AMWSW-W 气动旋转式夹具(标准型)

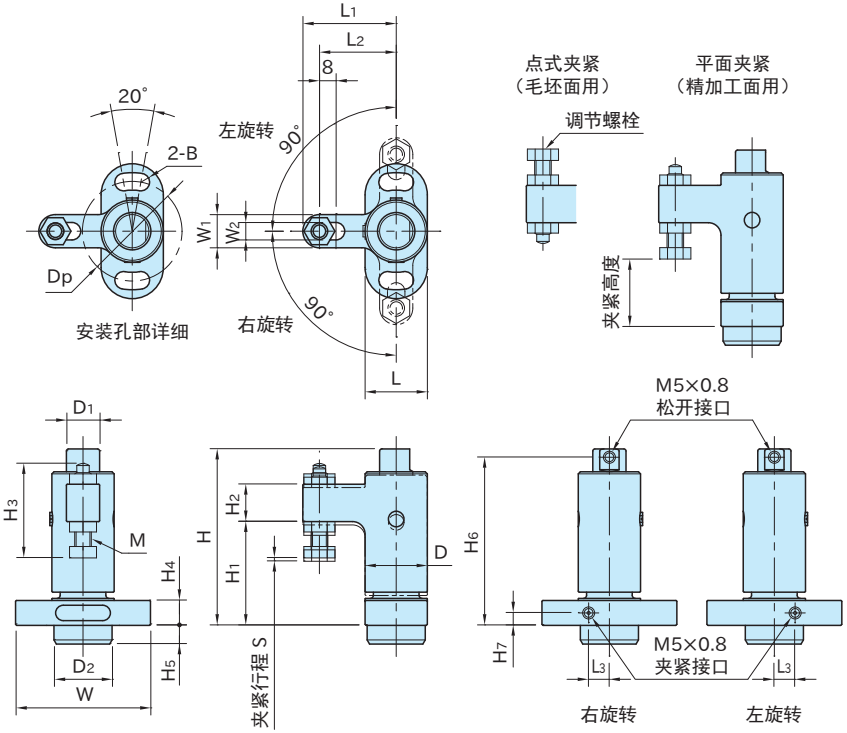
RoHS WEB 产品视频公布

IMAO

本体、夹臂、活塞	调节螺栓
SCM440 无电解镀镍	S45C 淬火回火 无电解镀镍

★One Point

不占空间的细长型设计



型　　号	旋转方向	夹紧高度 注1）				S	L_2	L_1	W	L	H_4	B	Dp	H	D	W_1	W_2	H_2	H_1
		平面夹紧(精加工面用)		点式夹紧(毛坯面用)															
		min.时	max.时	min.时	max.时														
AMWSW16R-W	右	32.5	39	33.5	40	1.2	37	45	65	30	12	8.4	48	85	30	16	8.4	18	50
AMWSW16L-W	左																		
AMWSW20R-W	右	41.5	51	44	53.5	1.6	45	55	85	40	15	10.5	64	106	40	20	10.4	22	65
AMWSW20L-W	左																		

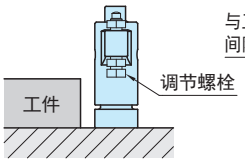
型　　号	M	H_3	D_1	D_2	H_5	L_3	H_6	H_7	使用压（MPa）	夹紧力（kN）注2）	保持力（kN）注2）	质量（g）
AMWSW16R-W	M 8×1.25	45.5	16	28	9	10	81	6	0.5～0.7	0.4	0.8	500
AMWSW16L-W												
AMWSW20R-W	M10×1.5	57	22	35	11	13	101	8		0.65	1.3	1120
AMWSW20L-W												

注1）夹紧高度可在min. ～ max.范围内调节。
注2）夹紧力、保持力为0.5MPa时的值。

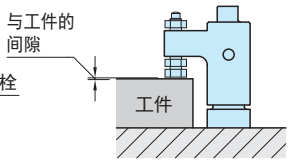
使用示例及使用方法

■与工件的间隙的设定方法

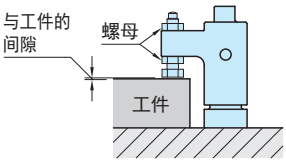
将夹紧行程调节到一半左右，设置与工件间的间隙。因为夹臂是水平旋转的，所以请使用调节螺栓，按照以下步骤操作。



①用气枪等将气压注入松开接口，调节到松开状态。

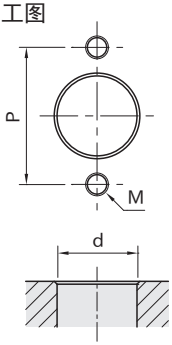


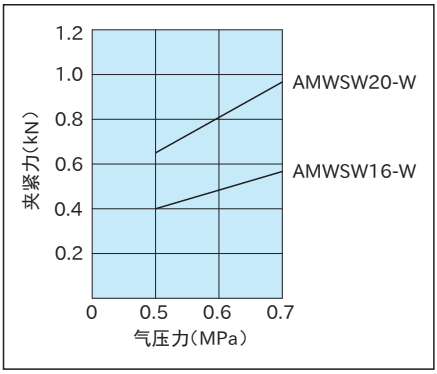
②手动旋转夹臂。
在此状态下设置与工件间的间隙。
将塞尺等工具夹在工件与调节螺栓间，可简单进行操作。



③请通过螺母固定调节螺栓。

■安装孔加工图



规　　格	d $(^{+0.2}_{0})$	M	P
AMWSW16-W	28	M 8×1.25	48
AMWSW20-W	35	M10×1.5	64

能力线图