

外型及安裝部位加工尺寸表

(mm)

型號	LD0262-□	LD0262-□-E	LD0302-□	LD0302-□-E	LD0362-□	LD0362-□-E	LD0452-□	LD0452-□-E
柱塞行程	6.5	6.5	8	8	8	8	10	10
A	66	72.5	73	81	69	77	82	92
B	24	24	27	27	32	32	41	41
C	26	26	30	30	36	36	45	45
D (標稱X螺距)	M26x1.5	M26x1.5	M30x1.5	M30x1.5	M36x1.5	M36x1.5	M45x1.5	M45x1.5
E	57	57	62	62	58	58	71	71
F	7.4	7.4	9.4	9.4	8.4	8.4	9	9
G	40.8	40.8	42.3	42.3	41.3	41.3	50.2	50.2
H	8.8	8.8	10.3	10.3	8.3	8.3	11.8	11.8
J	24.2	24.2	28.2	28.2	34.2	34.2	43.2	43.2
T	9	15.5	11	19	11	19	11	21
U	10	10	12	12	15	15	16	16
V	5	5	6	6	6	6	6	6
W	8	8	10	10	13	13	13	13
X(標稱X深度)	M6X9	M6X9	M8X12	M8X12	M10X11	M10X11	M10X11	M10X11
BA	9	9	11.5	11.5	12.5	12.5	12.5	12.5
BB	3	3	4	4	4	4	4	4
BC	8	8	10	10	11	11	11	11
CB	24.5	24.5	28.5	28.5	34.5	34.5	43.5	43.5
CC	16~47	16~47	17~50	17~50	18~48	18~48	21~58	21~58
CD	CC-6	CC-6	CC-8	CC-8	CC-7	CC-7	CC-7.5	CC-7.5
CE	max.8	max.8	max.10	max.10	max.10	max.10	max.12	max.12
CF	p.c.d.19	p.c.d.19	p.c.d.22	p.c.d.22	p.c.d.26	p.c.d.26	p.c.d.30	p.c.d.30
CG	max.2.5	max.2.5	max.3	max.3	max.5	max.5	max.6	max.6
DA	AS568-013 (90°)	AS568-013 (90°)	AS568-014 (90°)	AS568-014 (90°)	AS568-015 (90°)	AS568-015 (90°)	AS568-016 (90°)	AS568-016 (90°)
DB	AS568-020 (90°)	AS568-020 (90°)	AS568-022 (90°)	AS568-022 (90°)	AS568-026 (90°)	AS568-026 (90°)	AS568-030 (90°)	AS568-030 (90°)
EY	SR30	SR30	SR30	SR30	SR50	SR50	SR50	SR50

接鋼螺栓設計制作尺寸表

※用戶自行設計制作接鋼螺栓(配件)時,請參攷接鋼螺栓設計制作尺寸表。

(mm)

型號	LD0262-□	LD0302-□	LD0362-□	LD0452-□
EB	4.5	6	8.2	8.2
EC	8.5	10	12.5	12.5
ED	3.5	5	6	6
EE	8	10	10	10
EF	6	7	7	7
EG	1.5	2	2	2
EX	M6	M8	M10	M10
O形密封圈	S5	S6	S8	S8

注意事項:

- 1.請務必安裝接鋼螺栓.(否則工件接觸彈簧將無法支撐工件)用戶自制螺栓時,請參攷螺栓詳圖,設置O形圈槽,彈簧擋圈面、導向部。另外,請務必使用附帶的O形圈。
- 2.用戶自制升起彈簧時,請參攷螺栓詳圖定其尺寸,另外,請務必進行防銹處理。(用戶自制升起彈簧時,本公司不保證夾緊器的動作)。
- 3.使用前對向使用支撐缸和夾緊缸時,所使用的支撐缸支撐力應是夾緊缸夾緊力的1.5倍以上。
- 4.對鉗型工件使用多個支撐缸時,柱塞彈簧力可能會超過工件重量,將工件頂起。
- 5.如果柱塞的上升速度過快,會造成柱塞接觸工件時出現反彈的現象,並可能在柱塞與工件之間產生間隙的狀態下實施拖動動作。



型號表示

大小	02	04	06	10	16	25
CLT	-	F	R			

L: 左向
 R: 右向
 F: 前向
 R: 右向

型 号	CLT02	CLT04	CLT06	CLT10	CLT16	CLT25
油缸能力 (油压为7MPa时) ^{※1}	kN 3.2	4.5	6.1	9.8	15.7	25.4
油缸内径	mm 25	30	35	44	56	70
主杆径	mm 12	14	14	16	22.4	28
油缸面积 (夹紧) ^{※2}	cm ² 4.9	7.1	9.6	15.2	24.6	38.5
全行程	mm 20.5	23.5	26	29.5	36	45
夹紧行程	mm 17.5	20.5	23	26.5	33	42
行程余量	mm 3	3	3	3	3	3
最大流量	L/min 1.0	1.6	2.6	4.7	9.5	18.9
油缸容量	cm ³ 10.0	16.7	25.0	44.8	88.6	173.3
复位弹力	夹紧 kN 0.25	0.40	0.63	0.81	1.52	1.58
	放松 kN 0.13	0.19	0.33	0.44	0.81	0.83
推荐配管内径 ^{※2}	mm φ6	φ6	φ6	φ8	φ8	φ10
夹紧臂最大允许质量 ^{※3}	kg 0.2	0.3	0.5	1.0	1.5	3.0
质量	kg 0.7	1.0	1.5	2.4	4.3	8.1
安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	N·m 7	7	12	29	57	100

- 油压范围:2.5~7 MPa
Oil pressure range :2.5-7MPa
- 保证耐压:10.5 MPa
Guaranteed pressure :10.5MPa
- 使用环境温度:0~70 °C
Operating environment temperature :0~70
- 使用流体:普通矿物油基液压油 (相当于ISO-VG32)
Fluid used: common mineral oil based hydraulic oil (equivalent to ISO-VG32)
- 氟系切削液喷雾的环境下也可以使用。
Chlorine cutting fluid spray environment can also be used.

※1:在夹紧位置时的值。

1: The value at the clamping position.

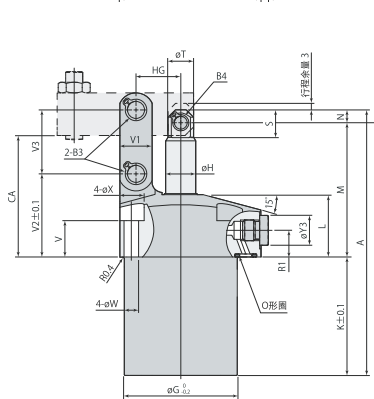
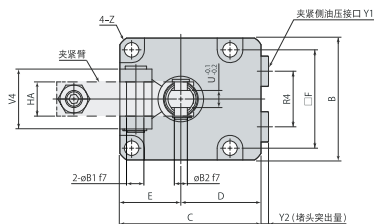
※2:使用多个夹紧器以及油压配管较长时,请注意配管内径。

2: When multiple clamps are used and the oil pressure piping is long, please pay attention to the piping inner diameter.

※3:与外形尺寸图里的夹紧臂形状相同,仅增加了长度时的夹紧臂质量。

3: The shape of the clamping arm is the same as that in the outline size diagram, and the clamping arm quality is only increased when the length is increased

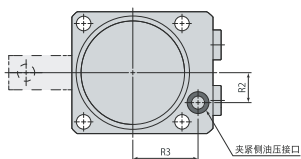
外形尺寸图



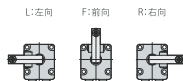
夹紧

放松

●本图为CLT□-F型的外形。CLT□-L型和CLT□-R型除夹紧臂的安装方向不同外，其余尺寸均与CLT□-F型相同。



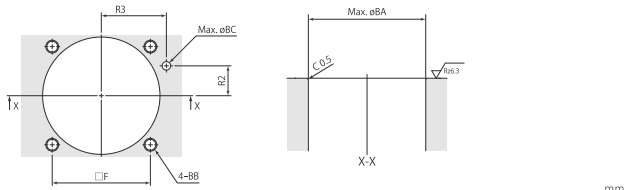
●不附带夹紧臂和安装螺栓。



型号	CLT02-□	CLT04-□	CLT06-□	CLT10-□	CLT16-□	CLT25-□
A	97.5	110	124.5	138	169	201.5
B	45	50	57	70	86	108
C	55	60	66	82	96	120
D	32.5	35	37.5	47	53	66
E	22.5	25	28.5	35	43	54
F	35	40	46	56	68	88
øG	39	47	53	63	78	100
øH	12	14	14	16	22.4	28
K	37.5	45.5	55.5	54	69	80
L	27.5	27.7	29.3	36.3	41.5	47
M	55	58.5	63	76	89	108.5
N	5	6	6	8	11	13
R1	12.5	12.5	12.5	14	14	21
R2	11	12	14	18	22.5	25
R3	25	28	30.5	36	42	57
R4	20	22	26	30	38	50
S	11.5	13	13	17	21.8	27.5
T	10	12	12	14	20	26
U (对边宽)	6	6	8	10	11	16
V	18	17	17	20	20	20
V1	11	13	15	19	25	32
V2	34	36	39	48	54.5	65
V3	24	26	30	35.5	44	53
V4	21	21	28	37	46	56
øW	5.5	5.5	6.8	9	11	14
øX	10	10	12	15	18.5	20
Y1	G1/8	G1/8	G1/8	G1/4	G1/4	G3/8
Y2	3.8	3.8	3.8	4.8	4.8	4.8
øY3	14	14	14	19	19	22
Z	C1.5	C2.5	C2.5	C3	C3.5	C5.5
øB1	6 ^{+0.018} _{-0.022}	6 ^{+0.010} _{-0.012}	8 ^{+0.011} _{-0.018}	10 ^{+0.013} _{-0.028}	14 ^{+0.016} _{-0.034}	16 ^{+0.018} _{-0.034}
øB2	6 ^{+0.010} _{-0.022}	6 ^{+0.010} _{-0.012}	8 ^{+0.010} _{-0.012}	8 ^{+0.013} _{-0.028}	12 ^{+0.016} _{-0.034}	14 ^{+0.016} _{-0.034}
B3 (卡环)	STW-6	STW-6	STW-8	STW-10	STW-14	STW-16
B4 (卡环)	STW-6	STW-6	STW-8	STW-8	STW-12	STW-14
CA	49.5	52.5	57	68	80	96
CB	48	59.6	67.3	78.7	98.2	133.5
CC	80.2	92.5	101.3	120.4	144.7	189.2
CD	约69°	约71°	约70°	约70°	约69°	约72°
HA	12	12	16	19	22	32
HG	16.5	18.5	21	24.5	30.5	37.5
O形圈 (氟橡胶 硬度Hs90)	P7	P7	P7	P8	P8	P10
流量控制阀 (进油节流) ^{※1}	HVCF01	HVCF01	HVCF01	HVCF02	HVCF02	HVCF03

※1:流量控制阀的型号因大小而不同。

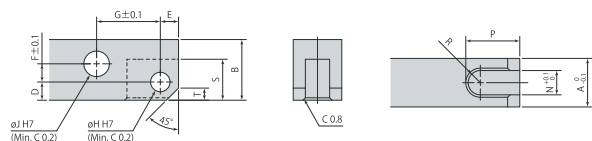
安装部位加工尺寸表



型号	CLT02-□	CLT04-□	CLT06-□	CLT10-□	CLT16-□	CLT25-□
F	35	40	46	56	68	88
R2	11	12	14	18	22.5	25
R3	25	28	30.5	36	42	57
øBA	40	48	54	64	79	101
BB	M5	M5	M6	M8	M10	M12
øBC	4	4	4	6	6	8

夹紧臂加工图

不附带夹紧臂。使用以下尺寸制作。



材质(推荐):S45C (HB167~229)

连杆式夹紧器	CLT02	CLT04	CLT06	CLT10	CLT16	CLT25
A	12	12	16	19	22	32
B	14	16	20	25	31	38
D	5.5	6	6	8	9	12.5
E	5.5	6	6	7	10	13
F	3	3.5	6	7.5	9.5	9.5
G	16.5	18.5	21	24.5	30.5	37.5
øH	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	12 ^{+0.018} ₀	14 ^{+0.018} ₀
øJ	6 ^{+0.012} ₀	6 ^{+0.012} ₀	8 ^{+0.015} ₀	10 ^{+0.015} ₀	14 ^{+0.018} ₀	16 ^{+0.018} ₀
N	6	6	8	10	11	16
P	14	17	17	20	26.5	36
R	R3	R3	R4	R5	R5.5	R8
S	12	13.5	13.5	17.5	22	28
T	3	4	4	5	7	8

夹紧臂安装时请使用附带的销和卡环。

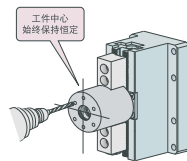
型号表示

大小	配备方法
04	G 座盘式配管
06	S RC螺纹配管
08	

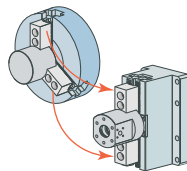


型号	CVH04 (4 inch)	CVH06 (6 inch)	CVH08 (8 inch)
夹紧力 (油压为7MPa时)	kN 10	20	30
卡爪行程 (直径)	mm 5.6	5.8	6.0
最大支持外径	mm 100	145	190
最大支持内径	mm 125	170	220
油缸容量	外径支持 cm ³ 11.6	23.7	34.6
	内径支持 cm ³ 11.6	23.7	34.6
质量	kg 4.6	8.3	15.3
安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	N·m 12	29	57
卡爪安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	N·m 29	57	77
推荐定位销	ø6 (m6) × 18	ø8 (m6) × 24	ø10 (m6) × 30

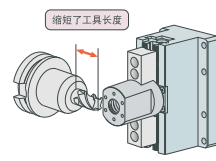
● 油压范围: 1~7 Mpa ● 保证耐压: 10.5 Mpa ● 使用环境温度: 0~70 °C ● 使用流体: 普通矿物油基液压油 (相当于ISO-VG32)



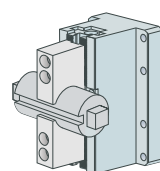
对心台钳的2个卡爪以相同的行程移动, 因此即使工件外形有偏差, 也可进行以中心为标准的加工。



将用于车削加工的未淬火花爪安装在好手对心台钳上, 可省略加工中心对未淬火花爪的成形加工。



对心台钳与工具的干涉量较小, 能以最适合的工具长度进行稳定的切削加工。



按照工件的形状加工未淬火花爪, 可随意地实现一次性装车。