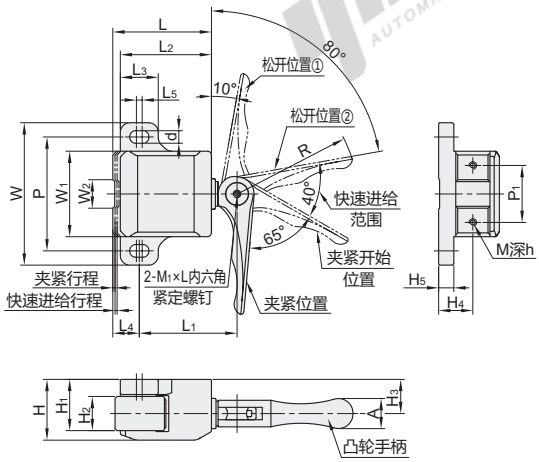
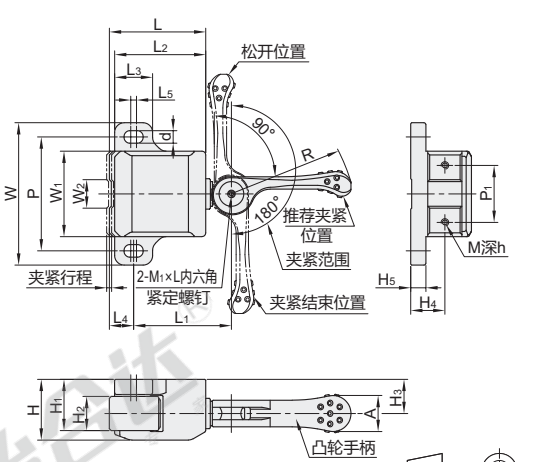
代码	类型	材质			硬度			表面处理		
		本体	夹口、轴	凸轮手柄	本体	夹口、轴	凸轮手柄	本体	夹口、轴	凸轮手柄
ZFM03	轻载型	S45C	S45C	SCM440	—	32~38HRC		发黑	精密研磨(发黑)	无电解镀镍
ZFM04	标准型									发黑

特点
- 凸轮手柄式的设计，操作简单，迅速夹紧；
- 轻载型采用内置弹簧，夹紧力始终保持恒定；
- 标准型的夹紧力可根据手柄载荷增减；
- 夹口的前端采用精密研磨，可在工件的精加工面夹紧；
- 夹紧时，夹口用作向下的力，可防止工件上浮。

轻载型
ZFM03



标准型
ZFM04



视角标准：第一视角

型号 代码	型号 规格	夹紧行程	L	H	W	W_1	W_2	H_1	H_2	M深h	M_1×L	P_1	H_3	H_4	H_5	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5	d	P	R	A	快速进给行程	手柄容许载荷(N)	夹紧力(N)
ZFM03	04	0.3	51	32	75	45	15	27	18	M4深6	M4×L5	30	18	18	8	51.5	48	20	13	3	6.6	60	63	14	0.8	40	600
	05	0.4	67	40	100	60	20	33	22	M5深8	M5×L6	40	22	22	10	67	63	26	17	4	8.6	80	80	18		50	1200
ZFM04	15	1.6	51	32	75	45	15	27	18	M4深6	M4×L5	30	18	18	8	51.5	48	20	13	3	6.6	60	63	19	—	150	2000
	20	2.2	67	40	100	60	20	33	22	M5深8	M5×L6	40	22	22	10	67	63	26	17	4	8.6	80	80	24		200	3000

请按图示订货

型号	
代码	规格
ZFM03	04
	05

ZFM03 — 04

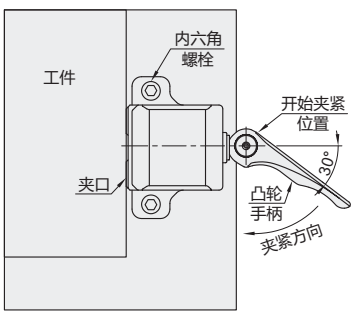
未税价(元)

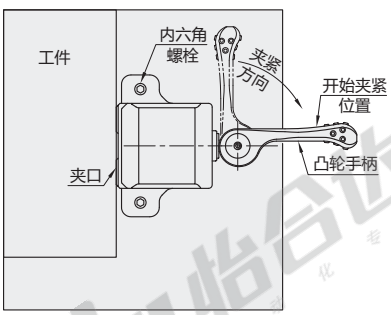
优惠价

数量	1~5	6~
价格	100%	另行报价

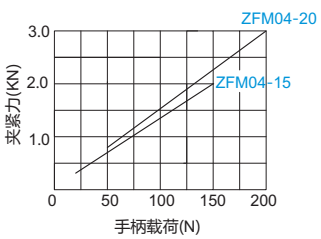
交货期 8

EX Example 使用示例





能力线图(仅适用标准型)



操作步骤：
①将凸轮手柄置于夹紧开始位置，使夹口接触工件，用内六角螺栓固定本体。
②将凸轮手柄扳至夹紧位置后，工件即被夹紧。