

全钢台虎钳（6寸/150mm）

产品名称	全钢台虎钳（6寸/150mm）
公司名称	上海陈翔电子商务有限公司
价格	205.00/件
规格参数	作用:台虎钳 形状:台虎钳 适用对象:钳台
公司地址	嘉定区宝钱公路5000弄113号101室
联系电话	021-69577617 15026776191

产品详情

作用	台虎钳	形状	台虎钳
适用对象	钳台	特性	普通
品牌	虎盛	材质	45#钢
样式	德式	柄部材质	钢
规格	150（mm）	重量	20000（g）

台虎钳，又称虎钳，台虎钳。台虎钳是用来加持工件的通用夹具。装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。转盘式的钳体可旋转，使工件旋转到合适的工作位置。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，镗，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用； 旋转丝杠，带动活动钳身

相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

编辑本段使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘

以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。在钳桌装上台虎钳后操作者工作的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
- (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
- (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
- (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

台虎钳，又称虎钳，台虎钳。台虎钳是用来加持工件的通用夹具。装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。转盘式的钳体可旋转，使工件旋转到合适的工作位置。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，镗，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用； 旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

编辑本段使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘

以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。在钳桌装上台虎钳后操作者工作的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
 - (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
 - (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
 - (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，錾，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。
- 台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。

台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。

回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：

台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用；

旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。

在钳桌上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
- (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
- (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
- (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

台虎钳，又称虎钳，台虎钳。台虎钳是用来加持工件的通用夹具。装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。转盘式的钳体可旋转，使工件旋转到合适的工作位置。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，銼，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到

300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用； 旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

编辑本段使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘

以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。在钳桌装上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
 - (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
 - (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
 - (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，錾，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。
- 台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。

台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。

回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：

台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用；

旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。

在钳桌装上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手板紧手柄，不得借助其他工具加力。
- (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
- (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
- (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

台虎钳，又称虎钳，台虎钳。台虎钳是用来加持工件的通用夹具。装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。转盘式的钳体可旋转，使工件旋转到合适的工作位置。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，铰，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用； 旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

编辑本段使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘

以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。在钳桌上台虎钳后操作者工作时

的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
 - (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
 - (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
 - (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，錾，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。
- 台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。

台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。

回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：

台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用；

旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。

4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。

5、丝杠、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。

在钳桌装上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即时放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

(1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手板紧手柄，不得借助其他工具加力。

(2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。

(3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。

(4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

台虎钳，又称虎钳，台虎钳。台虎钳是用来加持工件的通用夹具。装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。转盘式的钳体可旋转，使工件旋转到合适的工作位置。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，铰，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用； 旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杠，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杠、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

编辑本段使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘

以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。在钳桌上装上台虎钳后操作者工作的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
 - (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
 - (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
 - (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，錾，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。
- 台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。

台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。

回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：

台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用；

旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。

在钳桌装上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
- (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
- (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
- (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

台虎钳为钳工必备工具，也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，镗，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。台虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。

结构

它的结构是由钳体、底座、导螺母、丝杠、钳口体等组成。活动钳身通过导轨与固定钳身的导轨作滑动配合。丝杠装在活动钳身上，可以旋转，但不能轴向移动，并与安装在固定钳身内的丝杠螺母配合。当摇动手柄使丝杠旋转，就可以带动活动钳身相对于固定钳身作轴向移动，起夹紧或放松的作用。弹簧借助挡圈和开口销固定在丝杠上，其作用是当放松丝杠时，可使活动钳身及时地退出。在固定钳身和活动钳身上，各装有钢制钳口，并用螺钉固定。钳口的工作面上制有交叉的网纹，使工件夹紧后不易产生滑动。钳口经过热处理淬硬，具有较好的耐磨性。固定钳身装在转座上，并能绕转座轴心线转动，当转到要求的方向时，扳动夹紧手柄使夹紧螺钉旋紧，便可在夹紧盘的作用下把固定钳身固紧。转座上有三个螺栓孔，用以与钳台固定。

台虎钳的规格以钳口的宽度表示，有100mm、125mm、150mm等。台虎钳是用来夹持工件的通用夹具，常用的有固定式和回转式两种。

回转式台虎钳其结构和工作原理如图所示：

台虎钳中有两种作用的螺纹：

螺钉将钳口固定在钳身上、夹紧螺钉旋紧将固定钳身紧固——连接作用；

旋转丝杠，带动活动钳身相对固定钳身移动，将丝杠的转动转变为活动钳身的直线运动，把丝杠的运动传到活动钳身上——传动作用，起传动作用的螺纹是传动螺纹。圆柱外表面的螺纹是外螺纹，圆孔内表面的螺纹是内螺纹，内外螺纹往往成对出现。

规格

其规格用钳口宽度来表示，常用规格有100mm，125mm，150mm等。

维护

- 1、台虎钳在安装时，必须使固定钳身的钳口一部分处在钳台边缘外，保证夹持长条形工件时，工件不受钳台边缘的阻碍。
- 2、台虎钳一定牢固地固定在钳台上，两个压紧螺钉必须扳紧，使虎钳钳身在加工时没有松动现象，否则会损坏虎钳和影响加工。
- 3、在夹紧工件时只许用手的力量扳动手柄，绝不许用锤子或其他套筒扳动手柄，以免丝杆，螺母或钳身损坏。
- 4、不能在钳口上敲击工件，而应该在固定钳身的平台上，否则会损坏钳口。
- 5、丝杆、螺母和其他滑动表面要求经常保持清洁，并加油润滑。

使用方法

台虎钳在钳台上安装时，必须使固定钳身的工作面处于钳台边缘以外，以保证夹持长条形工件时，工件的下端不受钳台边缘的阻碍。

在钳桌装上台虎钳后操作者工作时的高度比较合适，一般多以钳口高度恰好与肘齐平为宜，即肘放在台虎钳最高点半握拳，拳刚好抵下颚，钳桌的长度和宽度则随工作而定。

注意事项

- (1) 夹紧工件时要松紧适当，只能用手扳紧手柄，不得借助其他工具加力。
- (2) 强力作业时，应尽量使力朝向固定钳身。
- (3) 不许在活动钳身和光滑平面上敲击作业。
- (4) 对丝杠、螺母等活动表面应经常清洗、润滑，以防生锈。

