

- 选型方法
- ① 请根据铝型材T槽的截面形状选择A型或B型。
- ② 请选择铝型材T槽的尺寸与W及T₁一致的型号。
- ③ 请确认铝型材T槽的尺寸大于T₂。



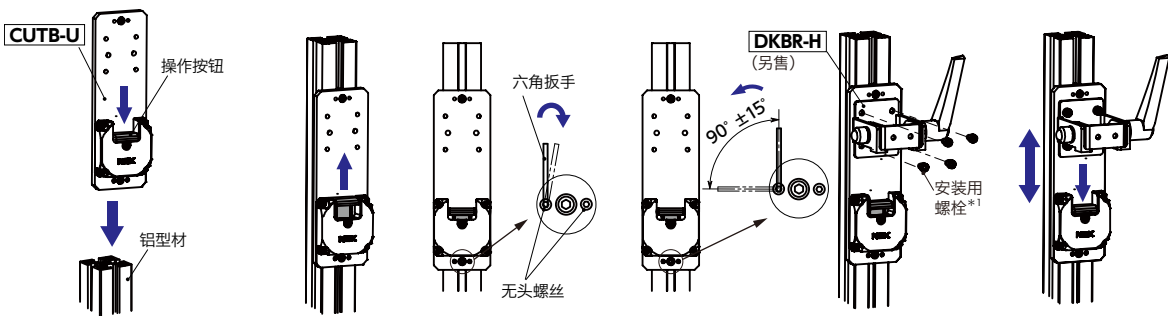
- 可通过垂直轴的铝型材T槽轻松定位的托架。
- 可以安装在□20~□80的铝型材上。详情请参考选型方法。
- 按下操作按钮时，锁定被解除，可向托架的上下方向顺畅移动，并保持在松开操作按钮的位置。
- 向上方向的移动无需按下操作按钮，只需施力即可移动。
- 最大可装配5kg。
- 操作按钮耐用次数为20,000次(参考值)。

材质、表面处理		CUTB-U
托架主体		A6063 静电喷涂(金属银)
盖子		铝压铸件 静电喷涂(金属银)
操作按钮		聚缩醛(黑)
螺母		钢
间隔体		钢
无头螺丝	螺纹部	铬钼钢 四氧化三铁保护膜(黑)
	垫	聚缩醛(白)

单位：mm

型号	螺母、框架类型	w1	w2	t1	t2	铝型材			最大装载质量(kg)	质量(g)
						T1	T2 min.	W		
CUTB-60-190-A1-U	A	5.8	10	3.6	3.3	2	4	6	5	347
CUTB-60-190-A2-U	A	7.8	15	3.6	5.5	2	7	8	5	366
CUTB-60-190-A3-U	A	9.8	17	7	6	5.5	7	10	5	385
CUTB-60-190-A4-U	A	9.8	17	7.5	6	6	7	10	5	385
CUTB-60-190-B1-U	B	5.3	10	4	5	2.5	5.5	6.3	5	351
CUTB-60-190-B2-U	B	5.3	13.7	5.5	6.5	4	7	8.3	5	356

● 安装

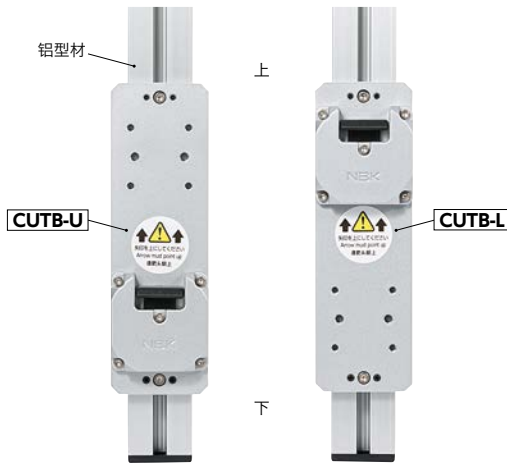


- ① 按下 **CUTB-U** 的操作按钮，在解除锁定的状态下，插入至铝型材T槽。
- ② 松开操作按钮时，**CUTB-U** 将被保持。
- ③ 用六角扳手将无头螺丝×2 轻轻顶住铝型材。
- ④ 将顶住的无头螺丝×2 拧松 90° ± 15°。
- ⑤ 在保持 **CUTB-U** 的状态下安装工件。
- ⑥ 再次按下操作按钮，可以将 **CUTB-U** 移动至任意位置。

* 1：不附带安装用螺栓。

⚠ 使用注意事项

- 请安装在垂直轴上。
- **CUTB-U** 的上下安装方向固定。如果上下颠倒安装，**CUTB-U** 将无法保持铝型材。
- 若在 **CUTB-U** 上安装了工件的状态下安装至铝型材，可能无法保持铝型材。请按照安装顺序安装工件。
- **CUTB-U** 为利用摩擦紧固的产品。铝型材上粘附了油等导致摩擦系数下降时，以及发生了冲击负荷及振动时，最大装载质量可能会降低。
- 按下 **CUTB-U** 的操作按钮移动工件时，请用双手固定 **CUTB-U** 或工件进行操作。尤其在装载了重物时，在按下操作按钮时可能会突然掉落。
- 根据铝型材的材质、表面处理，表面可能会受损。
- 承受了过大的负荷时，可能会导致铝型材受损，或 **CUTB-U** 出现损坏。
- 若佩戴手套按下操作按钮，手套可能夹在操作按钮与托架主体的缝隙间，导致操作按钮无法复原而无法保持。
- 在安装步骤③④调整的无头螺丝，是用于防止 **CUTB-U** 铝型材倾斜的零件。请务必按照安装顺序安装 **CUTB-U**，以免发生因 **CUTB-U** 倾斜造成的保持不良。
- 若无头螺丝发生松动或磨损，**CUTB-U** 可能无法保持铝型材。请视需要执行安装步骤③④。



- 安装时，请注意上下方向。

● 型号指定

CUTB-60-190-A3-U

