





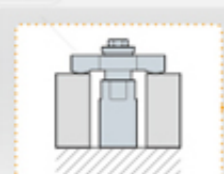

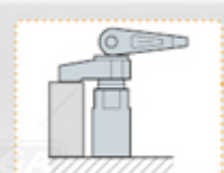
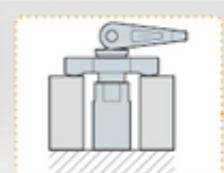
符合RoHS

SWING CLAMPS

成套快速压头

- 横向摆动自由, 可进行工件装卸。
- 也可用于T型槽、螺孔。
- 采用专用的高度调节支承座, 可确保夹紧
- 高度与工件相匹配。

选择指南

夹紧方法	夹紧类型	夹紧对象	产品型号
B型 	单侧 	对象高度=低	EWN44300B P. 269
		对象高度=高	EWN-40600B 40105B 40135B 60135B P. 269
	双侧 	对象高度=低	EWD44300B P. 270
		对象高度=高	EWD40600B 40105B 40135B 60135B P. 270
A型 	单侧 	对象高度=低	EWN44300A P. 271
		对象高度=高	EWN40600A 40105A 40135A 60135A P. 271
	双侧 	对象高度=低	EWD44300A P. 272
		对象高度=高	EWD40600A 40105A 40135A 60135A P. 272

成套快速压头用高度调节支承座
也可用于工件固定的高度调节, 另外, 也可用于T型槽、螺孔。

P. 273

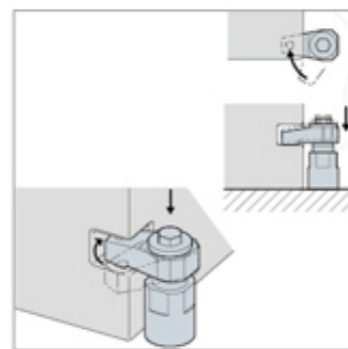


■ 安装及使用方法为正确使用, 务必参见P74的“安装及使用方法”。

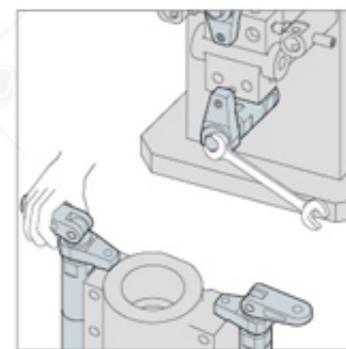
特点

无导槽, 夹具头可自由摆动。

在夹具头刚可进入的间隙也可夹紧。

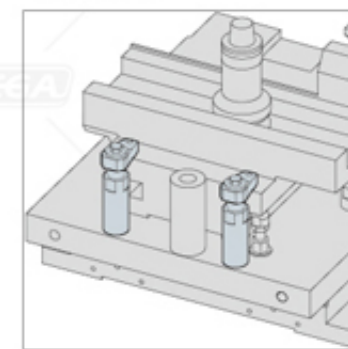


备有螺栓式和快速夹柄式。

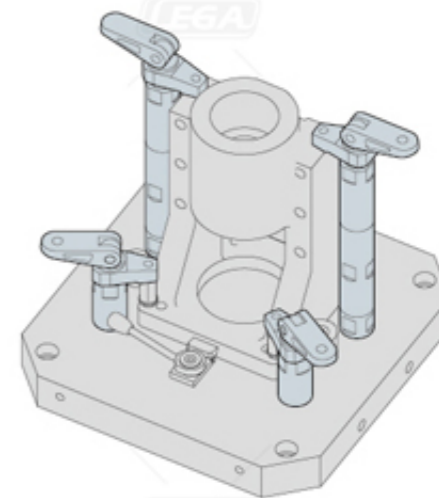
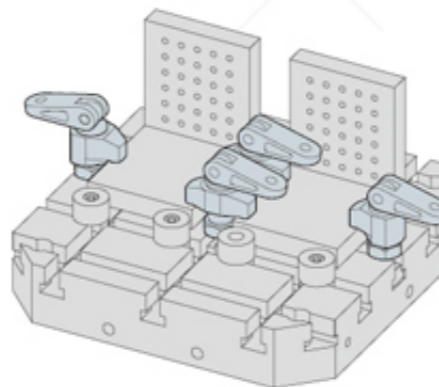
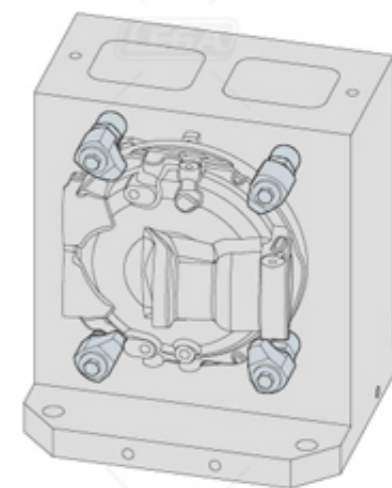
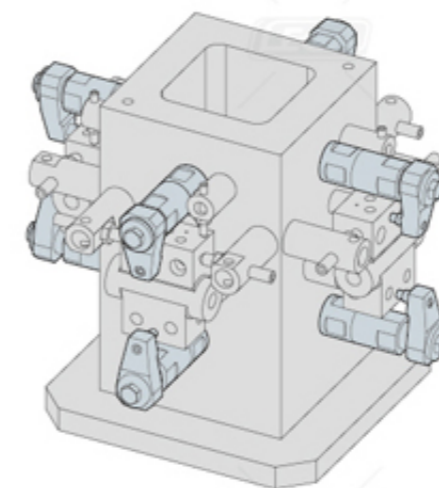


SCM420 淬火硬度HRC60, 非常坚韧。

可耐受重切削。



使用例





符合RoHS

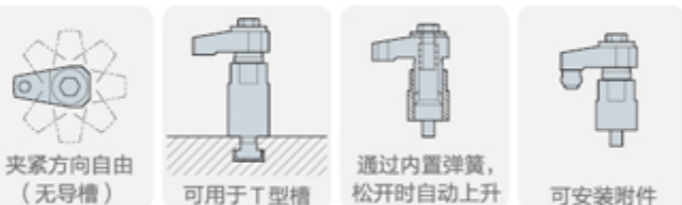
SWING CLAMPS <TYPE B>
成套快速压头B型

材质 成套快速夹头: SCM420
夹座: SCM420

热处理 成套快速夹头: 淬火HRC60
夹座: 淬火HRC60

表面处理 成套快速夹头: 发黑处理

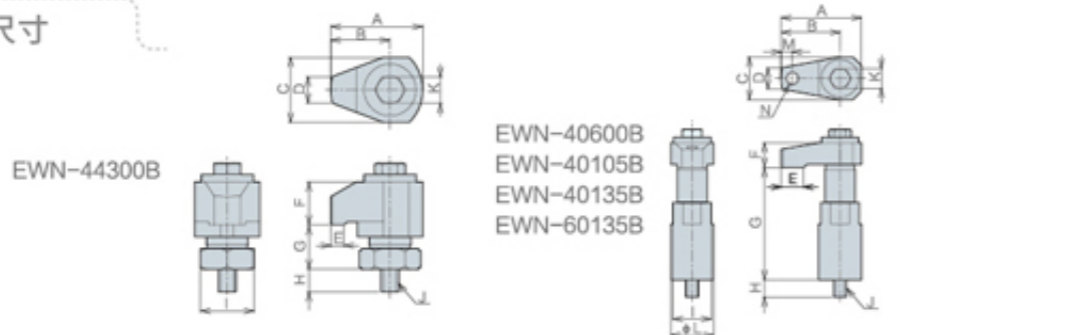
●附件: T型螺母TNM1412K 1个



规格

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
903494	EWN-44300B	14	M12×1.75	40	25-30	40	10	0.66
903495	EWN-40600B	14	M12×1.75	55	50-60	40	10	0.89
903496	EWN-40105B	14	M12×1.75	55	7-105	40	10	1.1
903497	EWN-40135B	14	M12×1.75	55	100-135	40	10	1.35
903498	EWN-60135B	14	M12×1.75	67	101.5-136.5	40	10	2.7

外形尺寸

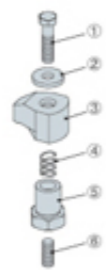


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N(粗牙)
EWN-44300B	62	40	44	18	9	29	25-30	16	36	M12×1.75	19	-	-	-
EWN-40600B	75	55	40	20	21	23	50-60	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN-40105B	75	55	40	20	21	23	70-105	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN-40135B	75	55	40	20	21	23	100-135	16	36	M12×1.75	19	40	10.5	M12×1.75
EWN-60135B	89	67	50	17	22	23	101.5-136.5	16	55	M12×1.75	19	60	14	M12×1.75

零件构成

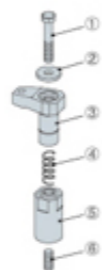
EWN-44300B

- 零件构成
- ① 六角螺栓
 - ② 平垫圈
 - ③ 成套快速夹头
 - ④ 弹簧
 - ⑤ 夹座
 - ⑥ 内六角固定螺钉(平头)



EWN-40600B、40105B、40135B、60135B

- 零件构成
- ① 六角螺栓
 - ② 平垫圈
 - ③ 成套快速夹头
 - ④ 弹簧
 - ⑤ 夹座
 - ⑥ 内六角固定螺钉(平头)



符合RoHS

DOUBLE SWING CLAMPS <TYPE B>
双成套快速压头B型

材质 成套快速夹头: SCM420
圆筒: SCM420
筒座: SCM420

热处理 成套快速夹头: 淬火HRC57
圆筒: 淬火HRC30
筒座: 淬火HRC55

表面处理 成套快速夹头: 发黑处理
筒座: 发黑处理

●附件: T型螺母TNM1412K 1个

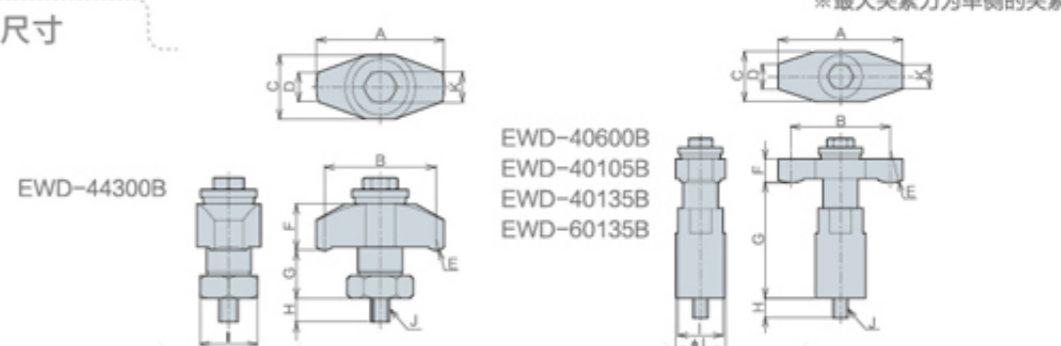


规格

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
926762	EWD-44300B	14	M12×1.75	40	27-35	40	5	0.8
926763	EWD-40600B	14	M12×1.75	50	52-60	40	5	1.3
926764	EWD-40105B	14	M12×1.75	50	75-95	40	5	1.5
926765	EWD-40135B	14	M12×1.75	50	101-120	40	5	1.8
926766	EWD-60135B	14	M12×1.75	67	100-120	40	5	3.3

※最大夹紧力为单侧的夹紧力

外形尺寸



型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L
EWD-44300B	80	70	40	18.3	R7.25	29	27-35	16	36	M12×1.75	19	-
EWD-40600B	100	80	40	20	R24	19	52-60	16	36	M12×1.75	19	40
EWD-40105B	100	80	40	20	R24	19	75-95	16	36	M12×1.75	19	40
EWD-40135B	100	80	40	20	R24	19	101-120	16	36	M12×1.75	19	40
EWD-60135B	134	114	50	20	R24	22	100-120	16	55	M12×1.75	19	60

零件构成

EWD-44300B

- 零件构成
- ① 六角螺栓
 - ② 平垫圈
 - ③ 球面垫圈
 - ④ 成套快速夹头
 - ⑤ 平垫圈
 - ⑥ 弹簧
 - ⑦ 夹座
 - ⑧ 内六角固定螺钉(平头)



EWD-40600B、40105B、40135B、60135B

- 零件构成
- ① 六角螺栓
 - ② 平垫圈
 - ③ 球面垫圈
 - ④ 成套快速夹头
 - ⑤ 平垫圈
 - ⑥ 弹簧
 - ⑦ 夹座
 - ⑧ 内六角固定螺钉(平头)





符合RoHS

SWING CLAMPS <TYPE A>
成套快速压头A型

- 材质** 成套快速夹头: SCM420 快速夹柄: SCM420
夹座: SCM420 快速夹柄用螺栓: SCM440
- 热处理** 成套快速夹头: 淬火HRC60 快速夹柄: 淬火HRC58
夹座: 淬火HRC57 快速夹柄用螺栓: 淬火HRC23
- 表面处理** 成套快速夹头: 发黑处理 快速夹柄用螺栓: 发黑处理
快速夹柄: 发黑处理

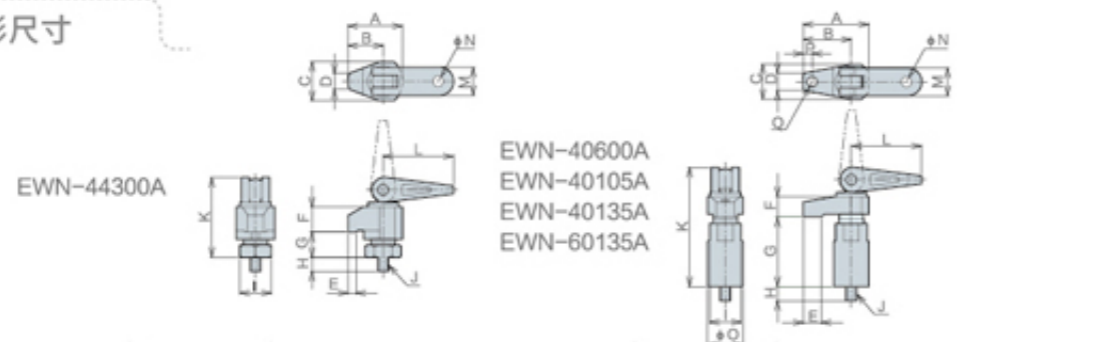
●附件: T型螺母TNM1412K 1个



规格

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量 kg
903489	EWN44300A	14	M12×1.75	40	25-30	0.25	2	1.0
903490	EWN40600A	14	M12×1.75	55	50-60	0.25	2	1.2
903491	EWN40105A	14	M12×1.75	55	70-105	0.25	2	1.4
903492	EWN40135A	14	M12×1.75	55	100-135	0.25	2	1.7
903493	EWN60135A	14	M12×1.75	67	101.5-136.5	0.25	2	3.0

外形尺寸

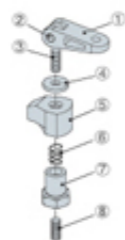


型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N	O	P	Q(粗牙)
EWN44300A	62	40	44	18	9	29	25-30	16	36	M12×1.75	87.4-92.4	80.3	32	12	-	-	-
EWN40600A	75	55	40	20	21	23	50-60	16	36	M12×1.75	106.4-116.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN40105A	75	55	40	20	21	23	70-105	16	36	M12×1.75	126.4-161.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN40135A	75	55	40	20	21	23	100-135	16	36	M12×1.75	156.4-191.4	80.3	32	12	40	10.5	M12×1.75
EWN60135A	89	67	50	17	22	23	101.5-136.5	16	55	M12×1.75	157.4-192.4	80.3	32	12	60	14	M12×1.75

零件构成

EWN-44300A

- 零件构成
- 快速夹柄
 - 平行销
 - 快速夹柄用螺栓
 - 平垫圈
 - 成套快速夹头
 - 弹簧
 - 夹座
 - 内六角固定螺钉(平头)



EWN-40600A, 40105A, 40135A, 60135A

- 零件构成
- 快速夹柄
 - 平行销
 - 快速夹柄用螺栓
 - 平垫圈
 - 成套快速夹头
 - 弹簧
 - 夹座
 - 内六角固定螺钉(平头)



符合RoHS

DOUBLE SWING CLAMPS <TYPE A>
双成套快速压头A型

- 材质** 成套快速夹头: SCM420 快速夹柄: SCM420
圆筒: S45C 快速夹柄用螺栓: SCM440
筒座: SCM420
- 热处理** 成套快速夹头: 淬火HRC57 快速夹柄: 淬火HRC58
圆筒: 淬火HRC30 快速夹柄用螺栓: 淬火HRC23
筒座: 淬火HRC55
- 表面处理** 成套快速夹头: 发黑处理 快速夹柄: 发黑处理
筒座: 发黑处理 快速夹柄用螺栓: 发黑处理

●附件: T型螺母TNM1412K 1个

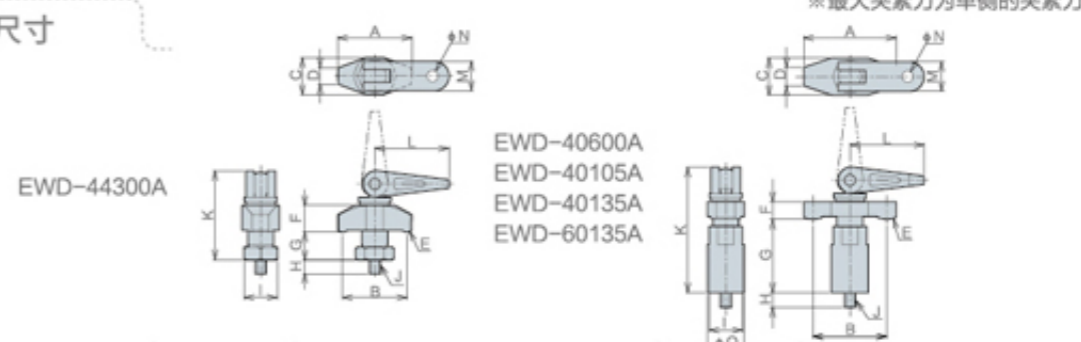


规格

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格(粗牙)	夹紧距离	夹紧行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
926742	EWD-44300A	14	M12×1.75	40	27-35	0.25	1	1.1
926743	EWD-40600A	14	M12×1.75	50	52-60	0.25	1	1.6
926744	EWD-40105A	14	M12×1.75	50	75-95	0.25	1	1.8
926745	EWD-40135A	14	M12×1.75	50	101-120	0.25	1	2.1
926746	EWD-60135A	14	M12×1.75	67	100-120	0.25	1	3.5

※最大夹紧力为单侧的夹紧力

外形尺寸



型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J(粗牙)	K	L	M	N	O
EWD-44300A	80	70	40	18.3	R7.25	29	27-35	16	36	M12×1.75	93.4-101.4	80.3	32	12	-
EWD-40600A	100	80	40	20	R24	19	52-60	16	36	M12×1.75	108.4-116.4	80.3	32	12	40
EWD-40105A	100	80	40	20	R24	19	75-95	16	36	M12×1.75	131.4-151.4	80.3	32	12	40
EWD-40135A	100	80	40	20	R24	19	101-120	16	36	M12×1.75	157.4-176.4	80.3	32	12	40
EWD-60135A	134	114	50	20	R24	22	100-120	16	55	M12×1.75	159.4-179.4	80.3	32	12	60

零件构成

EWD-44300A

- 零件构成
- 快速夹柄
 - 平行销
 - 快速夹柄用螺栓
 - 平垫圈
 - 球面垫圈
 - 成套快速夹头
 - 弹簧
 - 夹座
 - 内六角固定螺钉(平头)



EWD-40600A, 40105A, 40135B, 60135A

- 零件构成
- 快速夹柄
 - 平行销
 - 快速夹柄用螺栓
 - 平垫圈
 - 球面垫圈
 - 成套快速夹头
 - 圆筒
 - 弹簧
 - 筒座
 - 内六角固定螺钉(平头)





符合RoHS

SWING CLAMPS SUPPORTING CYLINDERS

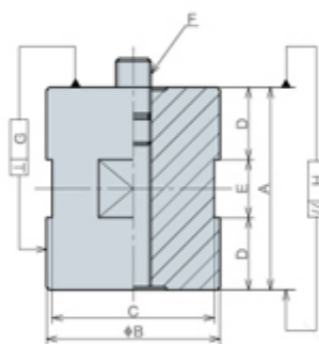
成套快速压头用高度调节支承座

材质 SCM420

热处理 淬火HRC60

表面处理 发黑处理

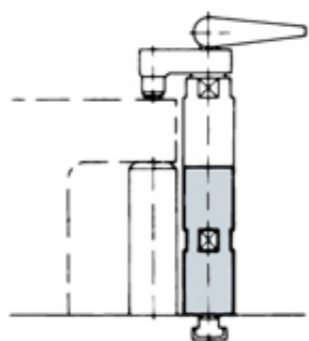
●也可用于工件固定的高度调节。另外,也可用于T型槽、螺孔。



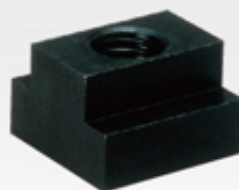
规格

订单号	型号	A-88%	B	C	D	E	F(粗牙)	G	H	重量g
903504	EWN-331350	35	40	36	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.33
903505	EWN-331704	70	40	36	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	0.64
903506	EWN-331146	140	40	36	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	1.34
903507	EWN-331635	35	60	55	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.70
903508	EWN-331670	70	60	55	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	1.49
903509	EWN-331614	140	60	55	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	3.05

使用例



安装需使用T型螺母
(螺孔贯通型)



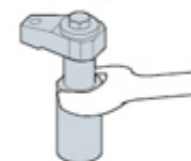
选购请垂询销售窗口

安装及使用方法

● 安装方法

请用扳手等工具转动内螺纹或筒座进行固定。

- 附带用于T型槽宽度14的T型螺母。
- 内六角固定螺钉(平头)可取下。



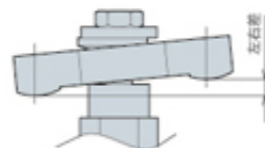
● 注意事项

若超过最大扭矩进行操作,会影响夹具的耐久性。
请在规定扭矩以内操作。
请在夹紧行程的范围内使用。
若超出该值使用,可能会损坏夹具。若在T型槽宽度14以外时使用,请使用螺孔贯通型T型螺母。

● 注意事项

[双成套快速压头]

由于为双紧固夹具,请勿仅在单侧进行夹紧。
根据球面垫圈的性能,可使用的左右高度差如表所示。
请注意工件的差异。

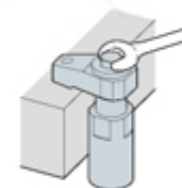


型号	左右差
EWD-44300B	4.5
EWD-40600B	7.5
EWD-40105B	7.5
EWD-40135B	7.5
EWD-60135B	10

● 使用方法

成套快速压头B型

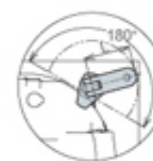
拧紧六角螺栓时夹具头下降,将工件夹紧。
松开六角螺栓时,在内置弹簧作用下夹具头上升。



成套快速压头A型

● 注意事项

务必在快速夹柄扳下的状态下使用。
若快速夹柄未完全扳下,夹具处于松开状态,可能会造成作业人员受伤。
夹紧时快速夹柄的扳倒方向不确定。
使用时,应假定自夹紧中心以手柄长度转动180度的冲突范围。



旋转快速夹柄,夹具头将下降至与工件接触。
与工件接触后,将快速夹柄往回转动45度左右,然后扳下手柄。
在凸轮机构的作用下,成套快速夹头下降,呈夹紧状态。
抬起快速夹柄,在内置弹簧的作用下夹具头上升。

