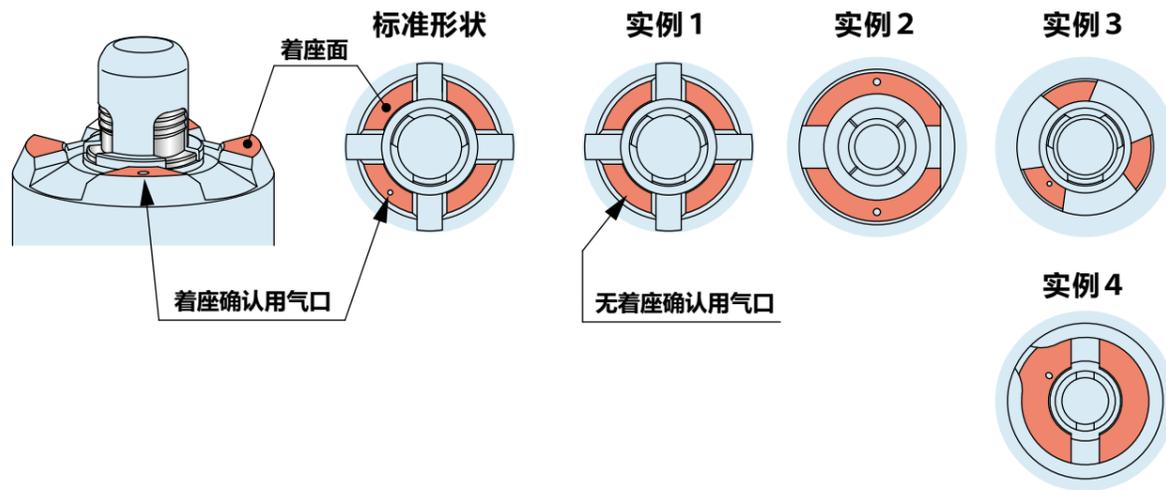


### 定制品 CASE.1

## 标准型的着座无法适配工件！ 能否变更着座形状？

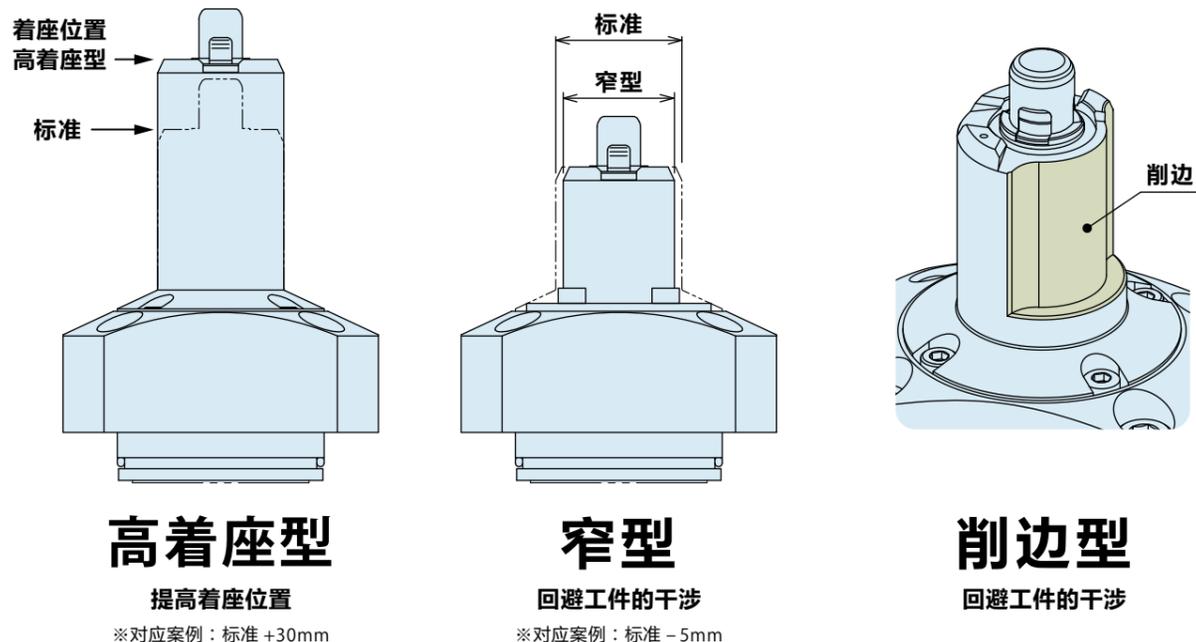
样本记载的涨紧下拉式夹器型号与工件的着座接触面不适配。  
因接触面积太小而困扰。以下是解决此类需求的案例。



### 定制品 CASE.2

## 颈部（着座高度）可以再高一些吗？ 也希望有窄型・削边型

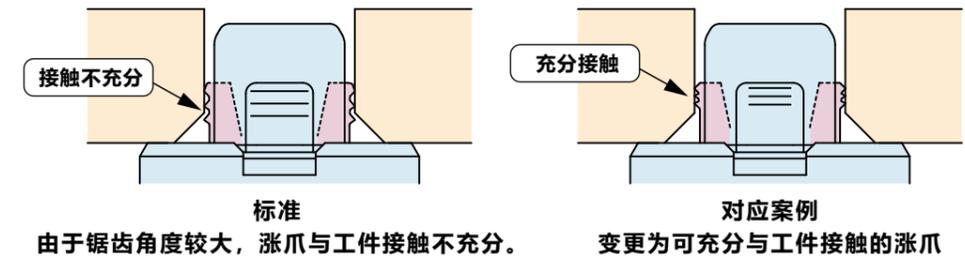
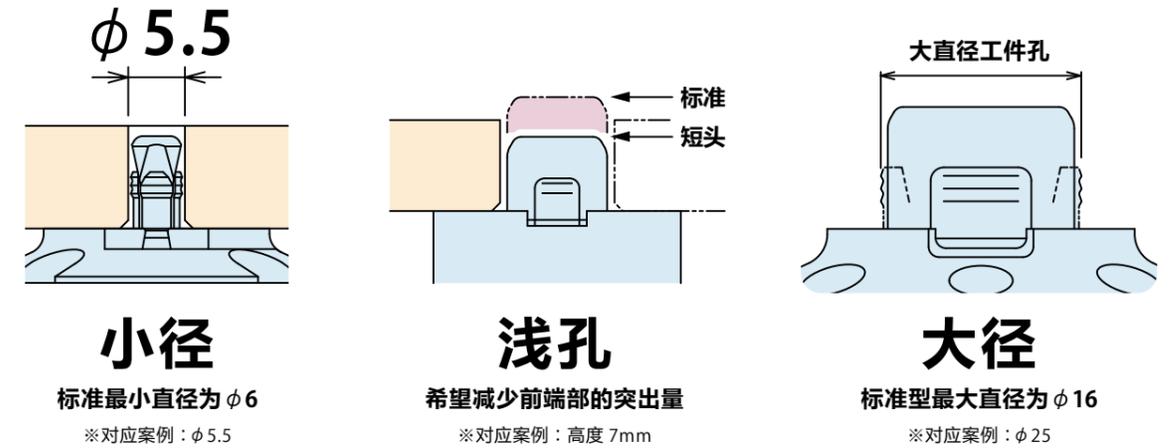
希望夹紧工件底部的孔或台阶孔，但因样本中记载的着座高度或形状无法满足而困扰。  
以下是解决此类需求的案例。



### 定制品 CASE.3

## 这样的孔也可以夹紧吗？

可对应小型化零件或 EV 系零件上的 M5 螺栓用通孔的  $\phi 5.5$  孔径的涨紧下拉式夹器，  
以及希望夹紧比样本记载的对应孔径更大的孔。以下是解决此类需求的案例。

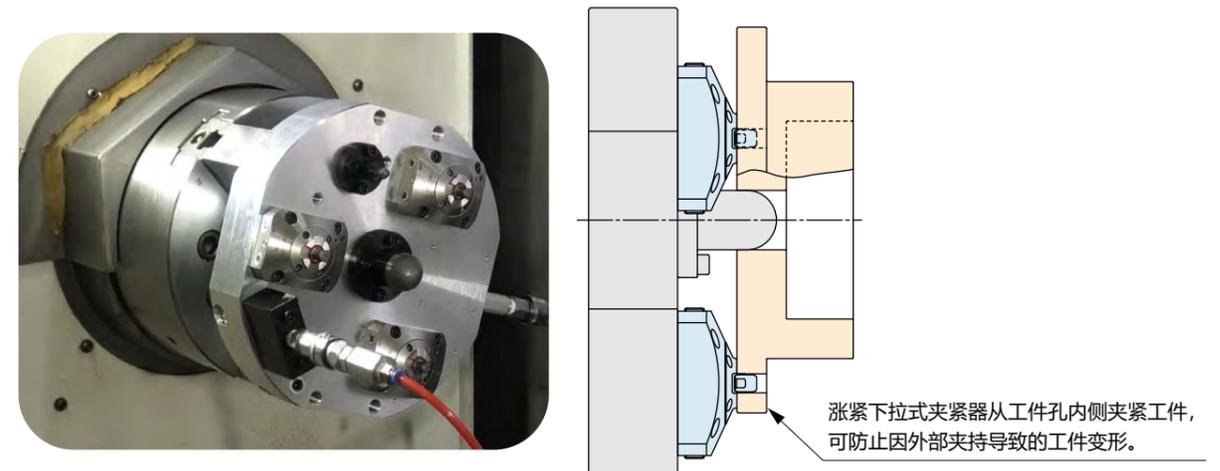


## 适配工件孔形状的涨爪

※ 对应方案根据各类条件不同而有所差异。  
与标准型的涨紧下拉式夹器相比，使用油压压力等可能会有所不同。详情请另行垂询。

### 使用实例

车床：适用于无法用夹爪夹持或容易发生变形的工件。



涨紧下拉式夹器从工件孔内侧夹紧工件，  
可防止因外部夹持导致的工件变形。