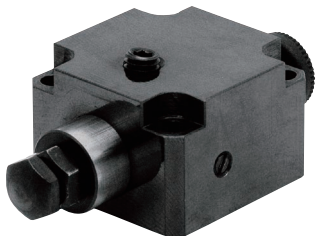


BJ351-A

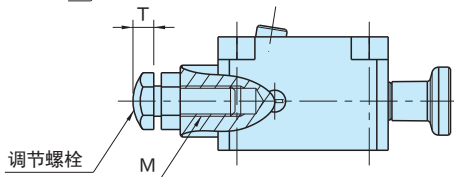
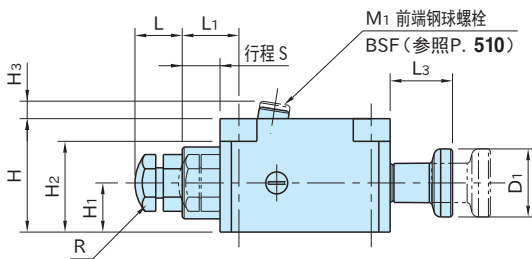
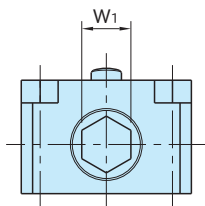
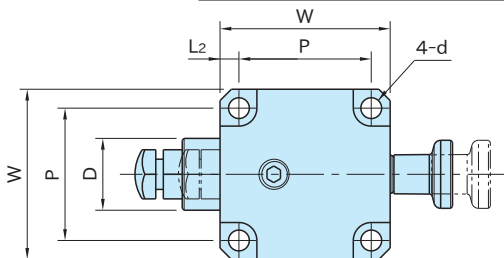
辅助支撑(横型)

WEB 产品视频公布

IMAO



本体	轴	调节螺栓	旋钮
S45C 四氧化三铁膜	SK4 淬火回火 四氧化三铁膜	S45C 先端部淬火 四氧化三铁膜	聚酰胺 黑色

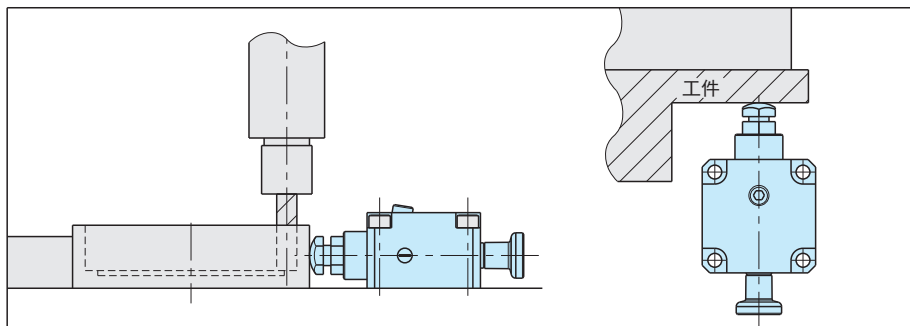


螺丝部详细

型号	L	L ₁	S	L ₂	H ₁	D	W	H	d	H ₂	P	W ₁	T	R	M
BJ351-06001A	8~13	10	6	4	10	14	38	24	4.5	19	30	10	4	10	M 6×1 深12
BJ351-08001A	11~18	15	10	5	13	19	45	30	5.5	24	35	13	5.5	12	M 8×1.25深16
BJ351-12001A	16~26	17.5		7.5	20	26	60	45	9	36	45	19	8	20	M12×1.75深24

型号	M ₁	H ₃	D ₁	L ₃	紧固扭矩 (N·m)	支撑力 (kN)	压力 (N)注	质量 (g)
BJ351-06001A	M 6×1 -10L 对边宽3	3	16	14	3.5	1.5	0~ 6	260
BJ351-08001A	M 8×1.25-12L 对边宽4	5	18	16.5	8	2.5	1~ 6	450
BJ351-12001A	M12×1.75-20L 对边宽6	8	21	19	22	5	1~11	1160

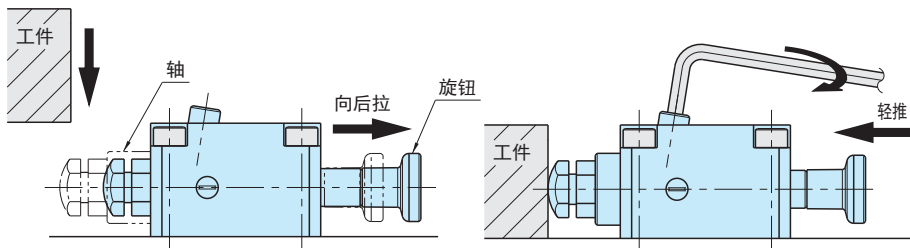
注)压力是指弹簧压住轴的力量。



最适用于加工薄壁工件时，防止工件抖动、变形。

■ 操作步骤

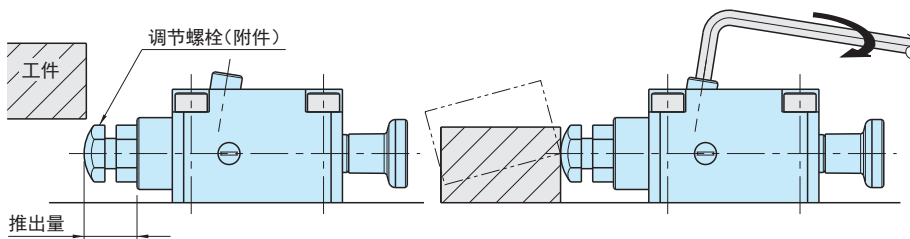
1. 向后拉轴，安装工件时



① 向后拉旋钮，使轴后退。
轴通过内置的柱塞，能保持在最大的行程。

② 安装工件
轻推旋钮至接触工件，谨防工件变形。
旋拧前端钢球螺栓锁紧轴。

2. 不向后拉轴，安装工件时



① 螺栓推出量的调节
安装工件的时候，为了使工件的边角与R部接触，需调节螺栓的推出量。

② 安装工件
工件放入。旋拧前端钢球螺栓，锁紧轴。

■ 注意事项

在轴上安装配件时，为了防止损坏，应将轴用扳手固定(夹持)后，再进行配件的安装。