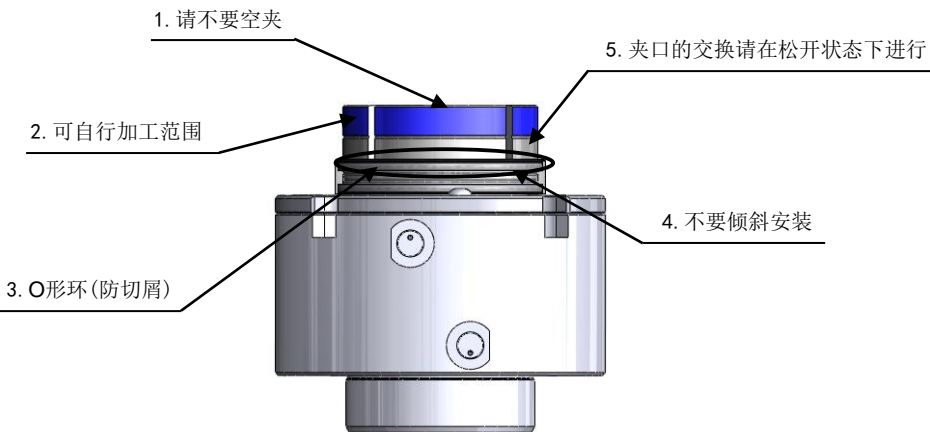


对采购本产品表示真挚的感谢！为了使用安全，请妥善保管此“使用说明书”。

注意事项

1. 为防止损坏及变形，请勿在无工件的状态下进行紧固。
2. 自行加工请勿超过可自行加工范围。
3. 确认O形环牢固设置在本体以后再安装夹口。
4. 安装夹口时也许会发生O形环发生干扰无法顺畅安装的情况，此时应从正上下压夹口，使其牢固插入。
※O形环为消耗品，如有损伤请更换。
5. 夹口的交换请在对松开侧接口加压后进行。

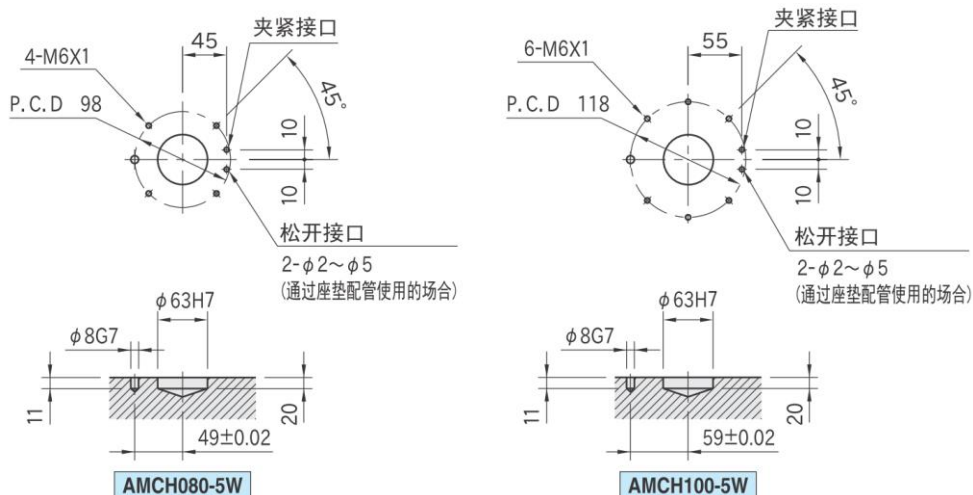


产品式样

型号	圆柱体内径 (mm)	使用压 (MPa)	螺丝配管用接口	座垫配管用O形环	夹紧力 (kN)	质量 (kg)
AMCH080-5W	80	0.5 (0.45~0.55)	Rc1/8	CO 00002(P5) NOK	4	4.2
AMCH100-5W	100				6	6

型号	本体安装用螺栓	本体定位销	夹口安装用螺栓	夹口用O形环
AMCH080-5W	内六角螺栓 M6×55L	IMAO BJ722-08001	内六角螺栓 M 8×15L	CO 0544(S65) NOK
AMCH100-5W			内六角螺栓 M10×20L	CO 0551(S90) NOK

孔加工图



使用方法

1. 本体的安装方法

(1) 通气的方法有“螺丝配管”和“座垫配管”可供选择。

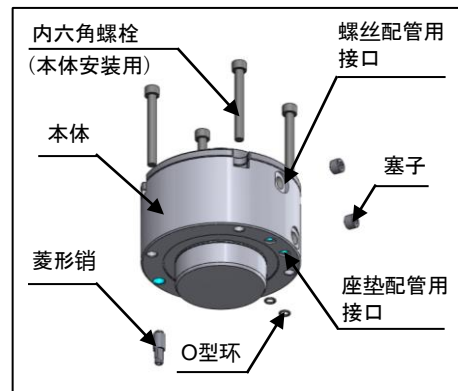
通过螺丝配管使用的场合

从螺丝配管用接口处取下塞子并安装接头 (R1/8)。

通过座垫配管使用的场合

从产品安装面的空气接口处使用配管直接供气。

注) 空气接口的形状和位置请参考“孔加工图”。



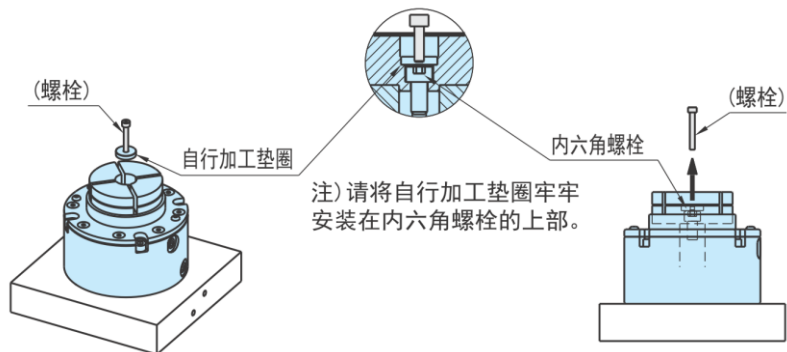
(2) 附件O形环请安装在座垫配管用接口上。

(3) 本体上插入菱形销后使用内六角螺栓安装在板上。

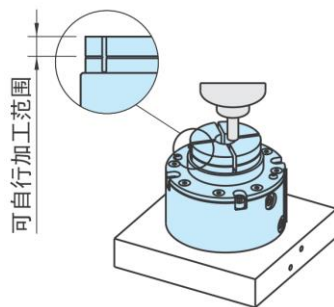
注) 座垫配管用接口请在密封的情况下安装在平面上($\frac{63}{100}$ 程度)。

2. 夹口的自行加工方法

- (1) 将自行加工垫圈安装在夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)
- (2) 加压夹紧侧的接口，夹紧自行加工垫圈。(夹紧后，请从自行加工垫圈上拆下螺栓。)

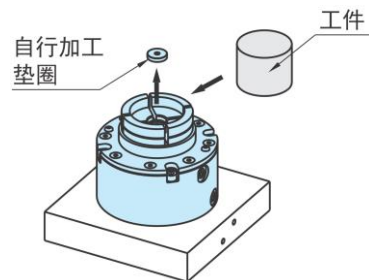


- (3) 根据工件形状自行加工夹口。



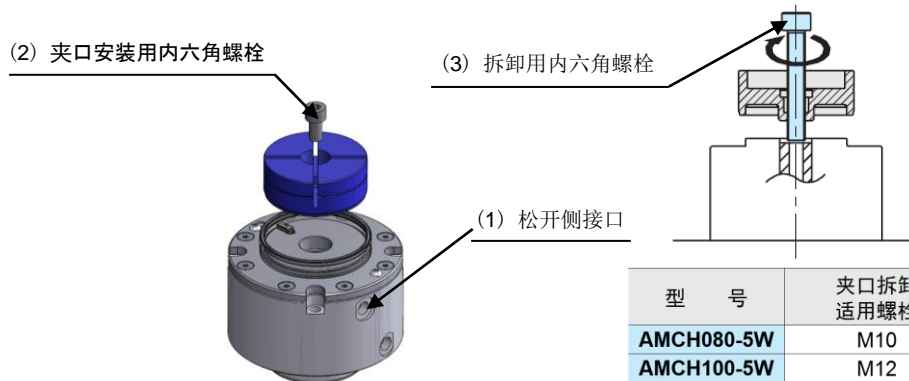
3. 设置工件方法

- (1) 自行加工后，加压松开侧的接口，拆下自行加工垫圈。
- (2) 设置工件，加压夹紧侧接口进行夹紧。



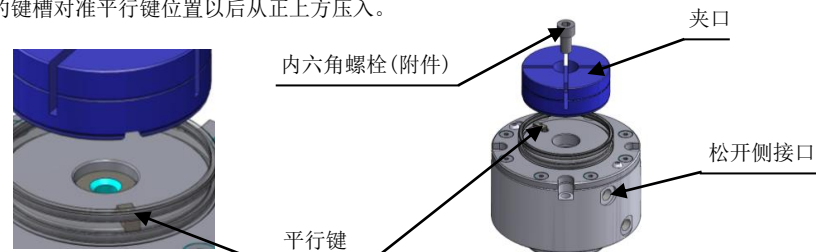
夹口的拆卸方法

- (1) 对松开侧的接口进行加压。
- (2) 拆除用于安装夹口用的内六角螺栓。
- (3) 在夹口的螺孔内拧入大一号的螺栓，然后压住本体侧即可方便地拆下。

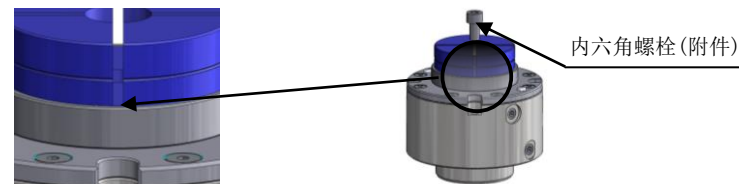


夹口的安装方法

- (1) 夹口的键槽对准平行键位置以后从正上方压入。



- (2) 确认夹口是否安装在了指定位置，然后用内六角螺栓固定。



注) 确认夹口的四面是否和上图的位置一样。

(夹口一定要插到底并且保持和本体处于水平状态。)

IMAO CORPORATION
株式会社今尾

日本株式会社今尾上海代表处
地址: 上海市长宁区仙霞路88号太阳广场E502A
邮编: 200336
电话: 021-62090359
电邮: shanghai@imao-cn.com

2019.05