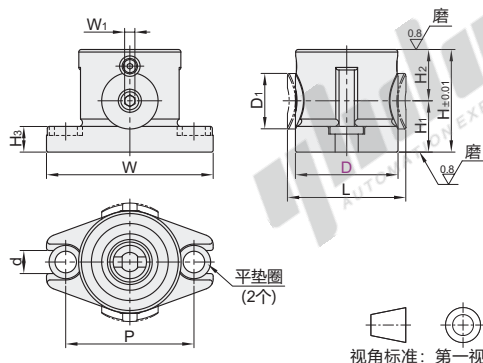


定位固定零件

凸缘型/单型/双型 成套夹紧器

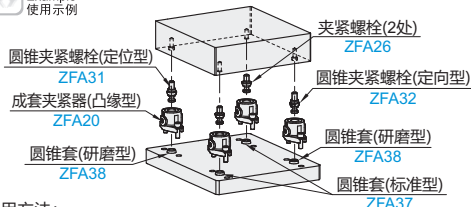
凸缘型

代码	类型	材质			热处理			表面处理		
		本体	夹紧螺母	夹紧螺钉	本体	夹紧螺母	夹紧螺钉	本体	夹紧螺母	夹紧螺钉
ZFA20	凸缘型	SCM440	SCM435	高频淬火	淬火回火			精密研磨(发黑)		发黑



EX

Example
使用示例



使用方法:

- 需要定位的地方, 请安装使用ZFA38圆锥套(研磨型)。
- 无需定位的地方, 请安装使用ZFA37圆锥套(标准型)。
- ① 紧固顺序: 请按照ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)→ZFA32圆锥夹紧螺栓(定向型)→ZFA26夹紧螺栓(2处)的顺序紧固。
- ① 根据ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)的旋拧顺序不同, 重复定位精度也会不同。

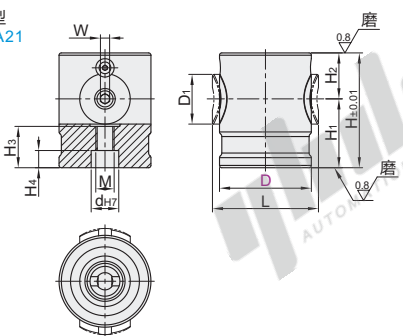


型号	H	D ₁	L	H ₁	H ₂	W	H ₃	d	P	W ₁	夹紧力 (KN)	容许紧固扭矩 (N.m)
ZFA20	40	22	46	20	20	65	10	9	50	4	8	8
	60	32	69	33	30	95	15	13	75	6	15	22
	80	44	91	40	40	130	20	17	100	8	25	50

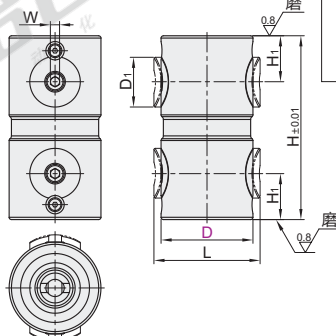
单型/双型

代码	类型	材质			热处理			表面处理		
		本体	夹紧螺母	夹紧螺钉	本体	夹紧螺母	夹紧螺钉	本体	夹紧螺母	夹紧螺钉
ZFA21	单型	SCM440	SCM435	高频淬火	淬火回火			精密研磨(发黑)		发黑
ZFA22	双型									

单型
ZFA21

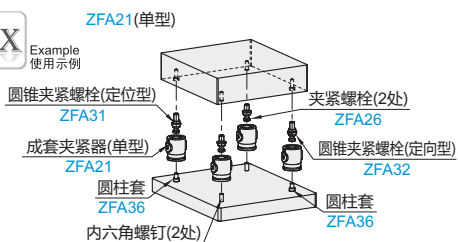


双型
ZFA22



EX

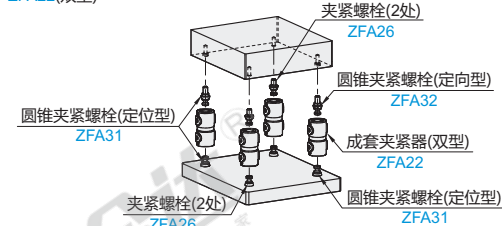
Example
使用示例



使用方法:

- 需要定位的地方, 请安装使用ZFA36圆柱套(标准型)。
- 无需定位的地方, 请只安装内六角螺钉。
- ① 紧固顺序: 请按照ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)→ZFA32圆锥夹紧螺栓(定向型)→ZFA26夹紧螺栓(2处)的顺序紧固。
- ① 根据ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)的旋拧顺序不同, 重复定位精度也会不同。

ZFA22(双型)



使用方法:

- 需要定位的地方, 请安装使用ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)。
- 无需定位的地方, 请安装使用ZFA26夹紧螺栓。
- ① 紧固顺序: 请按照ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)→ZFA32圆锥夹紧螺栓(定向型)→ZFA26夹紧螺栓(2处)的顺序紧固。
- ① 根据ZFA31圆锥夹紧螺栓(定位型)的旋拧顺序不同, 重复定位精度也会不同。

单型

型号	H	D ₁	L	M	W	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	d	夹紧力 (KN)	容许紧固扭矩 (N.m)
ZFA21	40	22	46	M8	4	30	20	18	7.5	12	8	8
	60	32	69	M12	6	50	30	25	10.5	18	15	22
	80	44	91	M16	8	60	40	31	12.5	22	25	50

凸缘型

代码	D
ZFA20	40
ZFA20	60
ZFA20	80

单型

代码	D
ZFA21	40
ZFA21	60
ZFA21	80



● 优惠价
数量 1~50 51~
价格 100% 另行报价



交货期

7



请按图示订货

ZFA20—D40

ZFA21—D40

未税价(元)