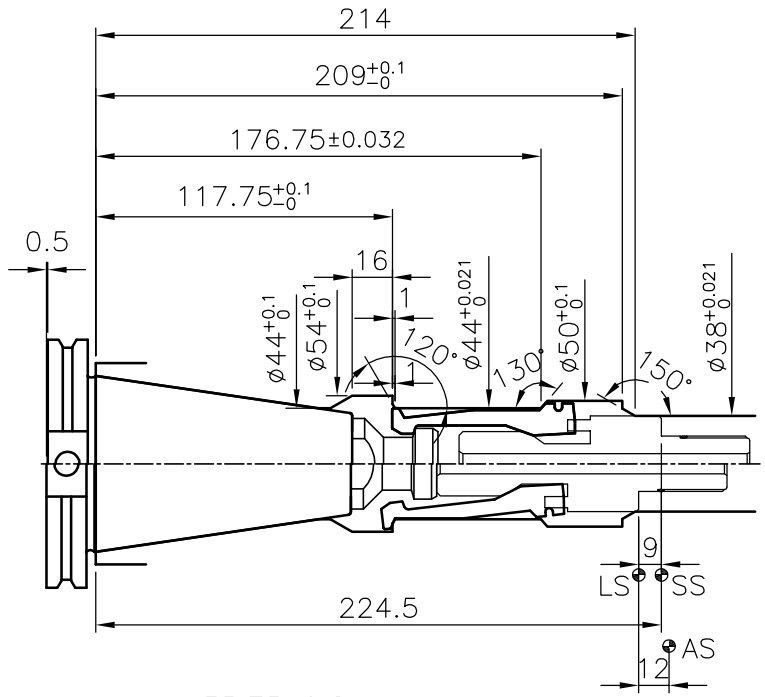
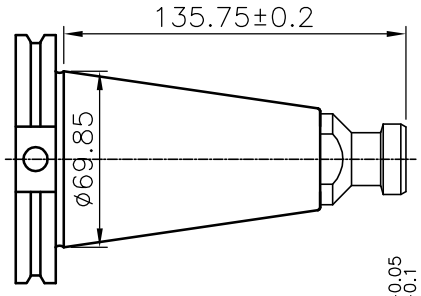
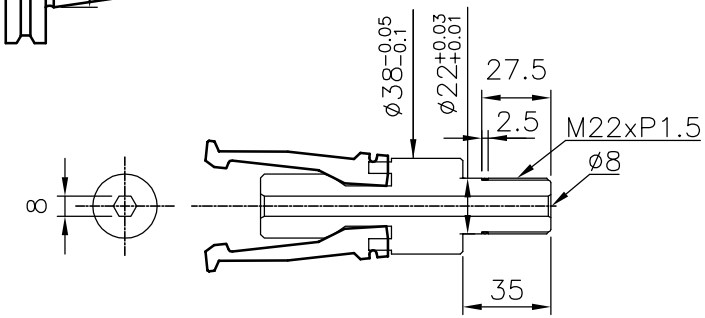






註：

1.主軸拉刀力依潤滑狀況而有所不同，依現場經驗，簧力設定在7.84KN(800kgf)時，主軸拉刀力約在23.52KN(2400kgf)，另建議主軸最大拉刀力勿超過27.44KN(2800kgf)

2.打刀行程9mm，含0.5mm頂刀量

3.依據規範DIN69871，DIN刀把總長為135.75mm，但因刀把總長影響主軸拉刀力，因此建議刀把總長需在135.75±0.2mm的範圍內

4.因刀把總長影響主軸拉刀力，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ATC刀庫配合換刀時，需確認換刀動作之順暢

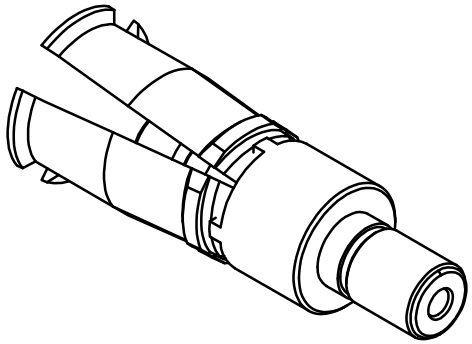
9.檢測主軸拉刀力時，請使用非油壓式拉力計(如KELCH拉力計或Diebold拉力計)

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METAFLUX-Paste70-8508或KLUBER-Paste ME31-52)

11.保證使用壽命二佰萬次(拉刀力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



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

表面粗度 Ra	比例	1:3	繪圖	H.A.C.	2016.01.22	圖名：倍力夾爪 BP50-DIN
▽ 8.0-25 ▽▽ 2.0-6.3 ▽▽▽ 0.25-1.6	數量		校對			
加工一般公差 >0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2	材質		審核			
	一般倒角 C0.5 孔中心距 ±0.3 一般圓角 R0.5 角度公差 ±0.5° 鑽孔公差 +0.25 -0.05		姓名	日期	型式代號 BP50	圖號 DIN 版次 D

版本	區域	訂正前	訂正後	日期	訂正者
△					
△					