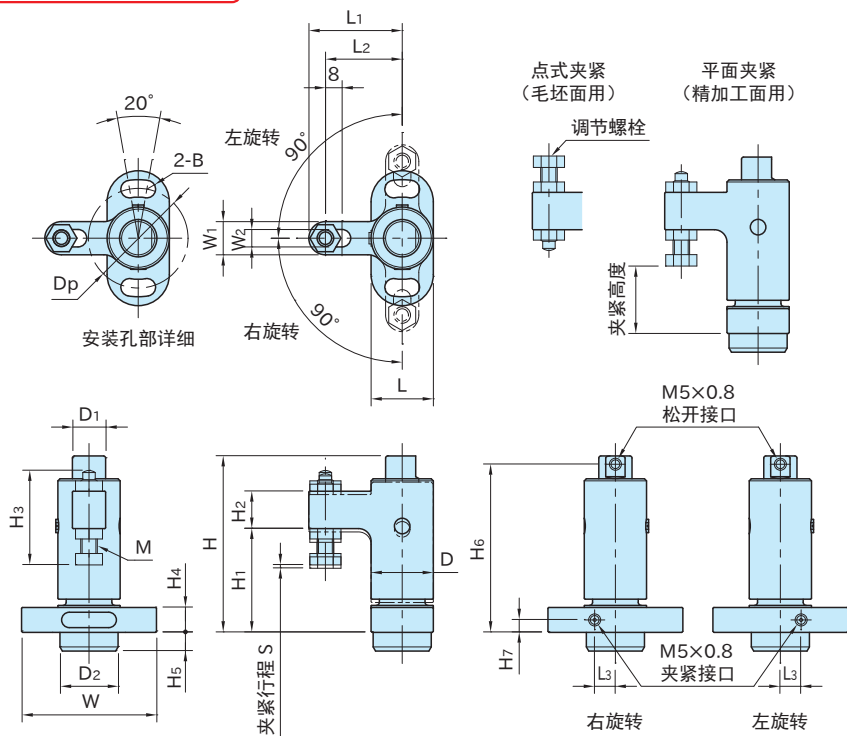




本体、夹臂、活塞	调节螺栓
SCM440 无电解镀锌	S45C 淬火回火 无电解镀锌

## ★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 <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	W	L	H <sub>4</sub>	B	D <sub>p</sub>	H	D	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>
		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 <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H <sub>5</sub>	L <sub>3</sub>	H <sub>6</sub>	H <sub>7</sub>	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												

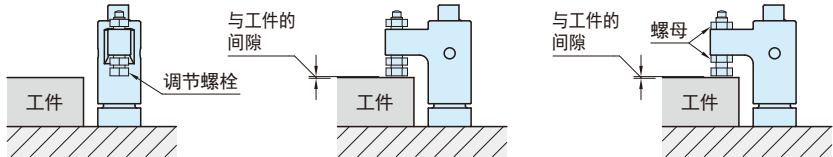
注1) 夹紧高度可在min. ~ max.范围内调节。

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。

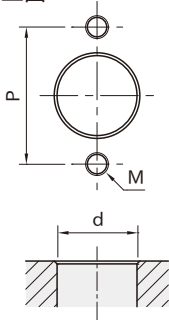


① 用气枪等将气压注入松开接口，调节到松开状态。

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。

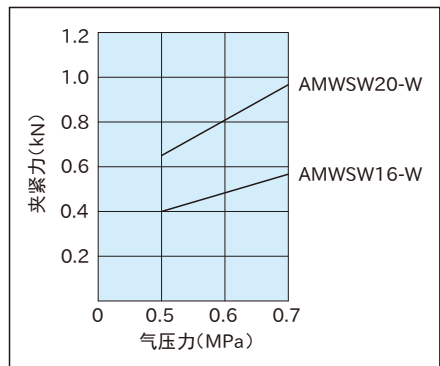
③ 请通过螺母固定调节螺栓。

#### ■ 安装孔加工图



规 格	d (+0.2)	M	P
AMWSW16-W	28	M 8×1.25	48
AMWSW20-W	35	M10×1.5	64

#### 能力线图



#### ■ 注意事项

- 请使用通过空气干燥机和空气滤芯把空气中的异物与水分净化后的压缩空气。
- 压缩空气中含有杂质会导致产品动作异常。