



型号表示 (工件孔形状:直孔)

SFA **1** 00 0 - **M1** N - **080**

1 2 3 4

1 主体尺寸

1 : 从工件孔径 $\phi 6 \sim \phi 9$ 中选择, 夹紧器顶端无保护套。

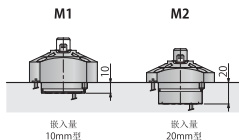


SFA1000
(无保护套)

2 安装方式

M1 : 嵌入量 10mm型

M2 : 嵌入量 20mm型

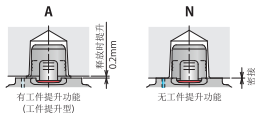


3 工件提升方式

A : 有工件提升功能 (工件提升型)

N : 无工件提升功能

工件提升功能是指释放状态时将工件从座面提升0.2mm的功能。

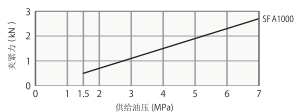


4 工件孔径 (工件孔径符号)

工件孔径符号	工件孔径
060	$\phi 6$
065	$\phi 6.5$
070	$\phi 7$
075	$\phi 7.5$
080	$\phi 8$
085	$\phi 8.5$
090	$\phi 9$

能力曲线图(工件孔形状:直孔)

型号		SFA1000-□-□-□						
工件孔径符号		060	065	070	075	080	085	090
夹紧力	供给油压 7 MPa	-	-			2.7		
	供给油压 6 MPa	-	-			2.3		
	供给油压 5 MPa	-	-			1.9		
	供给油压 4 MPa					1.5		
	供给油压 3 MPa					1.1		
	供给油压 2 MPa					0.7		
	供给油压 1.5 MPa					0.5		
夹紧力计算公式 ^{*1}	kN							$F = 0.4 \times P - 0.1$
最高使用压力	MPa	4.0					7.0	



夹紧力曲线图

注意事项

1. 本表与曲线图为: 表示夹紧力(kN)与供给油压 (MPa) 的关系。
 2. 夹紧力就是将工件按压在着座面上的按压力。
 3. 工件孔周边存在薄层部位的情况下, 夹紧动作可能会造成工件孔变形, 而导致夹紧力达不到规定值。
- *1. 在夹紧力计算公式中, F: 夹紧力 (kN), P: 供给油压 (MPa).

规格 (工件孔形状:直孔)

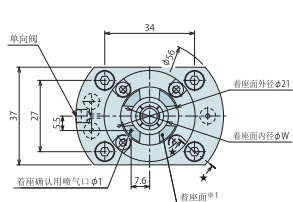
型号		SFA1000-□-□-□						
工件孔径符号		060	065	070	075	080	085	090
对象工件	工件孔径 $\phi d \begin{matrix} +0.7 \\ -0.3 \end{matrix} \text{ mm}$	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9
	硬度	HB250 以下						
容许偏心量 (扩径部位浮动量) ^{*1}	mm	± 0.5						
全行程	mm	4.2						
工件下拉行程	mm	1.0						
工件提升行程 ^{*2}	mm	0.2						
工件提升力 ^{*3}	kN	0.09						
夹紧器容量 释放侧	cm ³	2.4						
(空动作时) 夹紧侧	cm ³	1.8						
夹紧器内径 ^{*3}	mm	27						
活塞杆径 ^{*3}	mm	14						
最高使用压力	MPa	4.0			7.0			
最低释放压力	MPa	1.5			1.5			
耐压	MPa	6.0			耐压			10.5
推荐喷气清洁用气压压力	MPa	0.4 ~ 0.5						
工作温度范围	°C	0 ~ 70						
使用液体		相当于 ISO 粘度等级的 ISO-VG-32 一般液压油						

注意事项

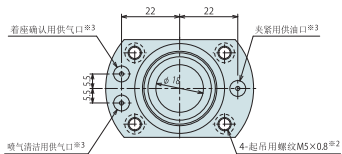
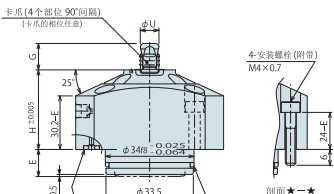
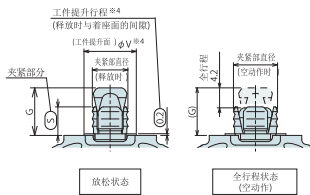
- *1 选装下拉夹紧器夹紧部位为浮动结构, 追随工件孔位置实现夹紧动作。表中数值表示夹紧器单体的偏心量。
- *2 本装置与其它定位夹紧器/定位组合使用时, 或者使用多个本装置时, 应考虑夹紧器安装孔和工件孔的孔间距精度。
- *3 工件提升型涨紧下拉式夹紧器具有工件提升行程和工件提升力。
- *3 夹紧力不可从夹紧器内径与活塞杆径算出, 请参照夹紧力曲线图。

尺寸图

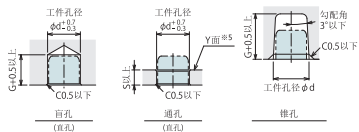
※本图表示 SFA1000-M1A-□ 的放松状态。



※ 扩径部位尺寸图



工件(托盘)孔加工尺寸



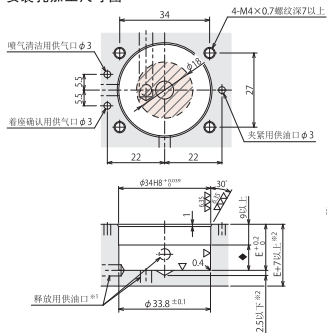
注意事项

1. 夹紧时应使整个看座面与工件接触。
如果与看座面的接触面积过小，夹紧力可能会导致工件变形。
2. 起吊用螺栓用于涨紧下拉式夹紧器的拆卸。
卸下时请使用起吊用螺栓将其平稳卸下，应避免发生倾斜。
3. 本体上刻印有各供气口的名称。
(HYD: 夹紧用供油口、FC: 看座确认用供气口、BLOW: 供气清洁用供气口)
建议始终保留向供气清洁用供气口及看座确认用供气口和夹紧异常确认用供气口实施供气。
4. 仅是工件提升行程的数值。

注意事项

1. 工件孔周边存在薄壁部位的情况下，夹紧动作有可能造成工件变形，而导致夹紧力达不到预定值。
使用前应进行夹紧试验，确认无问题后方可作业。
- ※5. 夹紧器头部高于工件的 Y 面时请注意加工时与刀具的干涉问题。

安装孔加工尺寸图



注意事项

- 1 加工孔的交叉部位应去毛刺。
- ※1. 释放油压可由本体安装孔的端面或底面供给。
从侧面供油时，油口位置应设置在图示◆范围内。
从底面供油时，油口位置应设置在图示▨范围内。
- ※2. 上述基板厚度和释放油孔加工的剩余深度(2.5mm)是基板材料为 S50C 时的参考值。

外形尺寸表以及安装部加工尺寸表

型号		SFA1000-M□						
工件孔径符号		060	065	070	075	080	085	090
对象工件孔径 φd	释放时	6 ^{+0.07} _{-0.3}	6.5 ^{+0.07} _{-0.3}	7 ^{+0.07} _{-0.3}	7.5 ^{+0.07} _{-0.3}	8 ^{+0.07} _{-0.3}	8.5 ^{+0.07} _{-0.3}	9 ^{+0.07} _{-0.3}
	夹紧时	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5
夹紧部直径	释放时	7.2	7.7	8.2	8.7	9.2	9.7	10.2
	空动作时	G	9	9	10	10	10	10
	S	5.5	5.5	5.5	6	6	6	6
	U	5.55	6.05	6.55	7.05	7.55	8.05	8.55
	V	8.5	9	9.5	10	10.5	11	11.5
	W	12	13	13	14	14	15	15
选择M1时 (嵌入量 10mm型)	H					30		
	E					10		
选择M2时 (嵌入量 20mm型)	H					20		
	E					20		