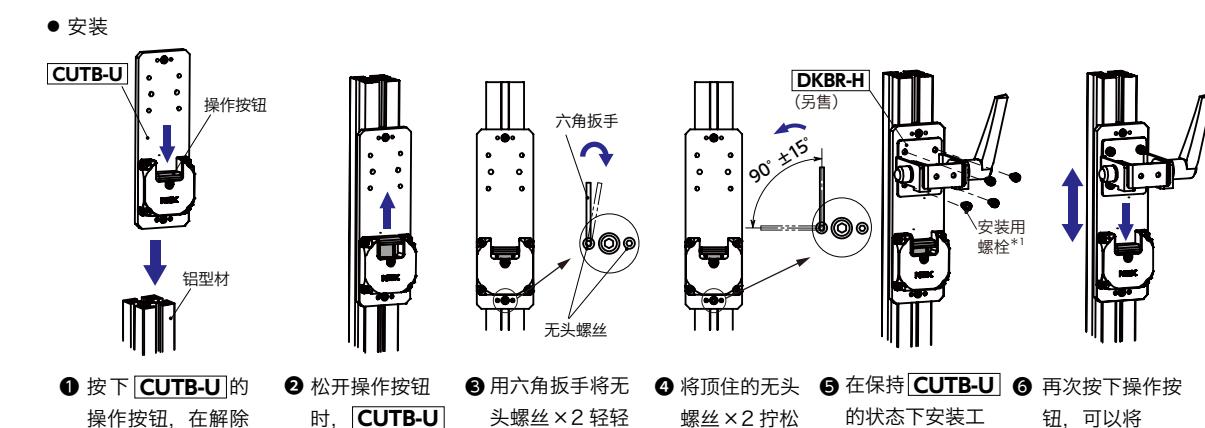


● 选型方法

- 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。

● 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)

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

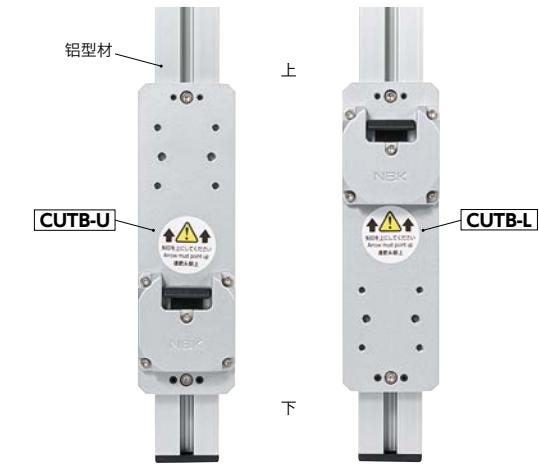


- ① 按下 **CUTB-U** 的操作按钮，在解除锁定的状态下，插入至铝型材工槽。
 ② 松开操作按钮时，**CUTB-U** 将被保持。
 ③ 用六角扳手将无头螺丝 $\times 2$ 轻轻顶住铝型材。
 ④ 将顶住的无头螺丝 $\times 2$ 拧松 $90^\circ \pm 15^\circ$ 。
 ⑤ 在保持 **CUTB-U** 的状态下安装工件。
 ⑥ 再次按下操作按钮，可以将 **CUTB-U** 移动至任意位置。

*1：不附带安装用螺栓

使用注意事項

- 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

1