

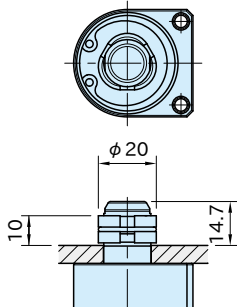


(双动型)

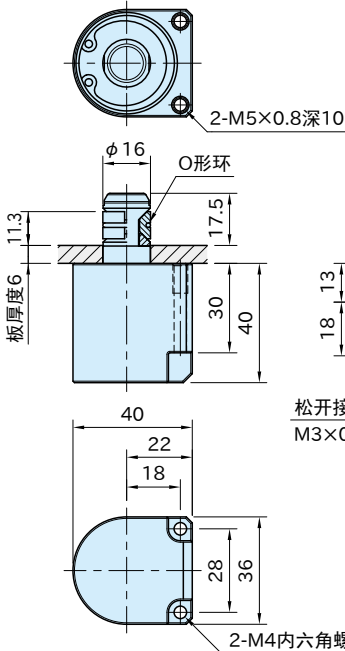
★One Point  
从孔的内侧进行夹紧

本体	夹口、垫圈	活塞
SCS13 (SUS304相近)	SUS630 沉淀硬化处理	SUS303
下拉轴	弹簧	扣环
SUS420J2 无电解镀锌 淬火回火	SUS304WPB	SUS304
		腈基丁二烯橡胶 (NBR)

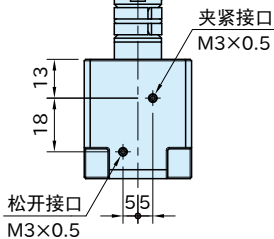
夹紧  $\phi 20$  时的尺寸



夹紧  $\phi 16$  时的尺寸



松开时  
 $\phi 15.8 \pm 0.1$



型 号	推荐夹紧直径 注1)	使用压 (MPa)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用O形环 公称号码
PIDHC20-SUS	$\phi 16 \sim \phi 20$	0.3~0.7	77	336	S12(线径1.5 内径11.5)

注1)最大的夹紧直径为  $\phi 22$ 。

注2)保持力为0.5MPa时且夹紧对象材质为SUS304(表面粗糙度Ra1.6)时的值。

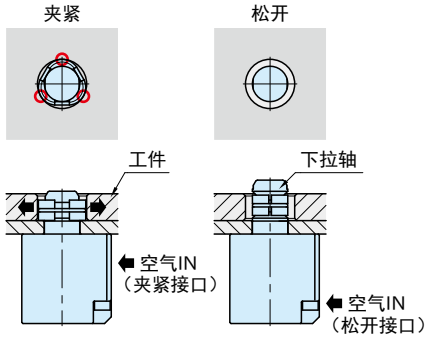
### 附 件

内六角螺栓(SUS制)M4×0.7-35L...2个

### 注意事 项

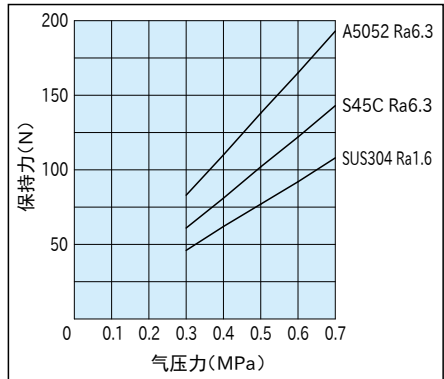
- 根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品品质上没有任何问题。
- 请使用通过空气干燥机和空气滤芯把空气中的异物与水分净化后的压缩空气。
- 压缩空气中含有杂质会导致产品动作异常。

## 特 点



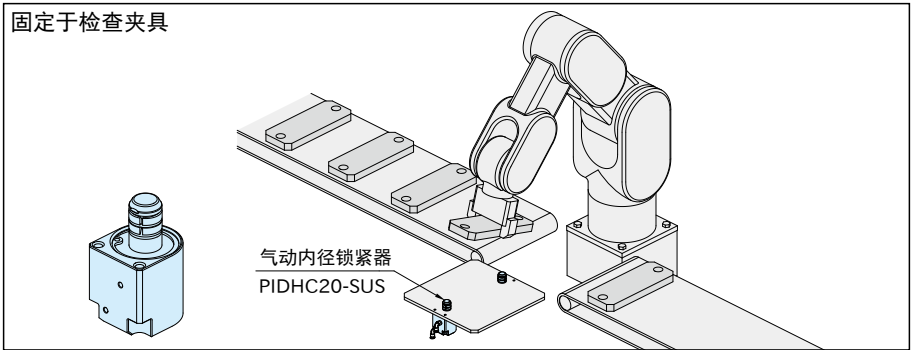
- 通过对夹紧接口进行供气会导致轴下拉使得夹口张开，从工件内侧进行夹紧。
- 夹紧时，工件与夹口为3点接触(线接触)后夹紧。(○部)

## 能力线图



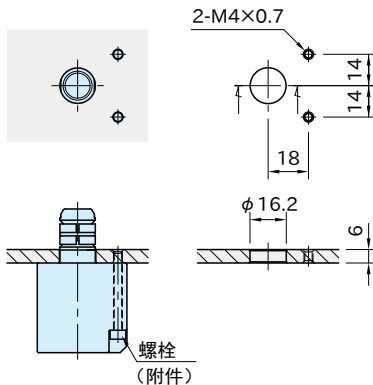
## 使用示例及使用方法

### 固定于检查夹具

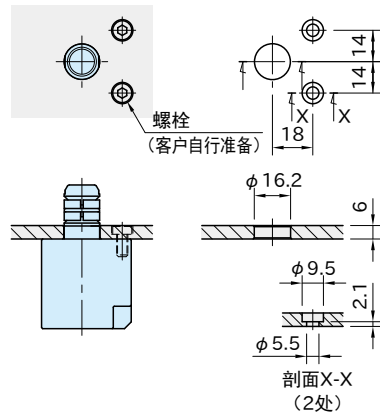


### ■ 安装孔加工尺寸

使用M4内六角螺栓(附件)时



使用M5低头内六角螺栓(客户自行准备)时  
(螺栓尺寸: 头部直径 $\phi$ 8.5, 头部高度: 3.5)



### ■ 重复定位精度的参考值

重复定位精度的参考值为 $\pm 0.2$ (夹紧直径 $\phi$ 20无负荷时)。