# 肘節夾鉗

## —橫壓固定(法蘭底座)・行程流暢型(法蘭底座)—

CAD資料夾名稱：25_Clamps

■特長：MC07—14、MC07—15、MC07—16可當做銲接治具及加工治具使用。

1N=0.101972kgf

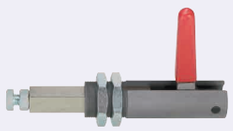
### ■橫壓固定(法蘭底座)

(夾緊狀態)

*導桿部：鍍鎳

| 型式 | MC07—14 |
|---|---|
| 材質 | 本體/安裝部：S45C |
| 表面處理 | *化成處理 |
| 行程(mm) | 43 |
| 夾持力(N) | 3000 |
| 本體重量(g) | 1600 |
| 把手開閉角度 | 115° |
| 附屬品 | 鋼製螺栓 |
| NT$基準單價 | |

### ■橫壓固定(法蘭底座)

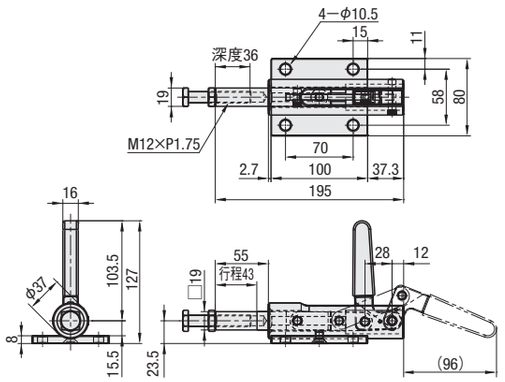


(夾緊狀態)

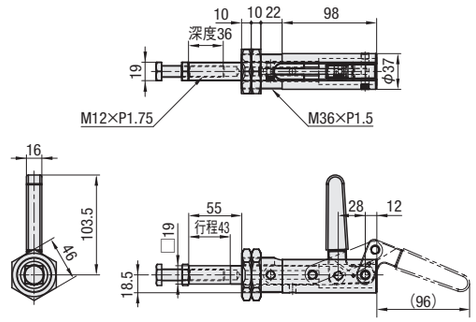
*導桿部：鍍鎳

| 型式 | MC07—15 |
|---|---|
| 材質 | 本體/安裝部：S45C |
| 表面處理 | *化成處理 |
| 行程(mm) | 43 |
| 夾持力(N) | 3000 |
| 本體重量(g) | 1280 |
| 把手開閉角度 | 115° |
| 附屬品 | 鋼製螺栓 |
| NT$基準單價 | |

### MC07—14




### MC07—15




### ■橫壓固定(法蘭底座)

(夾緊狀態)

*導桿部：鍍鎳

| 型式 | MC07—16 |
|---|---|
| 材質 | 本體：SS400/安裝部：FCD450 |
| 表面處理 | 本體：*三價鉻酸鹽/安裝部：化成處理 |
| 行程(mm) | 76 |
| 夾持力(N) | 16000 |
| 本體重量(g) | 4360 |
| 把手開閉角度 | 180° |
| 附屬品 | 鋼製螺栓、鋼管 |
| NT$基準單價 | |

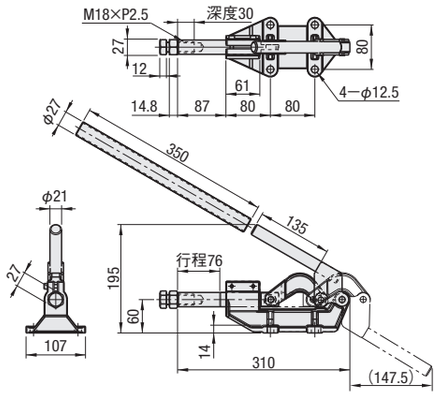
### ■行程流暢型(法蘭底座)

(夾緊狀態)

*導桿部：鍍鎳

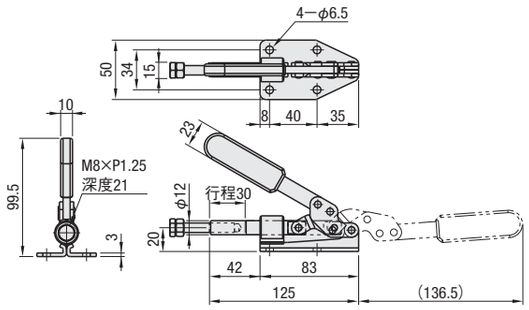
| 型式 | MC08—1 |
|---|---|
| 本體材質 | SS400 |
| 表面處理 | *三價鉻酸鹽 |
| 無給油襯套 | MDZB12—20 1pcs |
| 行程(mm) | 30 |
| 夾持力(N) | 1960 |
| 把手開閉角度 | 140° |
| 本體重量(g) | 380 |
| 附屬品 | 鋼製螺栓 |
| NT$基準單價 | |

### MC07—16




### MC08—1

含無給油襯套,故不需加潤滑油。

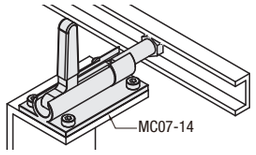



Order 訂購範例 | 型式 MC07—14 MC08—1

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

Example 使用範例








# 肘節夾鉗

## —銲接夾鉗(法蘭・直底座)—

CAD資料夾名稱：25_Clamps

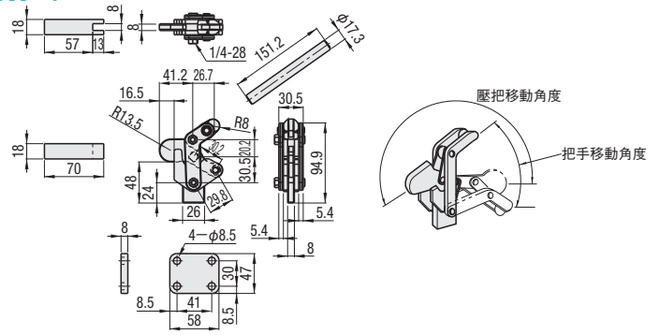
■特長：MC09—2S為銲接夾鉗MC09—2變更安裝形狀為直底座型的型式。

1N=0.101972kgf

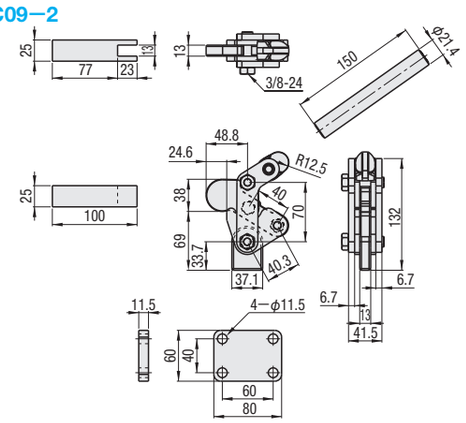
### ■銲接夾鉗(法蘭底座)

| 型式 | MC09—1 | MC09—2 | MC09—3 |
|---|---|---|---|
| 本體材質 | SS400(含淬火襯套) | | |
| 本體重量(g) | 845 | 2130 | 4100 |
| 夾持力(N) | 1960 | 4900 | 9800 |
| 把手移動角度 | 122° | 122° | 128° |
| 壓把移動角度 | 196° | 191° | 197° |

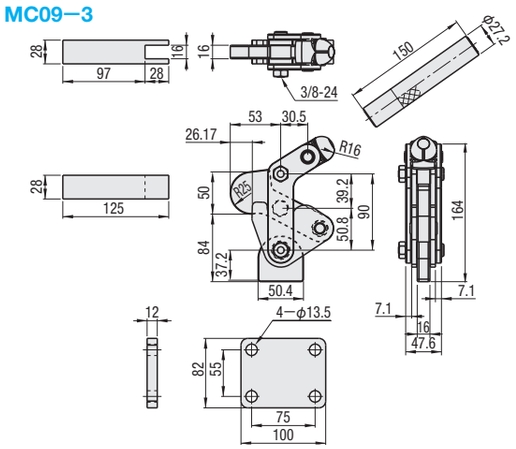
### MC09—1



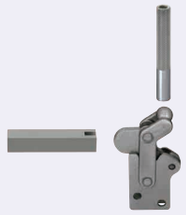

### MC09—2




### MC09—3

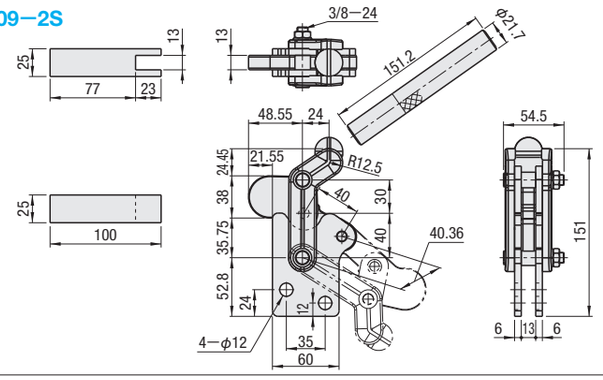



### ■銲接夾鉗(直底座)



| 型式 | MC09—2S |
|---|---|
| 本體材質 | SS400(含淬火襯套) |
| 本體重量(g) | 2500 |
| 夾持力(N) | 5000 |
| 把手移動角度 | 122° |
| 壓把移動角度 | 191° |

### MC09—2S



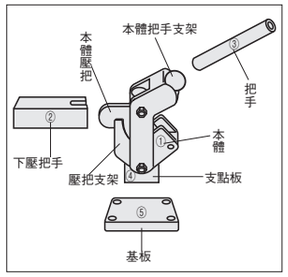

Order 訂購範例 | 型式 MC09—1 MC09—2S

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

| 型式 | NT$基準單價 |
|---|---|
| MC09—1 | |
| MC09—2 | |
| MC09—3 | |
| MC09—2S | |

### 銲接夾鉗使用方法




銲接夾鉗如左圖所示,是由把手、本體、基板、壓把四種零件所構成。
①決定本體的安裝位置。
②決定下壓壓把的長度,與本體壓把銲接在一起。
③考量治具能夠安裝夾鉗的空間來決定把手的高度，將把手與本體把手支架銲接在一起。
④決定本體與支點板的角度,將支點板與本體銲接在一起。
⑤決定夾鉗安裝在治具上的方法,如果要使用基板,就將基板與支點板銲接在一起。
掌握上述要領,即可組裝銲接夾鉗,加以使用。

- 銲接夾鉗能夠配合不同的作業情形決定組裝方式，應用範圍廣泛,可以在各種作業現場使用。
- 由於構成支點的銷與其周圍的襯套已經過熱處理加工（硬度60HRC),所以組裝後不易磨損,最適合用於作業次數多或要求精密度的治具。