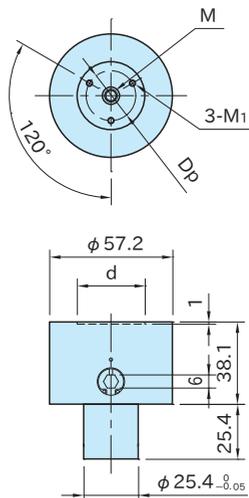


MBSLAL

车床用侧面锁紧接合器



★One Point

可从侧面操作内径固定夹具

本体	圆柱体	传动螺旋
SUM24L 四氧化三铁膜	S17C 氟树脂涂层 HRC40 ~ 45	SCM435 氟树脂涂层 HRC48 ~ 52

型号	d (^{+0.05})	M	M ₁	D _p	容许紧固扭矩 (N·m)	夹紧力 (kN)注	质量 (g)	适用 内径固定夹具
MBSLAL02	20	M2×0.4	M2×0.4	13.7	5.7	1.1	807	MBID02
MBSLAL04	29.72	M4×0.7	M3×0.5	21	20.5	4.2	802	MBID04
MBSLAL06	31.5	M6×1		23.1	42	8.4	800	MBID06
MBSLAL08	37.5	M8×1.25		29	55	11	795	MBID08

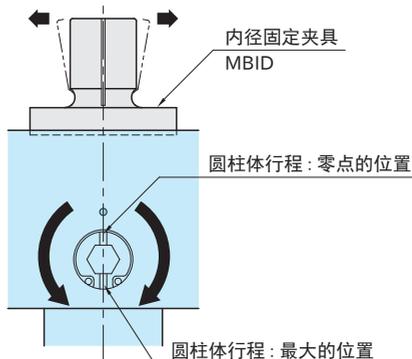
注)为本产品与内径固定夹具组合使用时的内径固定夹具的夹紧力。

特点

- 请作为 **MBID** 02 ~ **MBID** 08内径固定夹具的车床用接合器使用。(参照 P.258)
- 用扳手旋转传动螺旋可使圆柱体上下移动, **MBID** 内径固定夹具的圆锥螺栓也同时运动, 从而扩张夹口。
- 因为从本体侧面进行夹紧、松开操作, 利用工件的不通孔有效夹紧。
- 对应工件内径在 $\phi 4.1 \sim \phi 20$ 范围内的 **MBID** 型内径固定夹具。
- 对于工件内径在 $\phi 17.8 \sim \phi 53.3$ 范围内时, 请使用 **MBSID**-L内径固定夹具(侧面螺栓型)。(参照 P.256)

注意事项

请参照 **MBID** 内径固定夹具的注意事项。(参照 P.258)



圆柱体行程: 最大的位置

无论往左右哪边旋转都可以扩张夹口。

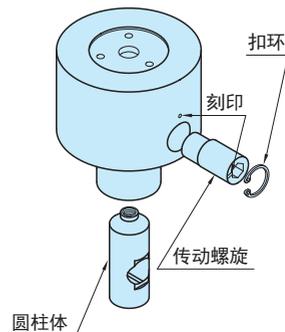
使用示例及使用方法

■ MBID 内径固定夹具的安装

请使用 MBID 02~ MBID 08 内径固定夹具的附属产品内六角平头螺栓。

■ MBID 内径固定夹具的自行加工

- 请在 MBSLAL 车床用侧面锁紧接合器上安装 MBID 内径固定夹具。
- 将本体侧面的刻印对准传动螺旋侧的刻印后，圆柱体的行程就变成了零。
- 请紧固 MBID 内径固定夹具的圆锥螺栓，直到临近张开夹口的時候，测量直径的尺寸。
- 请紧固传动螺旋，直到夹口扩张到推荐直径位置为止。
- 请将夹口加工到希望加工的尺寸。
- 另外，请将本体侧面的刻印对准传动螺旋侧的刻印。
- 请将 MBID 内径固定夹具的圆锥螺栓反向旋转约1/8圈。



■ 圆柱体、传动螺旋的交换

- 请按照扣环、传动螺旋、圆柱体的顺序拆卸。
- 圆柱体较难以拆卸的时候，请用合适的螺栓保护好内螺纹，然后用冲头、锤子边看边轻轻敲打。
- 组装的时候，请按照相反的顺序进行。
- 请在圆柱体和传动螺旋的接触面上涂少量的二硫化钼润滑脂。
- 圆柱体插入的时候，请将圆柱体的开口部面向传动螺旋的一侧。

MBSLACYL-N 圆柱体



MBSLADS-N 传动螺旋



圆柱体

S17C
氟树脂涂层
HRC40~45



传动螺旋

SCM435
氟树脂涂层
HRC48~52

型 号	质量 (g)	适用侧面锁紧接合器
MBSLACYL02N	50	MBSLAL02
MBSLACYL04N	49	MBSLAL04
MBSLACYL06N	47	MBSLAL06
MBSLACYL08N	45	MBSLAL08

型 号	质量 (g)	适用侧面锁紧接合器
MBSLADS6N	19	MBSLAL02~MBSLAL08

特 点

MBSLAL 车床用侧面锁紧接合器的维护用部件。