

# AMWSW-W-D

# 气动旋转式夹具(连杆型)

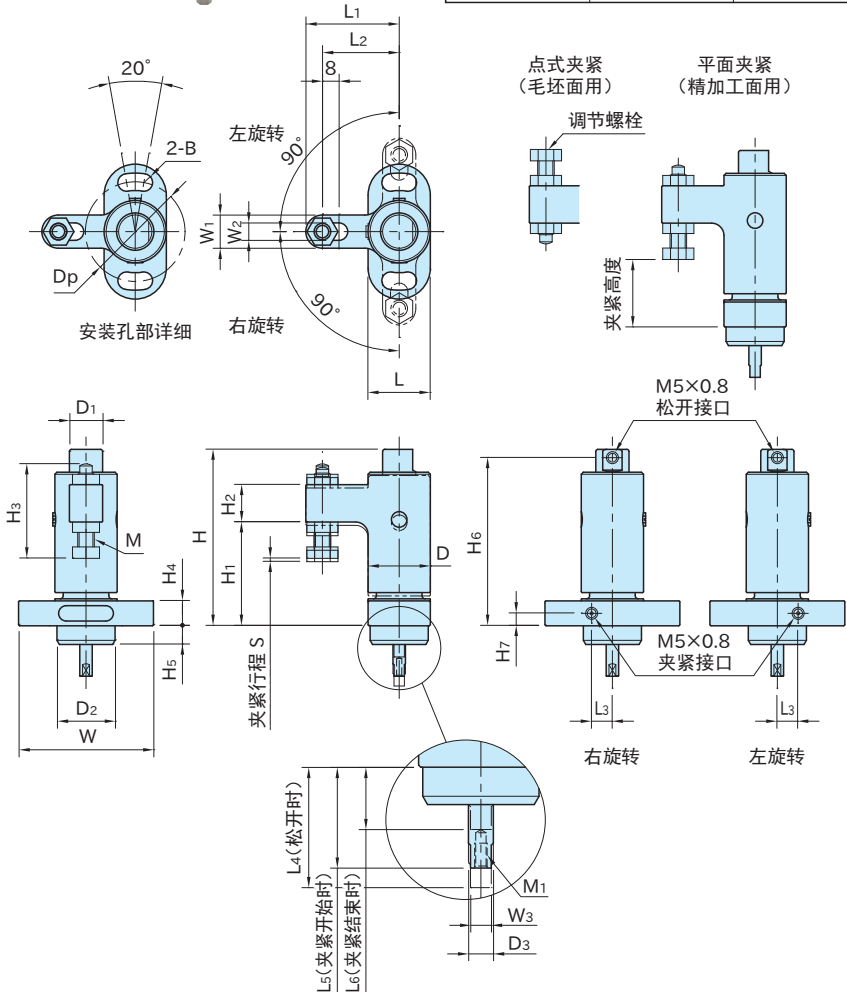


WEB 产品视频公布



★One Point  
不占空间的细长型设计

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



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>	M
		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-D	右	32.5	39	33.5	40	1.2	37	45	65	30	12	8.4	48	85	30	16	8.4	18	50	M 8×1.25
AMWSW16L-W-D	左																			
AMWSW20R-W-D	右	41.5	51	44	53.5	1.6	45	55	85	40	15	10.5	64	106	40	20	10.4	22	65	M10×1.5
AMWSW20L-W-D	左																			

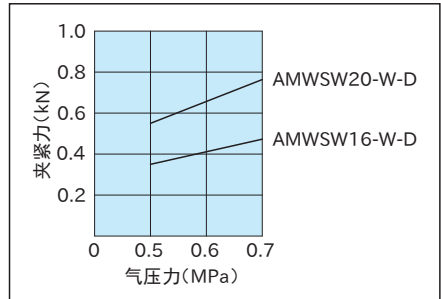
型 号	H <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H <sub>5</sub>	L <sub>3</sub>	H <sub>6</sub>	H <sub>7</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>6</sub>	M <sub>1</sub>	D <sub>3</sub>	W <sub>3</sub>	使用压 (MPa)	夹紧力 (kN)注2)	保持力 (kN)注2)	质量 (g)
AMWSW16R-W-D	45.5	16	28	9	10	81	6	29	24	17	M3×0.5 深6	6	5	0.5~0.7	0.35	0.7	510
AMWSW16L-W-D																	
AMWSW20R-W-D	57	22	35	11	13	101	8	35	29	19.5	M4×0.7 深8	8	7	0.5~0.7	0.55	1.1	1130
AMWSW20L-W-D																	

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。

### 特 点

使用底面的杆部，通过检出开关，可确认活塞的驱动。

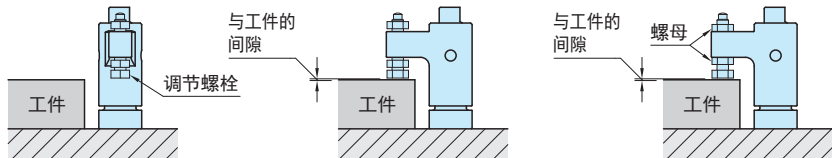
### 能力线图



### 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。

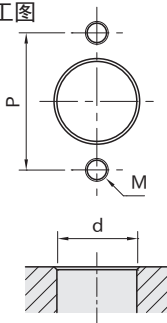


①用气枪等将气压注入松开接口，调节到松开状态。

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 ( <sup>+0.2</sup> / <sub>0</sub> )	M	P
AMWSW16-W-D	28	M 8×1.25	48
AMWSW20-W-D	35	M10×1.5	64