

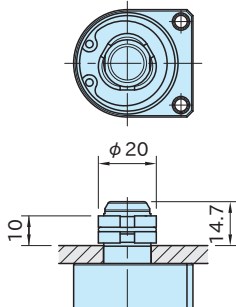


(双动型)

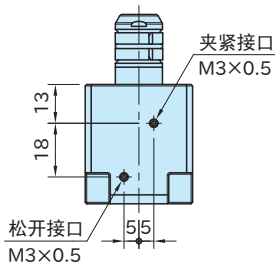
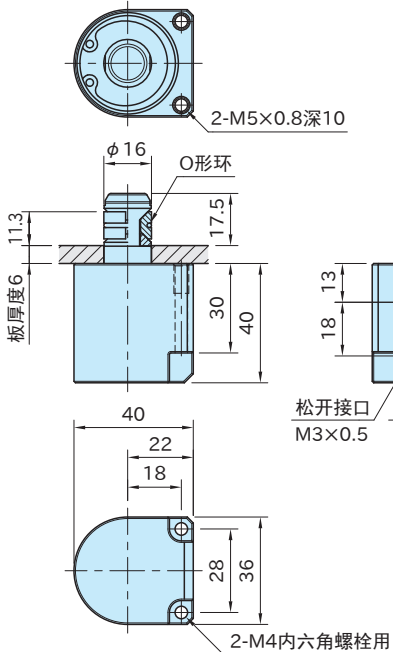
★One Point
从孔的内侧进行夹紧

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	密封圈
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



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。

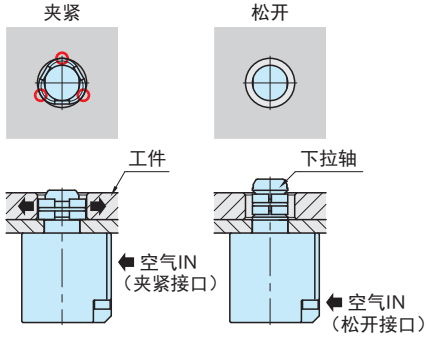
附 件

内六角螺栓(SUS制)M4×0.7-35L…2个

注意 事项

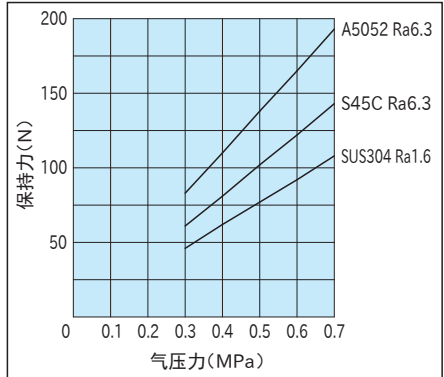
根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品 quality 上没有任何问题。

特 点



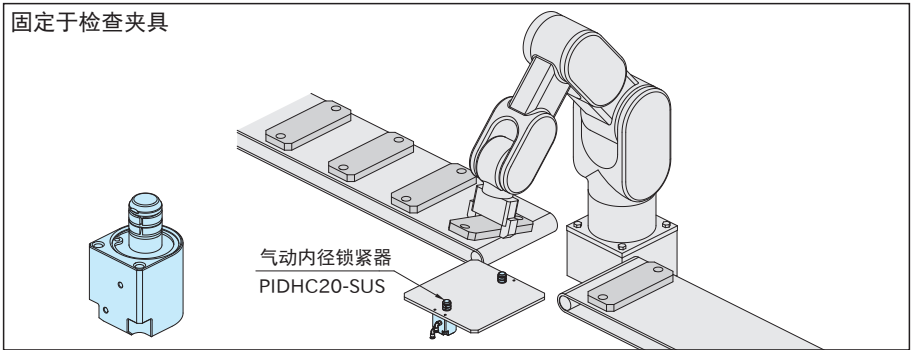
- 通过对夹紧接口进行供气会导致轴下拉使得夹口张开，从工件内侧进行夹紧。
- 夹紧时，工件与夹口为3点接触(线接触)后夹紧。(○部)

能力线图



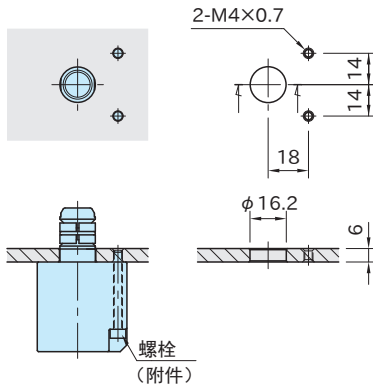
使用示例及使用方法

固定于检查夹具

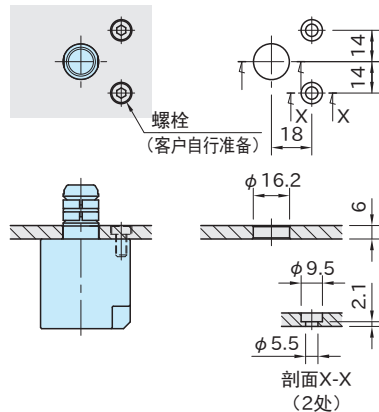


■ 安装孔加工尺寸

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φ8.5, 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±0.2(夹紧直径φ20无负荷时)。