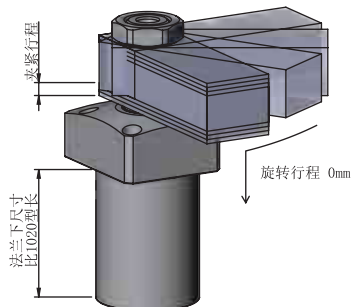


平行转角油缸

类型

1022 系列

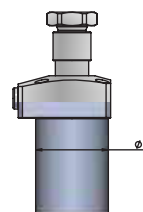


型号表示

1022 048 1 - C S R L -

1 2 3 4 5

1 主体尺寸

036: $\varnothing D=36\text{mm}$ 040: $\varnothing D=40\text{mm}$ 048: $\varnothing D=48\text{mm}$ 055: $\varnothing D=55\text{mm}$ ※ 表示本体外径尺寸 ($\varnothing D$)。065: $\varnothing D=65\text{mm}$ 075: $\varnothing D=75\text{mm}$ 090: $\varnothing D=90\text{mm}$ 105: $\varnothing D=105\text{mm}$ 

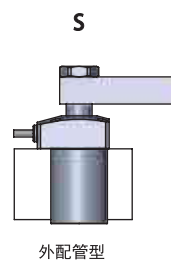
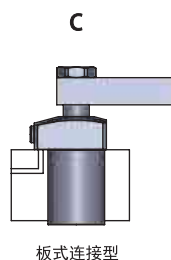
2 设计编号

1: 是指产品的版本信息。

3 配管方式

C: 板式连接型 (附带 G 螺纹堵头)

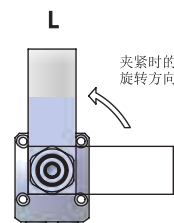
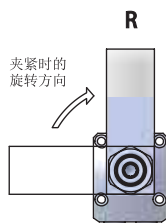
S: 外配管型 (Rc 螺纹)



4 夹紧时的旋转方向

R: 顺时针方向

L: 逆时针方向



5 选配件

无符号: 无 (标准: 锥形夹紧压板)

P: 双压臂型

规格

型号		10220361	10220401	10220481	10220551
夹紧器面积	cm ²	3.54	5	6.95	10.3
夹紧器内径※1	mm	26	31	37	44
活塞杆径※1	mm	15	18	22	25
夹紧力 (计算公式) ※2 kN	5 选择无符号时	$F = \frac{P(1-0.0021 \times L)}{2.9379+0.0052 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0016 \times L)}{2.0920+0.0040 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0009 \times L)}{1.4892+0.0018 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0011 \times L)}{1.0039+0.0011 \times L}$
	5 选择P时	$F1 = (L2/L3) \times 0.354 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 0.354 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 0.5 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 0.5 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 0.695 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 0.695 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 1.03 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 1.03 \times P$
5 选择 无符号时	全行程 (垂直) mm	8	8	8	10
	旋转角度精度	90° ±2°			
	夹紧位置重复精度	±0.75°			
最高使用压力	MPa	7			
最低动作压力※3	MPa	1.5			
耐压	MPa	10.5			
使用温度	℃	0~70			
使用流体		相当于ISO粘度等级的ISO-VG-32 一般液压油			

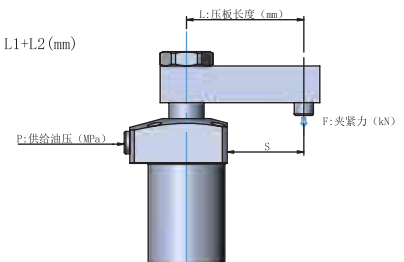
型号		10220651	10220751	10220901	10221051
夹紧器面积	cm ²	13.4	20.3	29.5	41.3
夹紧器内径※1	mm	51	62	76	91
活塞杆径※1	mm	30	35.5	45	55
夹紧力 (计算公式) ※2 kN	5 选择无符号时	$F = \frac{P(1-0.0009 \times L)}{0.7822+0.0010 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0007 \times L)}{0.5175+0.0006 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0009 \times L)}{0.3547+0.0004 \times L}$	$F = \frac{P(1-0.0008 \times L)}{0.2495+0.0002 \times L}$
	5 选择P时	$F1 = (L2/L3) \times 1.34 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 1.34 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 2.03 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 2.03 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 2.95 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 2.95 \times P$	$F1 = (L2/L3) \times 4.13 \times P$ $F2 = (L1/L3) \times 4.13 \times P$
5 选择 无符号时	全行程 (垂直) mm	10	12	12	16
	旋转角度精度	90° ±2°			
	夹紧位置重复精度	±0.75°			
最高使用压力	MPa	7			
最低动作压力※3	MPa	1.5			
耐压	MPa	10.5			
使用温度	℃	0~70			
使用流体		相当于ISO粘度等级的ISO-VG-32 一般液压油			

注意事项 ※1. 夹紧力不可从夹紧器内径与活塞杆径算出。请参照夹紧力曲线图。

※2. F, F1, F2: 夹紧力(kN)、P: 供给油压(MPa)、L, L1, L2: 活塞中心至夹紧点的距离(mm)、L3: L1+L2(mm)

※3. 表示在无负载时夹紧器动作的最低压力。

1. 夹紧器容量及重量请参考产品外形尺寸表。



夹紧力曲线图

适用型号

1022 1 -

1 主体尺寸

CL
SR

无符号

5 选配件
选择无符号时

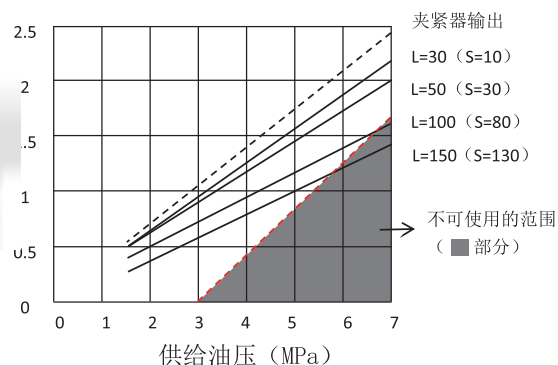
※ 1022□1-□□-P: 双压臂型时不符合本图表的能力曲线。
请通过规格的计算公式另行计算。

例: 使用10220481时,
供给油压为5.0MPa、压板长度L=50mm时, 夹紧力约为3.1kN

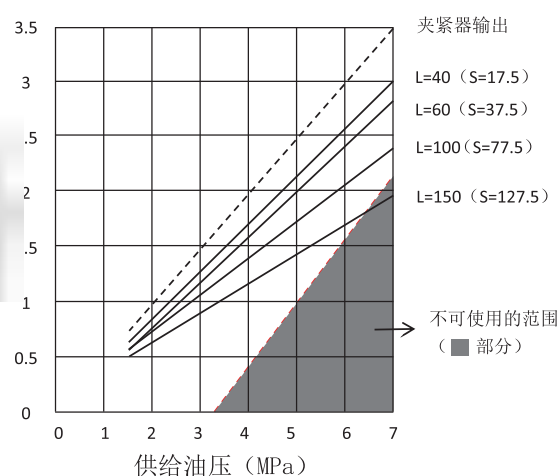
注意事项

1. 本表表示夹紧力(kN)与供给油压(MPa)之间的关系。
 2. 夹紧器推力(L=0时)不能根据各规格栏的计算公式求取。
 3. 有时会因供给油压以及压板的安装姿势等因素, 导致惯性矩较大的压板无法实施旋转动作。
 4. 夹紧力表示压板在水平位置夹紧时的夹紧能力。
 5. 夹紧力随压板长度变化而变化。请在适合压板长度的供给油压条件下使用。
 6. 若在上表所规定的不可使用范围内使用, 就会导致变形、卡滞、漏油等事故。
 7. 本图表中的数据是参考值, 详细数据请根据各夹紧力计算公式求取。
- ※1. 在夹紧力计算公式中, F: 夹紧力(kN)、P: 供给油压(MPa)、L: 压板长度(mm)。

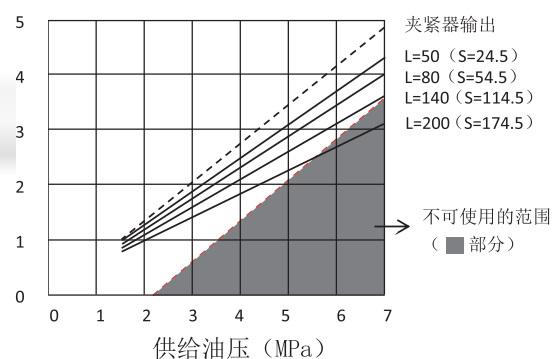
10220361		夹紧力计算公式 (kN) $F = P(1-0.0021 \times L) / (2.9379+0.0052 \times L)$									
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■ 内是不可使用的范围									
		压板长度L(mm)									
		L=30	L=40	L=50	L=60	L=80	L=100	L=120	L=150	最大压板长度 (L) (MM)	
7	2.48	2.2	2.1	2.0	1.9	1.8				96	
6	2.13	1.9	1.8	1.7	1.7	1.5	1.4	1.3		129	
5	1.77	1.6	1.5	1.4	1.4	1.3	1.2	1.1	1.0	150	
4	1.42	1.3	1.2	1.2	1.1	1.0	1.0	0.9	0.8	150	
3	1.06	1.0	0.9	0.9	0.9	0.8	0.7	0.7	0.6	150	
2	0.71	0.7	0.6	0.6	0.6	0.5	0.5	0.5	0.4	150	
1.5	0.53	0.5	0.5	0.5	0.4	0.4	0.4	0.4	0.3	150	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.9	6.3	5.6		



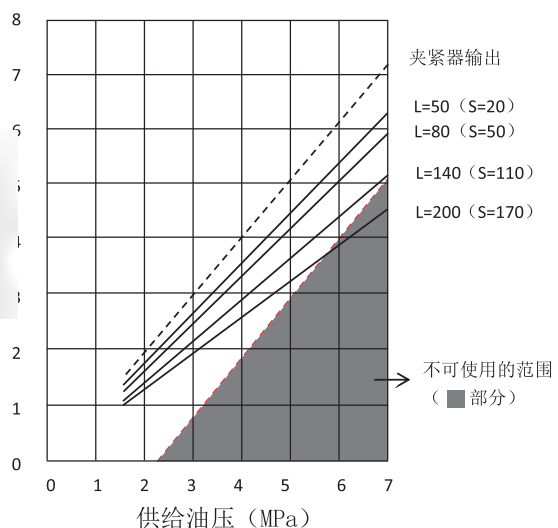
10220401		夹紧力计算公式 (kN) $F = P(1-0.0016 \times L) / (2.0920+0.0040 \times L)$									
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■ 内是不可使用的范围									
		压板长度L(mm)									
		L=40	L=50	L=60	L=70	L=80	L=100	L=120	L=150	最大压板长度 (L) (MM)	
7	3.50	3.0	2.9	2.8	2.7	2.6	2.4	2.2		124	
6	3.00	2.5	2.5	2.4	2.3	2.2	2.1	1.9	1.7	171	
5	2.50	2.1	2.1	2.0	1.9	1.9	1.7	1.6	1.5	210	
4	2.00	1.7	1.7	1.6	1.5	1.5	1.4	1.3	1.2	210	
3	1.50	1.3	1.2	1.2	1.1	1.1	1.1	1.0	0.9	210	
2	1.00	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.7	0.7	0.6	210	
1.5	0.75	0.7	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.5	0.5	210	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.4		



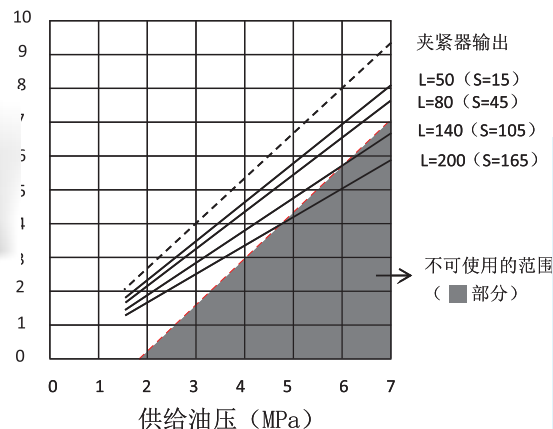
10220481		夹紧力计算公式 (kN) $F = P(1-0.0009 \times L) / (1.4892+0.0018 \times L)$									
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■ 内是不可使用的范围									
		压板长度L(mm)									
		L=50	L=60	L=80	L=100	L=120	L=140	L=160	L=200	最长压板长度 (L) (MM)	
7	4.87	4.3	4.2	4.0	3.9	3.7	3.6			141	
6	4.17	3.7	3.6	3.5	3.3	3.2	3.1	2.9		178	
5	3.48	3.1	3.0	2.9	2.8	2.7	2.6	2.5	2.3	230	
4	2.78	2.5	2.4	2.3	2.2	2.1	2.1	2.0	1.8	230	
3	2.09	1.9	1.8	1.7	1.7	1.6	1.6	1.5	1.4	230	
2	1.39	1.3	1.2	1.2	1.1	1.1	1.0	1.0	0.9	230	
1.5	1.04	1.0	0.9	0.9	0.9	0.8	0.8	0.8	0.7	230	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.6	5.7		



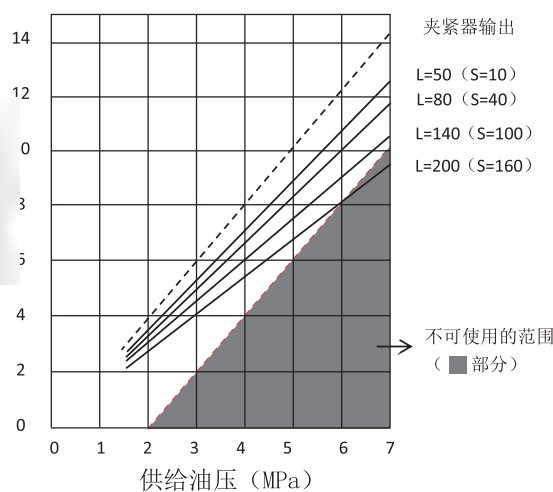
10220551		夹紧力计算公式 (kN) $F = P(1-0.0011 \times L) / (1.0039+0.0011 \times L)$									
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■ 内是不可使用的范围									
		压板长度L(mm)									
		L=50	L=60	L=80	L=100	L=120	L=140	L=160	L=200	最长压板长度 (L) (MM)	
7	7.21	6.3	6.2	5.9	5.6	5.4	5.2			142	
6	6.18	5.4	5.3	5.1	4.8	4.6	4.4	4.2		180	
5	5.15	4.5	4.4	4.2	4.0	3.9	3.7	3.5	3.2	245	
4	4.12	3.6	3.5	3.4	3.2	3.1	3.0	2.8	2.6	245	
3	3.09	2.7	2.7	2.6	2.4	2.3	2.2	2.1	2.0	245	
2	2.06	1.8	1.8	1.7	1.6	1.6	1.5	1.4	1.3	245	
1.5	1.54	1.4	1.4	1.3	1.2	1.2	1.1	1.1	1.0	245	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.4	5.6		



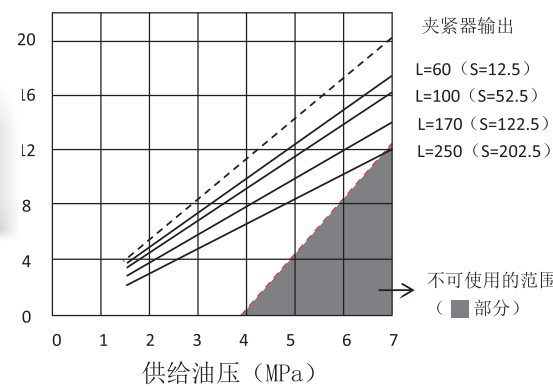
10220651		夹紧力计算公式 (kN)					F = P(1-0.0009×L) / (0.7822+0.0010×L)				
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■内是不可使用的范围								最长压板长度	
		压板长度L(mm)								(L)	
		L=50	L=60	L=80	L=100	L=120	L=140	L=160	L=200	(MM)	
7	9.35	8.1	7.9	7.6	7.3					115	
6	8.02	6.9	6.8	6.5	6.2	6.0	5.7			142	
5	6.68	5.8	5.7	5.4	5.2	5.0	4.8	4.6		187	
4	5.34	4.6	4.5	4.4	4.2	4.0	3.8	3.7	3.4	260	
3	4.01	3.5	3.4	3.3	3.1	3.0	2.9	2.8	2.5	260	
2	2.67	2.3	2.3	2.2	2.1	2.0	1.9	1.9	1.7	260	
1.5	2.00	1.8	1.7	1.7	1.6	1.5	1.5	1.4	1.3	260	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	6.8	6.1	5.6	4.8		



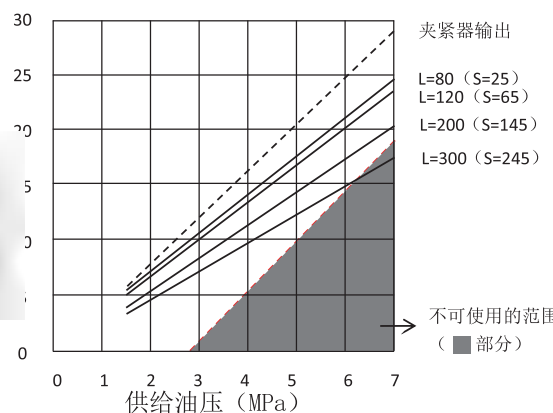
10220751		夹紧力计算公式 (kN)						F = P(1-0.0007×L) / (0.5175+0.0006×L)			
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■内是不可使用的范围 最长压板长度									
		压板长度L(mm) (L)									
		L=50	L=60	L=80	L=100	L=120	L=140	L=160	L=200	(MM)	
7	14.21	12.4	12.2	11.7	11.3	10.9	10.5			147	
6	12.18	10.6	10.4	10.1	9.7	9.4	9.0	8.7		184	
5	10.15	8.9	8.7	8.4	8.1	7.8	7.5	7.3	6.8	244	
4	8.12	7.1	7.0	6.7	6.5	6.3	6.0	5.8	5.4	280	
3	6.09	5.3	5.2	5.1	4.9	4.7	4.5	4.4	4.1	280	
2	4.06	3.6	3.5	3.4	3.3	3.2	3.0	2.9	2.7	280	
1.5	3.04	2.7	2.6	2.5	2.5	2.4	2.3	2.2	2.1	280	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.9	5.9		



10220901		夹紧力计算公式 (kN)								F = P(1-0.0009×L) / (0.3547+0.0004×L)	
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN)								■内是不可使用的范围	最长压板长度 (L) (MM)
		压板长度L (mm)									
		L=60	L=75	L=100	L=120	L=140	L=170	L=200	L=250		
7	20.62	17.5	17.0	16.2	15.6	14.9	14.1	13.3		245	
6	17.68	15.0	14.6	13.9	13.3	12.8	12.1	11.4	10.3	330	
5	14.73	12.5	12.2	11.6	11.1	10.7	10.1	9.5	8.6	330	
4	11.78	10.0	9.7	9.3	8.9	8.6	8.1	7.6	6.9	330	
3	8.84	7.5	7.3	7.0	6.7	6.4	6.1	5.7	5.2	330	
2	5.89	5.0	4.9	4.7	4.5	4.3	4.1	3.8	3.5	330	
1.5	4.42	3.8	3.7	3.5	3.4	3.2	3.1	2.9	2.6	330	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.8		



10221051		夹紧力计算公式 (kN)					F = P(1-0.0008×L) / (0.2495+0.0002×L)				
供给油压 (Mpa)	夹紧器输出 (kN)	夹紧力 (kN) ■内是不可使用的范围									最长压板长度
		压板长度L (mm)									(L)
											(MM)
		L=80	L=100	L=120	L=140	L=170	L=200	L=250	L=300		
7	28.90	24.7	23.9	23.2	22.4	21.4	20.4			219	
6	24.77	21.2	20.5	19.9	19.2	18.3	17.5	16.1	14.8	288	
5	20.64	17.7	17.1	16.6	16.0	15.3	14.6	13.4	12.3	380	
4	16.51	14.1	13.7	13.3	12.8	12.2	11.7	10.7	9.9	380	
3	12.38	10.6	10.3	10.0	9.6	9.2	8.8	8.1	7.4	380	
2	8.26	7.1	6.9	6.7	6.4	6.1	5.9	5.4	5.0	380	
1.5	6.19	5.3	5.2	5.0	4.8	4.6	4.4	4.1	3.7	380	
最高使用压力 (MPa)		7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	6.4	5.8		

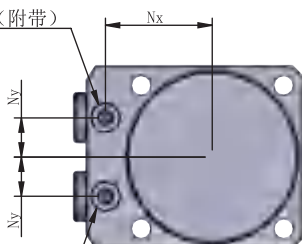


外形尺寸（夹紧·释放动作确认型）

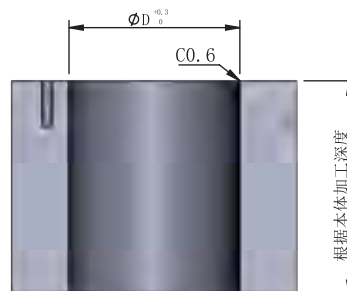
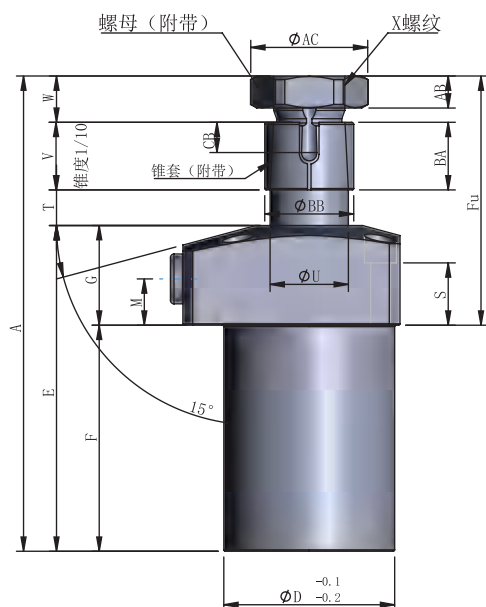
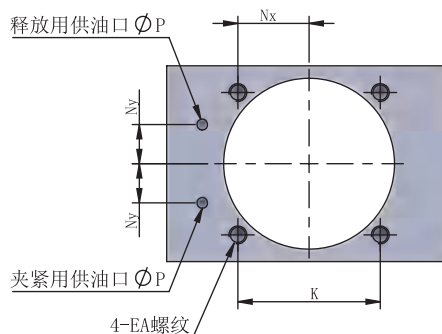
安装部位加工尺寸

※ 本图表示10220481-CR的释放状态。

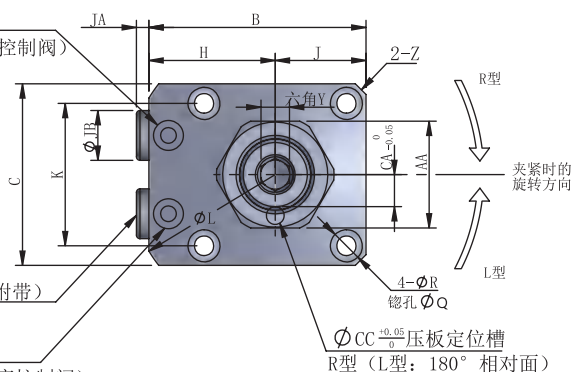
夹紧用供油口：O形密封圈（附带）
（仅-C型产品）



释放用供油口：O形密封圈（附带）
（仅-C型产品）



释放用供油口：G螺纹
（仅有-C型产品可安装速度控制阀）



2-G螺纹堵头（附带）
（仅-C型产品）

夹紧用供油口：G螺纹
（仅有-C型产品可安装速度控制阀）

4-ΦR 螺孔 ΦQ
ΦCC^{+0.05}₀ 压板定位槽
R型（L型：180° 相对面）

型号表示

1022 048 1 - CSRL

1 2 3 4

- 1 主体尺寸
2 设计编号
3 配管方式
4 夹紧时的旋转方向
5 选配件（无符号选择时）

外形尺寸及安装部位加工尺寸表

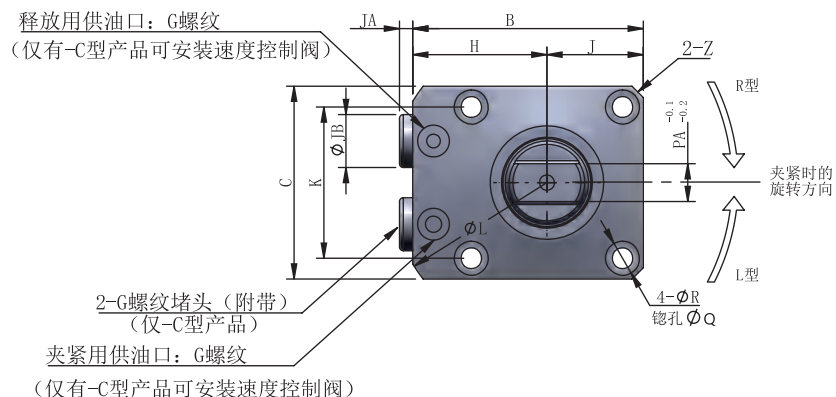
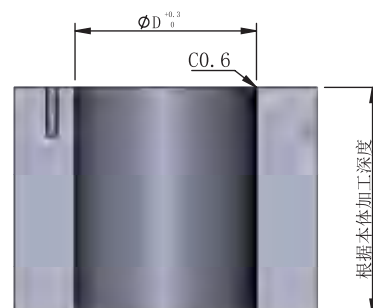
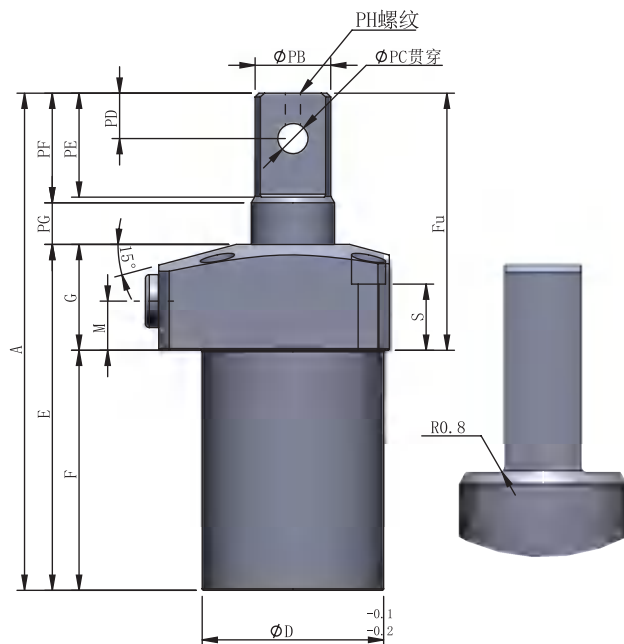
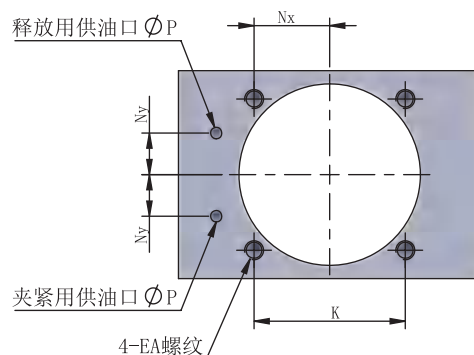
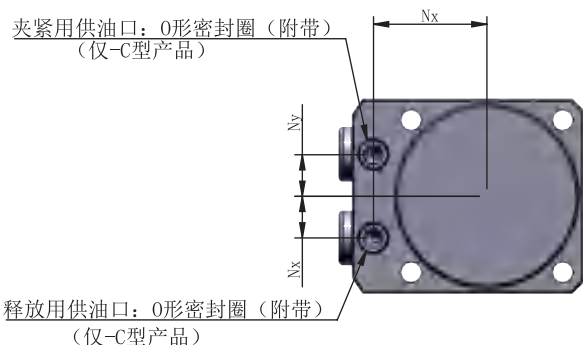
(mm)								
型号	10220361-□□	10220401-□□	10220481-□□	10220551-□□	10220651-□□	10220751-□□	10220901-□□	10221051-□□
全行程(垂直)※2	8	8	8	10	10	12	12	16
A※2	110	117	133.5	150.5	164.5	192.5	220	258.5
B	49	54	61	69	81	92	107	122
C	40	45	51	60	70	80	95	110
D	36	40	48	55	65	75	90	105
E※2	76	80	91.5	102.5	112.5	132.5	151	178.5
F※2	51	55	63.5	72.5	81.5	94.5	105	122.5
Fu※2	59	62	70	78	83	98	115	136
G	25	25	28	30	31	38	46	56
H	29	31.5	35.5	39	46	52	59.5	67
J	20	22.5	25.5	30	35	40	47.5	55
K	31.4	34	40	47	55	63	75	88
L	66	73	83	88	106	116	136	152
M	11	11	13	12	13	16	19	22
Nx	23.5	26	30	33.5	39.5	45	52.5	60
Ny	8	9	11	12	15	16	18.5	22.5
P	3	3	3	3	5	5	5	5
Q	7.5	9	9	11	11	14	17.5	20
R	4.5	5.5	5.5	6.8	6.8	9	11	14
S	16	15	17.5	17	17	21	25	32
T※2	10	10	10	12	12	14	14	18
U	15	18	22	25	30	35.5	45	55
V	13	15	18	21	24	30	37	43
W	11	12	14	15	16	16	18	19
X(公称×螺距)	M14×1.5	M16×1.5	M20×1.5	M22×1.5	M27×1.5	M30×1.5	M39×1.5	M48×1.5
Y	5	6	8	8	10	10	14	14
Z(倒角)	C2	C3	C3	C3	C4	C5	C6	C6
AA	22	24	30	32	41	46	55	65
AB	7	8	9	10	11	11	12	12
AC	24.5	26.5	33	35.5	45	50	60	71
BA	14	16	19	22	25	31	38	44
BB	17	20	25	28	34	40	49	60
CA	6	7	9	10	12.5	14	18.5	23
CB	6.5	6.5	7.5	9.5	11.5	12.5	11.5	13.5
CC	4	4	5	6	6	8	8	10
EA	M4×0.7	M5×0.8	M5×0.8	M6	M6	M8	M10	M12
JA	3.5	3.5	3.5	3.5	4.5	4.5	4.5	4.5
JB	14	14	14	14	19	19	22	22
夹紧用供油口 / 释放用供油口	C型	G1/8	G1/8	G1/8	G1/8	G1/4	G1/4	G3/8
	S型	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8
O型密封圈 (—C型)								
OR NBR-90 P5-N								
OR NBR-90 P5-N								
OR NBR-90 P5-N								
OR NBR-90 P5-N								
OR NBR-90 P7-N								
OR NBR-90 P7-N								
OR NBR-90 P7-N								
OR NBR-90 P7-N								
夹紧器容量 ※2								
cm³								
夹紧时								
释放时								
重量 ※1 ※2								
kg								

注意事项 ※1. 表示包括螺母・锥套在内，旋转夹紧器单体的重量。
※2. 表示与1022□I-□□不同的尺寸。

外形尺寸（夹紧动作确认型）

安装部位加工尺寸

※ 本图表示10220481-CR-P的释放状态。



- 1 主体尺寸
- 2 设计编号
- 3 配管方式
- 4 夹紧时的旋转方向
- 5 选配件（选择P型时）

型号		10220361-□□-P	10220401-□□-P	10220481-□□-P	10220551-□□-P	10220651-□□-P	10220751-□□-P	10220901-□□-P	10221051-□□-P
全行程(垂直)※2		8	8	8	10	10	12	12	16
A※2		108	115	131.5	148.5	164.5	192.5	220	256.5
B		49	54	61	69	81	92	107	122
C		40	45	51	60	70	80	95	110
D		36	40	48	55	65	75	90	105
E※2		76	80	91.5	102.5	112.5	132.5	151	178.5
F※2		51	55	63.5	72.5	81.5	94.5	105	122.5
Fu※2		57	60	68	76	83	98	115	134
G		25	25	28	30	31	38	46	56
H		29	31.5	35.5	39	46	52	59.5	67
J		20	22.5	25.5	30	35	40	47.5	55
K		31.4	34	40	47	55	63	75	88
L		66	73	83	88	106	116	136	152
M		11	11	13	12	13	16	19	22
Nx		23.5	26	30	33.5	39.5	45	52.5	60
Ny		8	9	11	12	15	16	18.5	22.5
P		3	3	3	3	5	5	5	5
Q		7.5	9	9	11	11	14	17.5	20
R		4.5	5.5	5.5	6.8	6.8	9	11	14
S		16	15	17.5	17	17	21	25	32
U		15	18	22	25	30	35.5	45	55
Z(倒角)		C2	C3	C3	C3	C4	C5	C6	C6
EA		M4×0.7	M5×0.8	M5×0.8	M6	M6	M8	M10	M12
PA		7	8	10	12	14	16	22	26
PB		13.5	16	20	23	28	33.5	43	53
PC		6 ₀ ^{+0.018}	6 ₀ ^{+0.018}	8 ₀ ^{+0.022}	10 ₀ ^{+0.022}	13 ₀ ^{+0.027}	13 ₀ ^{+0.027}	16 ₀ ^{+0.027}	20 ₀ ^{+0.033}
PD		9	11	12	12.5	16.5	19	23.5	25.5
PE		21	24	27.5	31.5	38.5	43.5	52.5	58.5
PF		22	25	29	33	40	45	54	60
PG※2		10	10	11	13	12	15	15	18
PH		M3×0.5	M3×0.5	M4×0.7	M5×0.8	M6	M6	M8	M8
JA		3.5	3.5	3.5	3.5	4.5	4.5	4.5	4.5
JB		14	14	14	14	19	19	22	22
夹紧用供油口/释放用供油口	—C型	G1/8	G1/8	G1/8	G1/8	G1/4	G1/4	G3/8	G3/8
	—S型	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
O型密封圈(—C型)		OR NBR-90 P5-N	OR NBR-90 P5-N	OR NBR-90 P5-N	OR NBR-90 P5-N	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P7-N	OR NBR-90 P7-N
夹紧器容量※2	夹紧时	6.8	10.1	15.8	27.4	39.1	72	119.8	202.3
	释放时	8.2	12.1	18.9	32.3	46.2	83.8	138.9	240.3
重量 ※1 ※2	kg	0.8	1	1.5	2.2	3.1	5.1	8.3	11.9

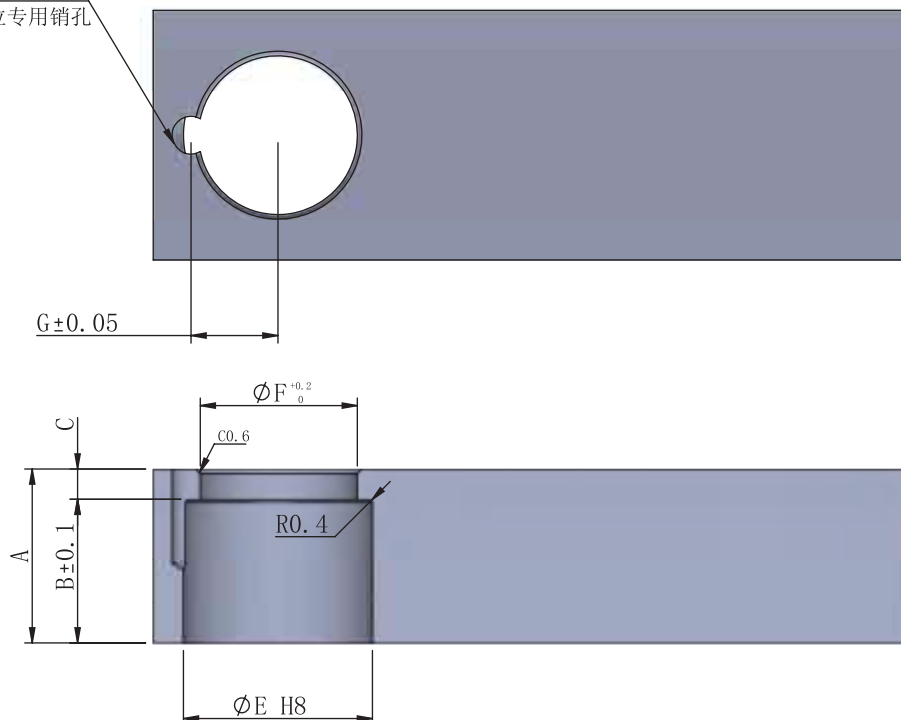
锥形夹紧压板设计尺寸

※供设计制作锥形夹紧型旋转压板时参考之用。

表示对应型号



Ø H H8 ※1
压板定位专用销孔



压板设计尺寸计算方法表

对应机器型号 ※3	10220361	10220401	10220481	10220551	10220651	10220751	10220901	10221051
A	17	19	23	26	29	35	43	50
B	14	16	19	22	25	31	38	44
C	3	3	4	4	4	4	5	6
D	10.5	10.5	12.5	14.5	16.5	17.5	17.5	20.5
E	$17^{+0.027}_0$	$20^{+0.033}_0$	$25^{+0.033}_0$	$28^{+0.033}_0$	$34^{+0.039}_0$	$40^{+0.039}_0$	$49^{+0.039}_0$	$60^{+0.046}_0$
F	15	17	21	23.5	29	33	42	51
G	8	9	11.5	13	15.5	18	22.5	28
H	$4^{+0.018}_0$	$4^{+0.018}_0$	$5^{+0.018}_0$	$6^{+0.018}_0$	$6^{+0.018}_0$	$8^{+0.022}_0$	$8^{+0.022}_0$	$10^{+0.022}_0$
定位销 (参考) ※2	$\phi 4(h8) \times 10$	$\phi 4(h8) \times 10$	$\phi 5(h8) \times 12$	$\phi 6(h8) \times 14$	$\phi 6(h8) \times 16$	$\phi 8(h8) \times 16$	$\phi 8(h8) \times 16$	$\phi 10(h8) \times 20$

注意事项

- 设计加工时请参照能力曲线图决定旋转压板的长度。
- 请严格按照上表中的尺寸加工旋转压板，否则，将造成夹紧力达不到规格要求，或发生变形·卡滞·动作不正常等故障。
- ※1. 压板定位用销孔 (ϕH)，应根据需要在必要部位进行加工。
不需要确定位销时，可不用加工。
- ※2. 不附带压板定位销。请自行配置。
- ※3.-P 型 (双压臂型) 压板时，由用户自行设计。