

# 夹钳 适用于外部夹紧

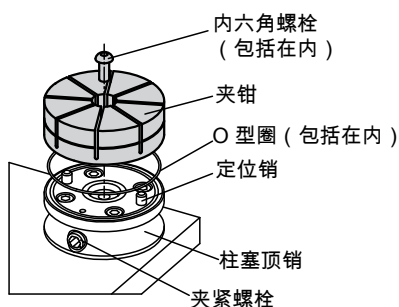


## 1. 安装夹头：

- 将 O 型圈放入适配器的凹槽中。
- 将夹头装在适配器上并确保定位销和夹头的定位孔相符。使用内六角螺栓固定夹头。

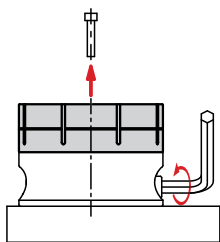
### 提示：

安装夹头之前，请检查夹紧缸是否完全抬起，逆时针转动紧固螺丝直至停止。



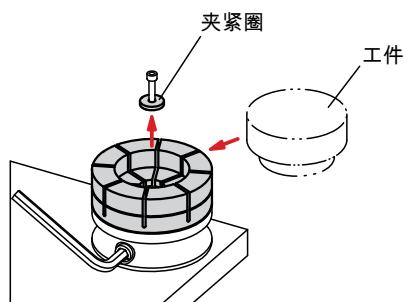
## 2.2

用夹紧缸拧紧以固定夹紧环（推荐拧紧力矩：15 Nm）然后拆下夹紧环上的螺丝。



## 3. 安装工件：

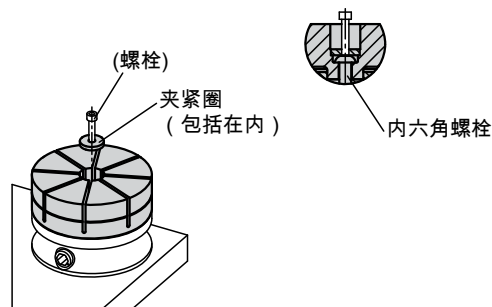
- 松开夹紧缸并拆下夹紧环。
- 安装工件并拧紧夹紧缸。



## 2. 加工夹钳：

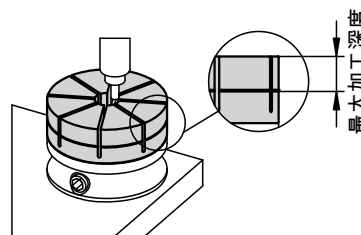
### 2.1

将夹紧圈装在夹钳上。  
(可使用一个螺栓帮助导入。)



### 2.3

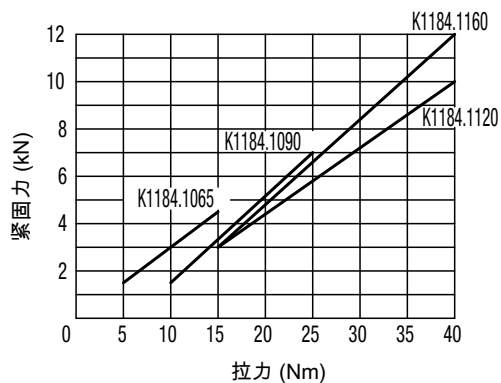
将加工轮廓放在夹头上（已被工件夹紧）。



### 提示：

不能将轮廓切割得比允许的加工深度更深。

## 性能曲线



为避免损坏，夹头上没有工件或夹紧环时，不能拧紧柱塞顶销。

请遵守图中所示的最大拧紧力矩。