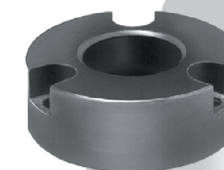


杰根斯工裝夾具

BL-49655, BL-49556, BL-49755...



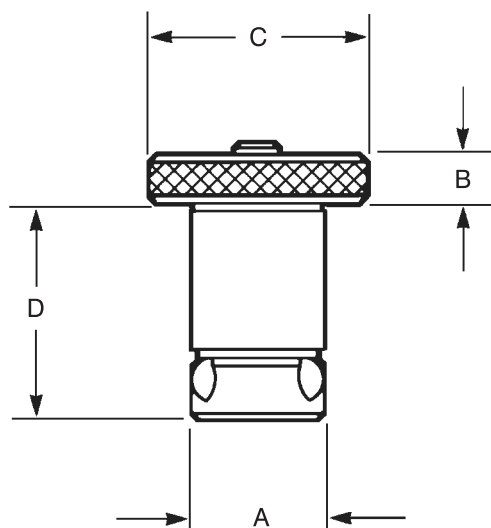
LOCATING AND CLAMPING SHANKS, FAST ACTING BALL LOCK TM SHANKS, LINERS, RECEIVER-BUSHINGS

定位鎖緊球鎖軸 LOCATING AND CLAMPING SHANKS



美國專利號：3,498,653
4,135,418

- 材料：球鎖軸/接受套, AISI 4340
定位套, 52100
- 表面處理：染黑處理
- 熱處理：球鎖軸, HRC 40°~45°
接受套, HRC 50°~54°
定位套, HRC 62°~64°
- 工作環境溫度：-30°C 至 200°C
- 所有尺寸均有不銹鋼材料可供選擇



一套球鎖系統至少需要兩個軸、接受套和定位套。定位套置於夾具板中，以保證定位的絕對準確。如果需要兩個以上的軸（以提供額外的鎖緊力），不用定位套，這樣，這些附加孔就不會干涉一級定位孔。

球鎖維修包



- 每包中有：
- 更換螺絲
 - 鎖球
 - 驅動球
 - O型圈

球鎖軸件號	球鎖軸直徑 A	夾具板厚度 ± 0.13mm	B	C	D	六角板 手尺寸	最大		推薦		維修包件號
							螺絲扭矩 (N.m)	夾緊力 (KN)	螺絲扭矩 (N.m)	夾緊力 (KN)	
BL-49655	13	13	6	22	27.6	2.5	1.2	3.3	1	2.7	49955
BL-49656		20			34.6						49956
BL-49657	16	20	8	32	36.5	3.0	4.5	5.3	3	3.5	49957
BL-49658		25			41.5						49958
BL-49651	20	20	10	40	39.5	3.0	5.3	13.3	4	10.0	49951
BL-49652		25			44.5						49952
BL-49661	25	20	10	45	44.0	4.0	11.0	30.0	9	23.0	49961
BL-49662		25			49.0						49962
BL-49671	30	20	13	50	49.0	5.0	18.0	44.0	15	35.0	49971
BL-49672		25			54.0						49972
BL-49681	35	20	13	60	51.0	6.0	33.0	68.0	25	52.0	49981
BL-49682		25			56.0						49982
BL-49683		40			71.0						49983
BL-49684		50			81.0						49984
BL-49691	50	20	20	75	64.0	10.0	65.0	88.0	50	67.0	49991
BL-49692		25			69.0						49992
BL-49693		40			84.0						49993
BL-49694		50			94.0						49994

快動作球鎖軸 FAST ACTING BALL LOCK™ SHANKS



帶指旋螺釘型



帶可調手柄型

帶指旋螺釘的球鎖軸		帶可調手柄的球鎖軸		球鎖軸直徑	夾具板厚度
件號		件號			
套件	指旋螺釘	套件	可調手柄		
BL-49655-S	BL-43971	BL-49655-H	BL-34360	13	13
BL-49656-S	BL-43972	BL-49656-H	BL-34361		20
BL-49657-S	BL-43974	BL-49657-H	BL-34365	16	20
BL-49658-S	BL-43975	BL-49658-H	BL-34365		25
BL-49651-S	BL-43974	BL-49651-H	BL-34365	20	20
BL-49652-S	BL-43975	BL-49652-H	BL-34365		25
BL-49661-S	BL-43977	BL-49661-H	BL-34378	25	20
BL-49662-S	BL-43978	BL-49662-H	BL-34379		25
BL-49671-S	BL-43980	BL-49671-H	BL-34385	30	20
BL-49672-S	BL-43980	BL-49672-H	BL-34385		25
BL-49681-S	BL-43985	BL-49681-H	BL-34393	35	20
BL-49682-S	BL-43985	BL-49682-H	BL-34393		25

定位套 LINERS



重複定位精度將決定是否需要一級、二級定位套各一個還是兩個一級定位套。用兩個一級定位套的情況下，如果接受套兩個孔的中心距在± 0.005mm公差範圍內，那就重複定位精度可以保持± 0.013mm以內。

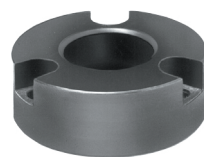
背面裝配型安裝注意事項：

為了減少軸在內孔中取不出來的可能性，內孔和接受套外徑配合的最大過盈量不得超過0.013mm。

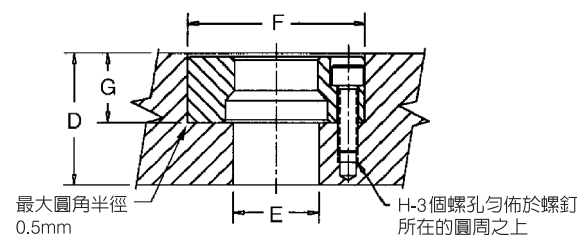
一級定位套		二級定位套		球鎖軸直徑 (mm)	夾具板厚度 +0.13 -0.13	定位套外徑 +0.00 -0.01
件號	內徑	件號	內徑			
BL-49755	13.01	BL-49855	13.04	13	13	19.040
BL-49756		BL-49856			20	19.040
BL-49757	16.01	BL-49857	16.04	16	20	25.042
BL-49758		BL-49858			25	25.042
BL-49751	20.01	BL-49851	20.04	20	20	35.042
BL-49752		BL-49852			25	35.042
BL-49761	25.01	BL-49861	25.04	25	20	35.042
BL-49762		BL-49862			25	35.042
BL-49771	30.01	BL-49871	30.04	30	20	45.042
BL-49772		BL-49872			25	45.042
BL-49781	35.01	BL-49881	35.04	35	20	45.042
BL-49782		BL-49882			25	45.042
BL-49783		BL-49883			40	45.042
BL-49784		BL-49884			50	45.042
BL-49791	50.01	BL-49891	50.04	50	20	63.546
BL-49792		BL-49892			25	63.546
BL-49793		BL-49893			40	63.546
BL-49794		BL-49894			50	63.546

接受套 RECEIVER BUSHINGS

- 註：安裝好的接受套表面應低於基礎板表面約0.3mm。



正面裝配型



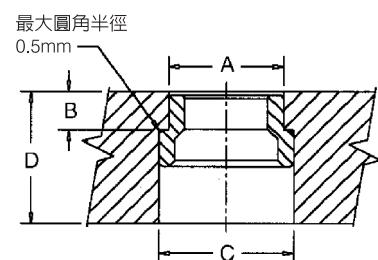
正面裝配接受套安裝說明

※正裝型接受套常用於盲孔(間隙配合)

正裝型件號	球鎖軸直徑	實際外徑 -0.01 -0.02	間隙孔直徑 E	沉孔 +0.003 +0.010 F	深度 +0.025 -0.025 G	絲攻尺寸 & 深度 H	螺孔排列 直徑 (3孔勻佈)	最小 基礎板 厚度 D
BL-49556	13	35	13.5	35	11.91	M4x0.7 x 7	25	20
BL-49557	16	37	21.0	37	11.91	M4x0.7 x 7	29	20
BL-49551	20	45	21.0	45	16.21	M5x0.8 x 9	35	25
BL-49552	25	55	25.5	55	20.32	M6x1.0 x 10	42	30
BL-49553	30	60	30.5	60	22.15	M6x1.0 x 11	48	35
BL-49554	35	70	40.0	70	22.99	M8x1.25 x 17	56	40
BL-49555	50	92	55.0	92	31.50	M10x1.5 x 18	75	50



背面裝配型



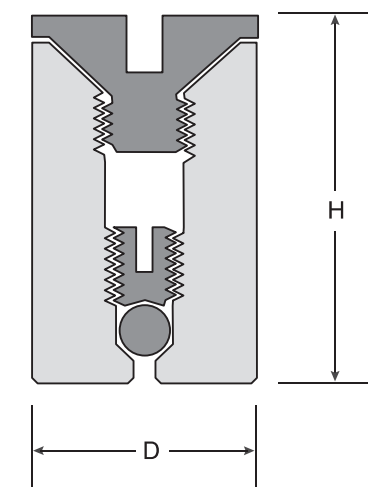
背面裝配接受套安裝說明

※背裝型接受套常用於通孔(過盈配合)

背裝型件號	球鎖軸直徑 (mm)	實際外徑 +0.04 +0.03 A	深度 +0.025 -0.025 B	沉孔內徑 ± 0.15 C	基礎板 最小厚度 D
BL-49566	13	20	6.92	26	20
BL-49567	16	22	7.24	29	20
BL-49561	20	28	8.74	33	25
BL-49562	25	35	10.54	41	25
BL-49563	30	42	10.95	49	30
BL-49564	35	48	12.50	55	35
BL-49565	50	67	15.75	76	45

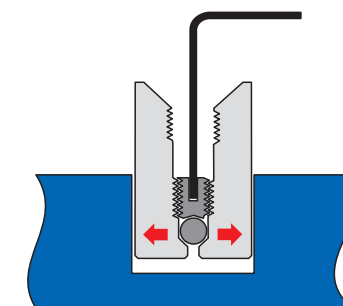
精密膨脹銷 PRECISION EXPANDING DOWELS

- 材料：鋼，洛氏硬度Rc 50-55
- 自找正，重複精度在 $\pm 0.013\text{mm}$ 以內
- 脹銷上下部分分別先後脹緊
- 專利產品

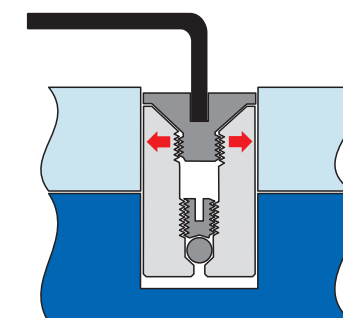


件號	直徑 D	長度 H	內六角尺寸
PED-29451	10	20	4
PED-29452	12	24	5
PED-29453	14	28	5
PED-29454	16	32	6
PED-29455	20	40	8

安裝說明



步驟一：
移開頂蓋螺絲，將膨脹銷插入工件一的定位孔，用六角扳手旋緊膨脹銷的底端使其脹緊固定。



步驟二：
蓋上頂蓋螺絲，將工件二的定位孔滑入膨脹銷，並用六角扳手將頂蓋螺絲旋緊，將工件一和工件二固定連接。

