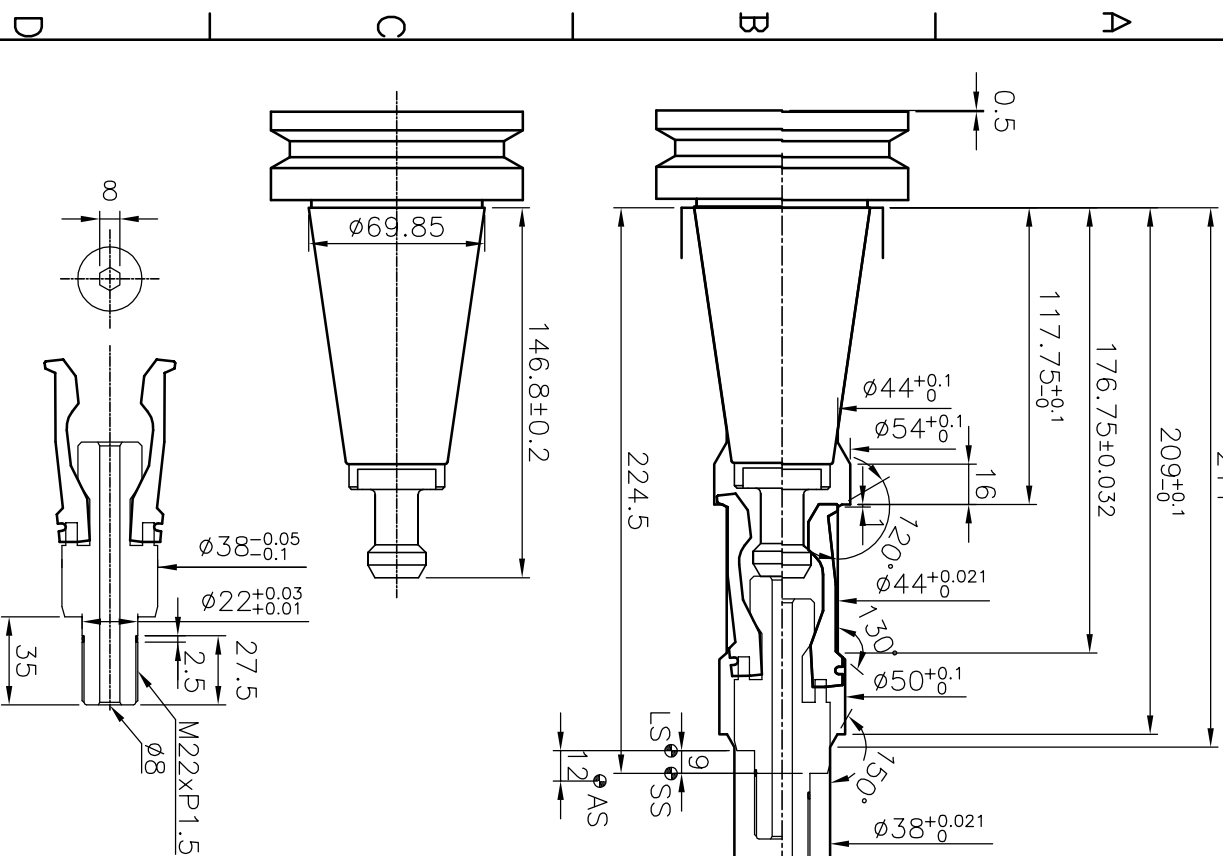
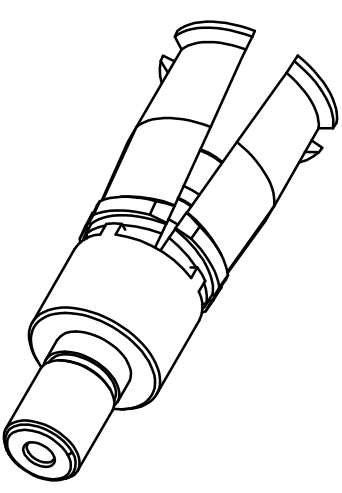


• •

1. 主軸拉力力依潤滑狀況而有所不同，依現場經驗，實力設定在 7.84kN(800kgf)時，主軸拉力力約在 23.52kN(2400kgf)，另建議主軸最大拉力勿超過 27.44kN(2800kgf)
 2. 打刀行程 9mm，含 0.5mm 頂刀量
 3. 依據規範 JS6339B，BT刀把總長為 146.8mm，但因刀把總長影響主軸拉力，因此建議刀把總長需在 146.8±0.2mm 的範圍內
 4. 因刀把總長影響主軸拉力，如有可能建議使用兩面拘束刀把
 5. 心軸內腔加工時，請依加工圖面進行加工，且加工圖面上 A、B 兩處之倒圓角須確實做到 R0.2
 6. 位於深度 176.75mm 之 130°之斜面，需配合檢具進行確認
 7. 無刀(AS點)及有刀(SS點)的距離須在 3mm 以上
 8. 與 AT/C 刀庫配合換刀時，需確認換刀動作之順暢
 9. 檢測主軸拉力時，請使用非油壓式拉力計(如 KELCH 拉力計或 Diebold 拉力計)
 10. 建議每三個月清潔夾爪及心軸內腔一次，且清潔後添加潤滑油脂於夾爪及心軸內腔上
- (潤滑油脂 METAFLEX-Paste 70-8508 或 KLUBER-Paste ME31-52)
1. 保證使用壽命二佰萬次(拉力 1500kgf)

相關參數

Clamping force : 23.52 KN
 Acuating force : 7.84 KN
 Tightening torque(Max) : 100 Nm
 Clamping stroke : 9 mm
 Total stroke : 12 mm
 Ejection stroke : 0.5 mm
 AS : Stop without tool
 SS : Clamping position
 LS : Release position



圖名：倍力夾爪					
BT50-MAS-45					
表面粗糙度 ▽ 8.0-25	比例	1:3	繪圖	H.A.C.	2016.04.21
▽▽ 2.0-6.3 ▽▽▽ 0.25-1.6	數量		校對		
加工一般公差 ±0.1	材質		審核		
>6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2	一般倒角 CO.5 一般圓角 RO.5 角度公差 ±0.5° 鑽孔公差 +0.25/-0.05	孔中心距 ±0.3	姓名	日期	型式代號
					BP50
					M45
					H

Bright 精勤精機有限公司
Bright Machinery Co., Ltd.

圖名：倍力夾爪

BT50-MAS-45

姓名	日期	型式代號	圖號	版次
----	----	------	----	----

55			BP 50	M45	H
----	---	---	-------	-----	---