

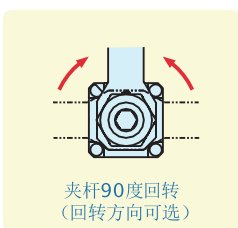
手动旋转压紧缸

S型号

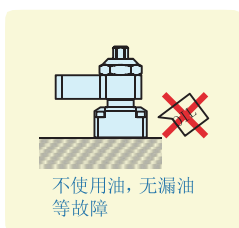
1320 系列



使用拧螺母机进行
高速夹紧



夹杆90度回转
(回转方向可选)



不使用油，无漏油
等故障



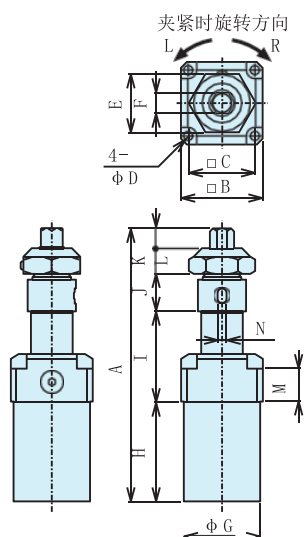
※夹杆另售

- 可使用拧螺母机进行扭矩管理、高速夹紧。
- 动作特性与液压相近，无需配管，使用方便。

规格

型号	夹紧距离	全行程	旋转行程	锁定行程	最大操作扭矩 N·m	最大夹紧力 kN	重量 kg
1320-03R	30-60	18	10	8	12	3	0.7
1320-03L	30-60	18	10	8	12	3	0.7
1320-06R	30-60	20	12	8	20	6	1.1
1320-06L	30-60	20	12	8	20	6	1.1
1320-10R	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6
1320-10L	30-70	23.5	13.5	10	33	10	1.6

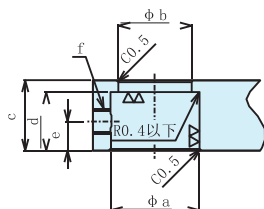
外形尺寸



型号	A	B	C	D	E	F	G
1320-03(R·L)	126 -144	45	34	5.5	32	13	40
1320-06(R·L)	146 -164	50	40	5.5	35	13	47
1320-10(R·L)	158.5-182	57	46	6.8	38	13	53

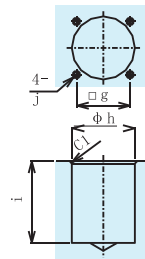
型号	H	I	J	K	L	M	N
1320-03(R·L)	53	29-47	19	15.5	9.5	17	4
1320-06(R·L)	61	35-55	23	15.5	11.5	20	5.5
1320-10(R·L)	71.5	35-58.5	25	15.5	11.5	21	5.5

夹杆设计尺寸



型号	a h8	b	c ±0.2	d ±0.2	e	f
1320-03(R•L)	25	21	19	15	8	M6
1320-06(R•L)	29	24	23	19	9.5	M8
1320-10(R•L)	35	29	25	21	8.5	M8

安装加工尺寸



型号	g	h ^{+0.6} _{-0.1}	i	j
1320-03(R•L)	34	40	55	M5
1320-06(R•L)	40	47	62	M5
1320-10(R•L)	46	53	73	M6

使用方法

※ 注意事项

- 若施加过大扭矩，会损坏产品。
- 本产品必须使用拧螺母机。类似的脉冲扳手、冲击扳手即使设定了输出扭矩，若增加击打次数，输出扭矩会超过设定值，请加以注意。
- 安装本产品时，请使用内六角螺栓（强度等级12.9）。
- 振动会产生松弛，请使用弹簧垫圈、螺钉锁定剂，采取防松措施。
- 不附配夹杆。请用户自备。
- 圆筒中心至夹紧点的最大值见下表。
- 若超过该值使用，会直接导致损坏夹具本体。

型号	Lmax
1320-03(R•L)	60
1320-06(R•L)	60
1320-10(R•L)	70

拧紧夹紧螺栓时，夹杆回转并下降旋转行程，然后垂直下降锁定行程，呈夹紧状态。

拧松夹紧螺栓时，夹杆沿与夹紧时相反的方向回转，呈松开状态。

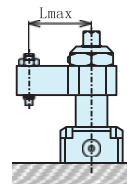
请购买夹杆（另售），或由用户自行制作夹杆后使用。

制作时，请参考夹杆设计尺寸进行制作。

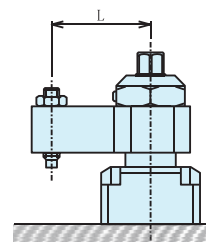
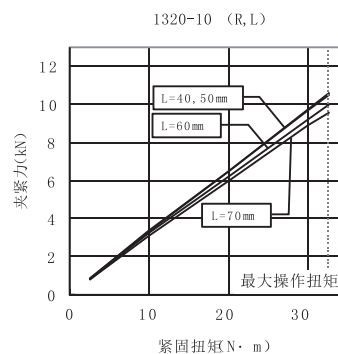
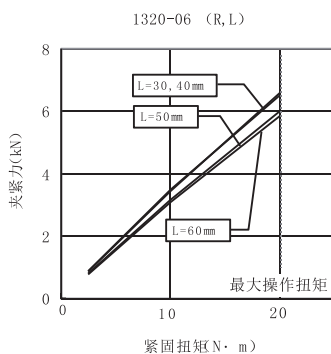
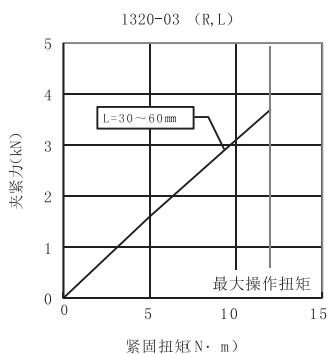
夹紧力根据圆筒中心至夹紧点的距离（L）及操作扭矩的不同而异。

请参见夹紧能力曲线图，设定夹杆长度及操作扭矩。

需要垫高时，备有方便的安装底座。若不使用另售的安装底座，请参考安装加工尺寸进行安装加工。



夹紧能力曲线图

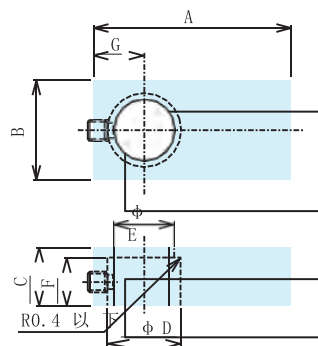


压板制作安装尺寸



材 质 S45C

- 拧螺母机S型用夹杆。
- 用户可进行追加加工的坯料型。
- 带定位用内六角固定螺钉（圆柱端）



规格

型号	适用机型	A	B	C ± 0.1	D H8	E	F ± 0.1	G	重量kg
1320-03CS	1320-03R•L	80	40	19	25	21	15	20	0.4
1320-06CS	1320-06R•L	100	40	23	29	24	19	20	0.6
1320-10CS	1320-10R•L	115	46	25	35	29	21	23	0.9