

ERON® 快速推顶夹 QUICK ACTION FIXTURE LOCKS



■工件夹紧时，省去以往机械式拧螺丝的动作。一次性操作，快速夹紧。
■采用胶紧式锁紧结构，一次性操作锁紧

部件名	材质	热处理	表面处理
本体	FC200	-	-
中心顶推	S45C	淬火HRC55	-

使用实例

加工物为链接接头

使用快速锁紧夹后，链接接头的加工效率大幅度上升

比拧螺丝锁紧的时间缩短50%

快速伸缩

每次伸缩量在1mm

向下压

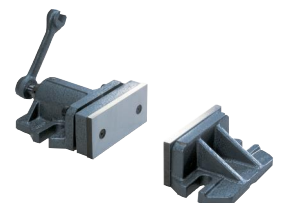
当顶推把手靠近工件后，再将锁紧把手锁紧

咬紧式锁紧机构

部件构成图

1.本体 2.顶推把手 3.把手 4.锁紧环
5.弹簧 6.锁紧轴 7.把手限位
8.把手限位 黑色 9.把手限位 红色
10.固定底座 11.锁紧螺丝
12.固定座锁紧螺丝 13.弹簧
14.锁紧螺丝 15.推板

分体式活动平口钳 TWO-PIECE VISES



普通固定式平口钳夹持不来的长形工件可以用分体式平口钳来夹紧
标准附属品
标准导位块（18mm）2对，
扳手1把
钳口和行程调节用六角扳手各一把
■最适合于铣床、镗床上大工件夹持用。
■也方便于量产性产品加工固定用
■钳口深

使用实例

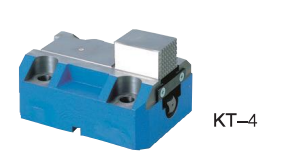
普通固定式平口钳夹持不来的长形工件可以用分体式平口钳来夹紧

标准附属品
标准导位块（18mm）2对，
扳手1把
钳口和行程调节用六角扳手各一把

■最适合于铣床、镗床上大工件夹持用。
■也方便于量产性产品加工固定用
■钳口深

产品订单号	型号	钳口横宽	钳口深度	行程	固定安装距离	标准导位块	重量kg
900122	TP150-6	154	77	18	103 ~ 150	18	13
900123	TP200-8	204	92	18	103 ~ 170	18	20

卡爪 TURNING & BORING JAWS



KT-4

KT-4B

使用实例

工件

辅助支撑

130

材质 本体FCD500 爪部SCM420 底座 S45C

热处理 本体烧淬 爪 淬火HCR57

表面处理 本体涂油漆

KT-4

KT-4B

使用实例

工件

辅助支撑

130

产品订单号	型号	适用机床	T型槽	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
945463	KT-4	立车	22	240	180	142	92	97	2	138	80	45	150	27.5
951904	KT-4B	龙门机	22.24.28	240	180	142	92	97	2	138	80	45	150	27.5

型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	夹紧力kN	重量kg
KT-4	125	72.5	225	60	55	43	42	22	M20×2.5	21.6	-	-	40	29
KT-4B	125	250	300	60	55	43	42	22	M20×2.5	30	25	61	40	45

卧式加工中心用 四面基准座 MC TOOLING BLOCKS



TBS型

材质 FC250

热处理 退火

表面处理 油漆（非使用面）

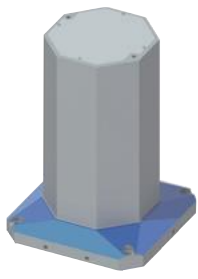
标准附属品 顶面盖子 盖子固定螺丝 吊装螺丝

■通过斜面和加强筋来保证刚性的轻量型基座
■切屑不易残留在基座的斜面部位
■每个面都有0.4-0.5mm的自行修正切削量
■通过自行修正加工，可以使基座与机床保持在同一个水平基准上。
■客户可在自己机床上，根据自身需要进行T型槽和螺纹孔的追加加工
■与机床导位块链接部通过精密研磨加工。

型号	A	E	F	G	安装孔径	安装孔个数	H	I	J	K	L
TBS03-*****	300	25	40	-	-	0	-	-	-	0.02/300	0.02/300
TBS04-*****	400	50	50	320	φ 18	4	145	110	225	0.02/300	0.02/300
TBS05-*****	500	50	50	400	φ 18	4	175	150	275	0.02/300	0.02/300
TBS06-*****	630	50	50	500	φ 18	8	215	200	340	0.02/300	0.02/300
TBS08-*****	800	50	50	640	φ 18	8	265	270	425	0.02/300	0.02/300
TBS10-*****	1000	60	65	-	φ 22	10	335	330	525	0.02/300	0.02/300

产品订单号	型号	B	C	D	重量kg	产品订单号	型号	B	C	D	重量kg
115210	TBS03-15035	350	150.8	74.6	57	115262	TBS06-35080	800	351	139.5	464
115211	TBS03-20035	350	200.8	49.6	75	115263	TBS06-40080	800	401	114.5	512
115212	TBS03-20040	400	200.8	49.6	84	115264	TBS06-45080	800	451	89.5	558
115213	TBS04-20045	450	200.8	99.6	141	115265	TBS06-30085	850	301	164.5	433
115214	TBS04-22045	450	225.8	87.1	154	115266	TBS06-35085	850	351	139.5	486
115215	TBS04-25045	450	250.8	74.6	166	115267	TBS06-40085	850	401	114.5	538
115216	TBS04-20050	500	200.8	99.6	153	115268	TBS06-45085	850	451	89.5	588
115217	TBS04-22050	500	225.8	87.1	167	115269	TBS06-30090	900	301	164.5	451
115218	TBS04-25050	500	250.8	74.6	181	115270	TBS06-35090	900	351	139.5	509
115219	TBS04-20055	550	200.8	99.6	164	115271	TBS06-40090	900	401	114.5	564
115220	TBS04-22055	550	225.8	87.1	180	115272	TBS06-45090	900	451	89.5	617
115221	TBS04-25055	550	250.8	74.6	196	115273	TBS06-35095	950	351	139.5	531
115222	TBS04-20060	600	200.8	99.6	175	115274	TBS06-40095	950	401	114.5	590
115223	TBS04-22060	600	225.8	87.1	193	115275	TBS06-45095	950	451	89.5	647
115224	TBS04-25060	600	250.8	74.6	211	115276	TBS06-35100	1000	351	139.5	553
115225	TBS04-20065	650	200.8	99.6	186	115277	TBS06-40100	1000	401	114.5	616
115226	TBS04-22065	650	225.8	87.1	206	115278	TBS06-45100	1000	451	89.5	676
115227	TBS04-25065	650	250.8	74.6	226	115279	TBS08-40070	700	401	199.5	646
115228	TBS04-20070	700	200.8	99.6	197	115280	TBS08-40080	800	401	199.5	716
115229	TBS04-22070	700	225.8	87.1	219	115281	TBS08-45080	800	451	174.5	782
115230	TBS04-25070	700	250.8	74.6	241	115282	TBS08-50080	800	501	149.5	847
115231	TBS05-25055	550	250.8	124.6	231	115283	TBS08-55080	800	551	124.5	910
115232	TBS05-30055	550	300.8	99.6	262	115284	TBS08-40085	850	401	199.5	750
115233	TBS05-35055	550	350.8	74.6	292	115285	TBS08-45085	850	451	174.5	822
115234	TBS05-25060	600	250.8	124.6	246	115286	TBS08-50085	850	501	149.5	892
115235	TBS05-30060	600	300.8	99.6	281	115287	TBS08-55085	850	551	124.5	962
115236	TBS05-35060	600	350.8	74.6	314	115288	TBS08-40090	900	401	199.5	785
115237	TBS05-25065	650	250.8	124.6	261	115289	TBS08-45090	900	451	174.5	862
115238	TBS05-30065	650	300.8	99.6	300	115290	TBS08-50090	900	501	149.5	937
115239	TBS05-35065	650	350.8	74.6	337	115291	TBS08-55090	900	551	124.5	1012
115240	TBS05-25070	700	250.8	124.6	276	115292	TBS08-40095	950	401	199.5	820
115241	TBS05-30070	700	300.8	99.6	318	115293	TBS08-45095	950	451	174.5	902
115242	TBS05-35070	700	350.8	74.6	359	115294	TBS08-50095	950	501	149.5	984
115243	TBS05-25075	750	250.8	124.6	291	115295	TBS08-55095	950	551	124.5	1062
115244	TBS05-30075	750	300.8	99.6	337	115296	TBS08-40100	1000	401	199.5	855
115245	TBS05-35075	750	350.8	74.6	381	115297	TBS08-45100	1000	451	174.5	942
115246	TBS05-25080	800	250.8	124.6	305	115298	TBS08-50100	1000	501	149.5	1029
115247	TBS05-30080	800	300.8	99.6	355	115299	TBS08-55100	1000	551	124.5	1112
115248	TBS05-25085	850	250.8	124.6	320	115300	TBS08-40105	1050	401	199.5	890
115249	TBS05-30085	850	300.8	99.6	374	115301	TBS08-45105	1050	451	174.5	983
115250	TBS05-25090	900	250.8	124.6	335	115302	TBS08-50105	1050	501	149.5	1074
115251	TBS06-30060	600	301	164.5	340	115303	TBS08-55105	1050	551	124.5	1163
115252	TBS06-45060	600	451	89.5	440	115304	TBS08-40110	1100	401	199.5	924
115253	TBS06-30070	700	301	164.5	377	115305	TBS08-45110	1100	451	174.5	1023
115254	TBS06-35070	700	351	139.5	420	115306	TBS08-50110	1100	501	149.5	1119
115255	TBS06-40070	700	401	114.5	460	115307	TBS08-55110	1100	551	124.5	1213
115256	TBS06-45070	700	451	89.5	499	115308	TBS08-40120	1200	401	199.5	995
115257	TBS06-30075	750	301	164.5	396	115309	TBS08-45120	1200	451	174.5	1103
115258	TBS06-35075	750	351	139.5	442	115310	TBS08-50120	1200	501	149.5	1209
115259	TBS06-40075	750	401	114.5	486	115311	TBS08-55120	1200	551	124.5	1314
115260	TBS06-45075	750	451	89.5	529	115312	TBS10-50850	850	501	249.5	1214
115261	TBS06-30080	800	301	164.5	414	115313	TBS10-60105	1050	601	199.5	1667

ERON® 八面基准座 MC TOOLING BLOCKS



材 质

FC250

热 处 理

退火

表面处理

涂油漆（非使用面）

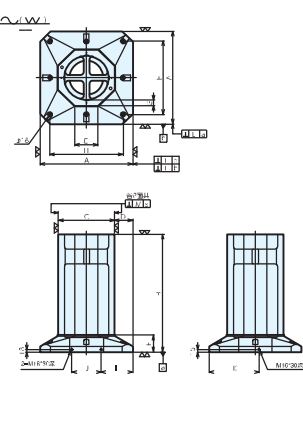
标准附属品

顶面盖子 固定螺丝 吊装螺丝

■工序集中3个方向可以同时加工。
■每个使用面都留有0.5mm的自行修正加工余量
■通过自行修正加工后，可以使基座与机床保持在同一水平精度。
■客户可用自己的机床，在基座上打螺纹孔和T型槽。

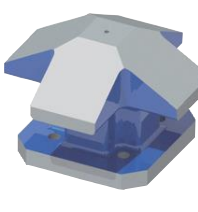
尺寸表

型号	A	G	H	安装孔直径	安装孔个数	I	J	K	L	M
TB8F04-*****	400	40.5	320	φ 18	4	145	110	225	0.02/300	0.02/300
TB8F05-*****	500	40.5	400	φ 18	4	175	150	275	0.02/300	0.02/300
TB8F06-*****	630	40.5	500	φ 18	8	215	200	340	0.02/300	0.02/300



产成品订单号	型号	B	C	D	E	F	重量kg
115601	TB8F04-10060	600	251	74.5	100	85	176
115602	TB8F04-15060	600	386	7	155	75	277
115603	TB8F05-14070	700	351	74.5	140	90	324
115604	TB8F05-20070	700	486	7	200	80	399
115605	TB8F06-15080	800	381	124.5	155	115	472
115606	TB8F06-18080	800	451	89.5	185	100	533

五轴加工中心用基座 MC TOOLING BLOCKS (TYPE FOR 5 AXIS M/C)



材 质

FC250

热 处 理

退火

表面处理

非使用面 涂油漆

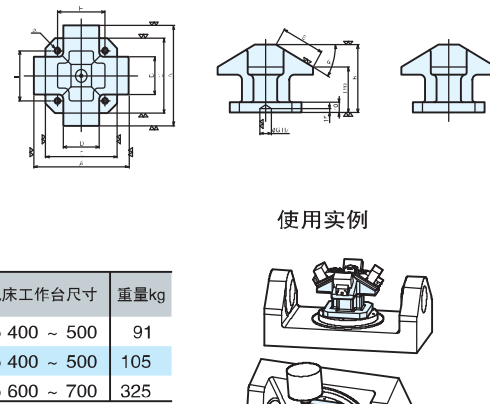
标准附属品

吊装螺丝

■对于五轴机床来讲，多个工件可以同时固定，加工效率高。

尺寸表

产品订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	机床工作台尺寸	重量kg
115592	TB5X04-10027	300	270	400	100	180	30	φ 50	以上尺寸有客户指定	φ 400 ~ 500	91	φ 400 ~ 500	91
115593	TB5X04-15027	300	270	400	150	180	30	φ 50				φ 400 ~ 500	105
115594	TB5X06-25032	500	320	600	250	280	30	φ 50				φ 600 ~ 700	325



五轴加工用拉紧夹具 DRAW CLAMPS



部件名称

本体

伸缩螺丝

表面处理

本体

拉紧螺丝

SCM435

SCM435

淬火HRC26

淬火HRC26

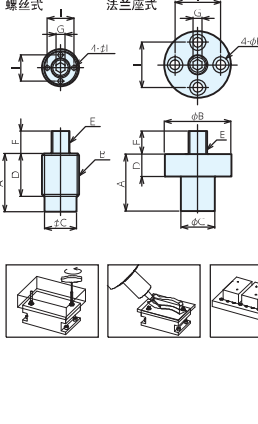
发黑

发黑

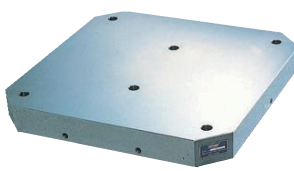
■利用工件的工艺孔从底部拉紧固定。
■最适合5轴机床和复合机床加工用，无任何刀具干涉。

尺寸表

产品订单号	型号	螺丝直径	最大操作力度 N · m	最大拉紧力度 K · N	重量kg
84171	DRC-1608N	M 8×1.25	21.6	13.5	20
84172	DRC-2412N	M12×1.75	49.0	19.6	70
84173	DRC-3016N	M16×2	117.6	37.2	145
84174	DRC-3408F	M 8×1.25	21.6	13.5	35
84175	DRC-4412F	M12×1.75	49.0	19.6	110
84176	DRC-5616F	M16×2	117.6	37.2	220



立式加工中心用台面保护板 MC PALLET SUB TABLES



材 质

FC250

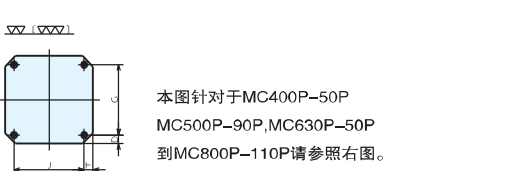
热 处 理

退火

表面处理

涂油漆 非使用面

■本图针对于MC400P-50P
MC500P-90P,MC630P-50P
到MC800P-110P请参照右图。



尺寸表

产品订单号	型号	A×B×C	D	E	F	G	H	I	J
03786	MC400P- 50P	400 × 400 × 50	40	-	-	320	40	-	320
03787	MC400P- 75P	400 × 400 × 75	40	-	-	320	40	-	320
03788	MC400P- 90P	400 × 400 × 90	40	-	-	320	40	-	320
03790	MC500P- 50P	500 × 500 × 50	50	-	-	400	50	-	400
03789	MC500P- 75P	500 × 500 × 75	50	-	-	400	50	-	400
03791	MC500P- 90P	500 × 500 × 90	50	-	-	400	50	-	400
03792	MC630P- 50P	630 × 630 × 50	65	125	250	-	65	250	-
03793	MC630P- 75P	630 × 630 × 75	65	125	250	-	65	250	-
03794	MC630P-100P	630 × 630 × 100	65	125	250	-	65	250	-
03795	MC800P- 50P	800 × 800 × 50	80	160	320	-	80	320	-
03796	MC800P- 75P	800 × 800 × 75	80	160	320	-	80	320	-
03797	MC800P-110P	800 × 800 × 110	80	160	320	-	80	320	-

型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	Z	重量kg
MC400P- 50P	18	C 50	145	110	18	225	M16	0.02	0.01	57
MC400P- 75P	18	C 50	145	110	18	225	M16	0.02	0.01	83
MC400P- 90P	18	C 50	145	110	18	225	M16	0.02	0.01	97
MC500P- 50P	18	C 60	175	150	18	275	M16	0.02	0.01	88
MC500P- 75P	18	C 60	175	150	18	275	M16	0.02	0.01	127
MC500P- 90P	18	C 60	175	150	18	275	M16	0.02	0.01	148
MC630P- 50P	18	C 70	215	200	18	340	M16	0.02	0.01	141
MC630P- 75P	18	C 70	215	200	18	340	M16	0.02	0.01	205
MC630P-100P	18	C 70	215	200	18	340	M16	0.02	0.01	268
MC800P- 50P	18	C100	265	270	18	425	M16	0.02	0.01	224
MC800P- 75P	18	C100	265	270	18	425	M16	0.02	0.01	325
MC800P-110P	18	C100	265	270	18	425	M16	0.02	0.01	438

经济轻量型卧式加工中心用 两面工作台 MC TOOLING BLOCKS



T型槽式

材 质

FCD600

热 处 理

退火

表面处理

非使用面 涂油漆

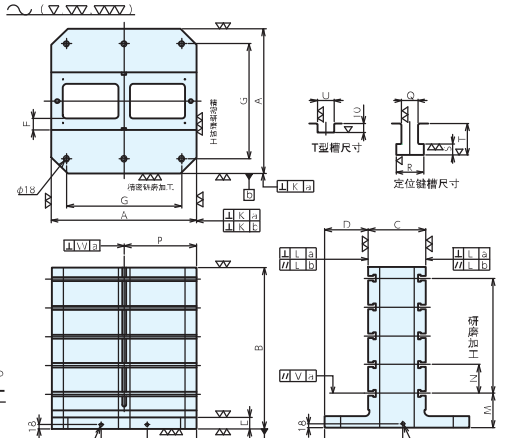
标准附属品

顶面盖子 盖子固定螺丝 吊装螺丝

■通过斜面和加强筋来保证刚性的轻量型基准座。
■切屑不易残留在斜面部位
■每个使用面都有0.4-0.5mm的自行修正加工余量
■通过自行修正加工，可以使基座与机床保持在同一个水准上。
■客户可用自己的机床，对基座进行T型槽或者螺纹孔的追加加工
■与机床固定的接触面通过精密研磨

尺寸表

型号	A	E	F	G	安装孔直径	安装孔个数	H	I	J	K	L	P	Q ^{H8}	R	S	T	U ^{H8}
TGV04S-*****	400	50	50	320	φ 18	4	145	110	225	0.02/300	0.02/300	200	18	30	12	34	18
TGV05S-*****	500	50	50	400	φ 18	4	175	150	275	0.02/300	0.02/300	250	18	30	12	34	18
TGV06S-*****	630	50	50	500	φ 18	6	215	200	340	0.02/300	0.02/300	315	18	30	12	34	18
TGV08S-*****	800	50	50	640	φ 18	6	265	270	425	0.02/300	0.02/300	400	18	30	12	34	18
TGV010S-*****	1000	60	65	800	φ 22	6	335	330	525	0.02/300	0.02/300	500	22	37	16	42	22



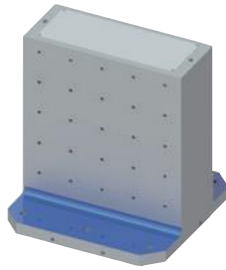
ERON® 经济轻量型卧式加工中心 两面工作台 MC TOOLING BLOCKS

尺寸表

产品订单号	型号	B	C	D	M	N	O	V	W	重量kg
115121	TGV04S-15035	350	150.8	124.6	100	100	2	0.7	0.06	134
115122	TGV04S-20045	450	200.8	99.6	100	100	3	0.7	0.06	182
115123	TGV04S-25050	500	250.8	74.6	150	100	3	0.7	0.07	222
115124	TGV04S-15060	600	150.8	124.6	150	100	4	0.7	0.08	212
115125	TGV05S-20050	500	200.8	99.6	150	100	3	0.7	0.07	263
115126	TGV05S-25055	550	250.8	124.6	150	100	3	0.7	0.08	306
115127	TGV05S-22060	600	220.8	139.6	150	100	4	0.7	0.08	314
115128	TGV05S-25070	700	250.8	124.6	150	100	5	0.7	0.09	374
115129	TGV06S-20060	600	201	149.5	150	125	3	0.7	0.08	409
115130	TGV06S-25070	700	251	124.5	150	125	4	0.7	0.09	487
115131	TGV06S-30070	700	301	164.5	150	125	4	0.7	0.09	514
115132	TGV06S-25080	800	251	189.5	125	125	5	0.7	0.12	543
115133	TGV08S-30080	800	301	164.5	150	150	4	0.1	0.12	735
115134	TGV08S-40080	800	401	114.5	150	150	4	0.1	0.12	787
115135	TGV08S-50090	900	501	149.5	150	150	4	0.1	0.12	944
115136	TGV10S-40070	700	401	199.5	160	160	3	0.12	0.12	1148
115137	TGV10S-30080	800	301	249.5	160	135	4	0.12	0.12	1175

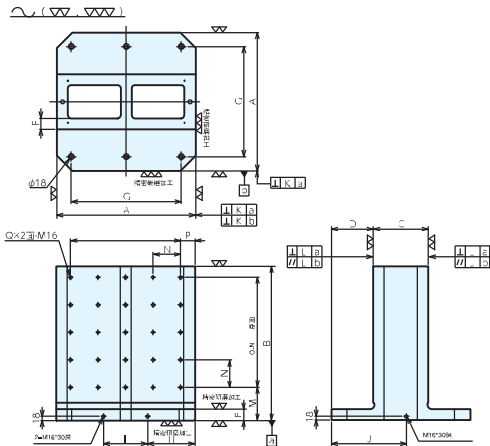
型号	K	L
□ 400	0.01/500	0.01/300
□ 500	0.01/500	0.01/300
□ 630	0.01/500	0.01/300
□ 800	0.01/500	0.01/300
□ 1000	0.01/500	0.01/300

卧式加工中心用 2面螺纹孔式基准座 MC TOOLING BLOCKS



TPH*S型

- 材 质 FCD600
- 热 处 理 退火
- 表面处理 非使用面 涂油漆
- 标准附属品 顶面盖子 盖子固定螺丝 吊装螺丝
- 通过斜面和加强筋来保证刚性的轻量型基准座。
- 切屑不易残留在斜面部位
- 每个使用面都有0.4-0.5mm的自行修正加工余量
- 通过自行修正加工，可以使基准与机床保持在同一个水准上。
- 客户可用自己的机床，对基准进行T型槽或者螺纹孔的追加加工
- 与机床固定的接触面通过精密研磨



尺寸表

型号	A	E	F	G	安装孔个数	H	I	J	K	L
TPH04S-*****	400	40	50	320	4	145	110	225	0.02/300	0.02/300
TPH05S-*****	500	50	50	400	4	175	150	275	0.02/300	0.02/300
TPH06S-*****	630	50	50	500	6	215	200	340	0.02/300	0.02/300
TPH08S-*****	800	50	50	640	6	265	270	425	0.02/300	0.02/300

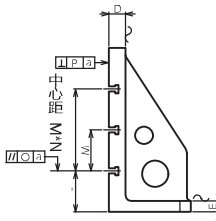
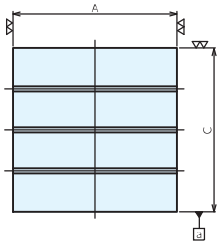
产品订单号	型号	B	C	D	M	N	O	P	Q	重量kg
115138	TPH04S-15035	350	150.8	124.6	100	75	3	125	20	146
115139	TPH04S-20045	450	200.8	99.6	100	75	4	125	25	198
115140	TPH04S-25050	500	250.8	74.6	100	75	5	125	30	237
115141	TPH04S-15060	600	150.8	124.6	140	75	5	125	30	232
115142	TPH05S-20050	500	200.8	99.6	125	100	3	100	20	284
115143	TPH05S-25055	550	250.8	124.6	150	100	3	150	20	327
115144	TPH05S-22060	600	220.8	139.6	150	100	4	150	25	340
115145	TPH05S-25070	700	251.8	124.6	100	100	5	150	30	405
115146	TPH06S-20060	600	201	149.5	150	125	3	125	20	436
115147	TPH06S-25070	700	251	124.5	150	125	4	125	25	520
115148	TPH06S-30070	700	301	164.5	150	125	4	190	25	547
115149	TPH06S-25080	800	251	189.5	125	150	5	190	30	582
115150	TPH08S-30080	800	301	164.5	150	150	4	165	25	778
115151	TPH08S-40080	800	401	114.5	150	150	4	165	25	832
115152	TPH08S-50090	900	501	149.5	150	150	4	165	25	987

型号	K	L
□ 400	0.01/500	0.01/300
□ 500	0.01/500	0.01/300
□ 630	0.01/500	0.01/300
□ 800	0.01/500	0.01/300

T型槽式直角基座 MC T-SLOTTED ANGLE PLATES



- 材 质 FC250
- 热 处 理 退火
- 表面处理 涂油漆（非使用面）
- 卧式加工中心连接的孔已准备好



尺寸表

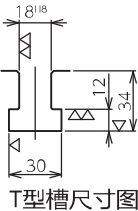
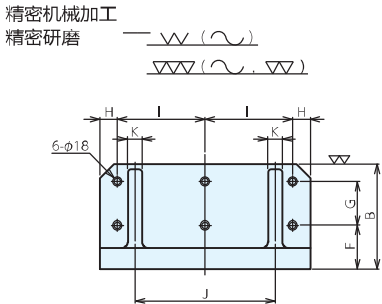
尺寸订单号	型号	A	B	C	D	E	F	安装孔径	安装孔个数
903806	GTP-400	360	200	400	60	30	80	φ 18	6
903807	GTP-500	500	250	500	60	40	100	φ 18	6
903808	GTP-630	600	300	600	60	40	125	φ 18	6
903809	GTP-800	800	400	800	75	50	160	φ 18	6

型号	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	精加工	重量kg
GTP-400	80	20	160	240	30	50	100	3	0.05	0.03	研磨	50
GTP-500	100	50	200	300	40	100	100	3	0.05	0.03	研磨	156
GTP-630	125	50	250	400	40	150	150	2	0.05	0.03	研磨	219
GTP-800	160	80	320	500	50	100	150	4	0.05	0.1	机器	526

T型槽式直角基座 MC T-SLOTTED ANGLE PLATES



- 材 质 FC250
- 热 处 理 退火
- 表面处理 涂油漆（非使用面）



T型槽尺寸图

尺寸表

产品订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
900219	GTP1	300	150	300	60	30	200	30	100	100
900233	GTP2	360	200	400	60	30	240	30	50	100
900234	GTP3	600	300	600	60	40	400	40	150	150
900235	GTP4	900	450	900	75	50	600	50	150	150
900236	GTP5	1200	600	1200	85	50	800	50	150	150
900237	GTP6	450	450	900	75	50	300	40	150	150
903360	GTP7	400	150	300	60	30	240	30	100	100
903361	GTP8	500	250	500	60	40	300	40	100	100

型号	J	K	L	M	N	O	P	加工说明	重量kg
GTP1	1	18	30	12	34	0.05	0.03	精密研磨	53
GTP2	3	18	30	12	34	0.05	0.03	精密研磨	88
GTP3	2	18	30	12	34	0.05	0.03	精密研磨	230
GTP4	4	22	37	16	42	0.05	0.1	精密机加工	680
GTP5	6	28	46	20	53	0.05	0.1	精密机加工	1300
GTP6	4	22	37	16	42	0.05	0.1	精密机加工	309
GTP7	1	18	30	12	34	0.05	0.03	精密研磨	66
GTP8	4	18	30	12	34	0.05	0.03	精密研磨	165