角螺母拧入固定，将加工部扩大到自行加工时的推荐扩张直径。  
(**MBID** 16C~F则应将附带的锁紧环嵌入顶面的槽内并固定。)
- ③在安装板上根据凸缘外径尺寸进行钻孔加工，然后加工内径固定夹具固定用螺孔。接着在中央加工圆锥螺栓用螺孔。

