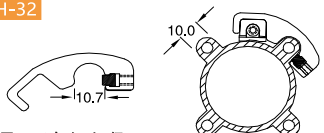
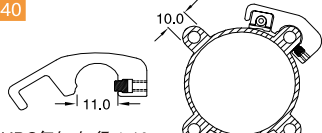
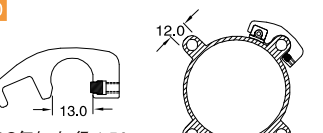
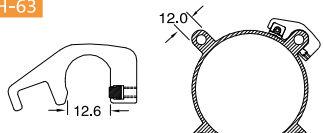
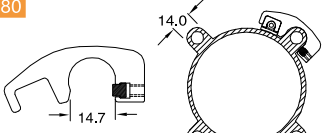
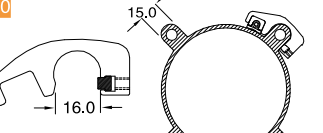
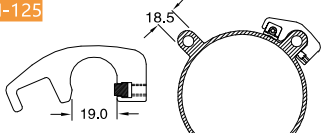
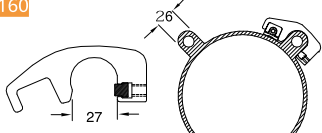
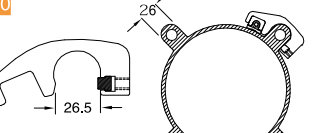
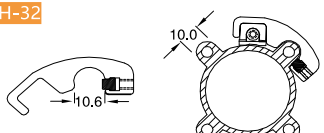
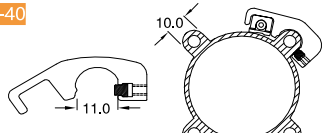
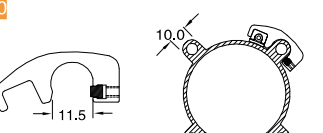
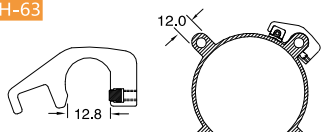
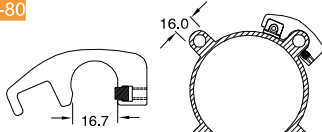
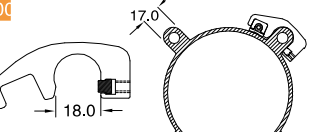


尺寸

	IH系列固定夹具 (VBC米字缸) IH-32 IH-40 IH-50 IH-63 IH-80 IH-100 IH-125 IH-160 IH-200
	UH系列固定夹具 (XBC米字缸) UH-32 UH-40 UH-50 UH-63 UH-80 UH-100

IH-32  适用VBC气缸 缸径Φ32	IH-40  适用VBC气缸 缸径Φ40	IH-50  适用VBC气缸 缸径Φ50
IH-63  适用VBC气缸 缸径Φ63	IH-80  适用VBC气缸 缸径Φ80	IH-100  适用VBC气缸 缸径Φ100
IH-125  适用VBC气缸 缸径Φ125	IH-160  适用VBC气缸 缸径Φ160	IH-200  适用VBC气缸 缸径Φ200
UH-32  适用XBC气缸 缸径Φ32	UH-40  适用XBC气缸 缸径Φ40	UH-50  适用XBC气缸 缸径Φ50
UH-63  适用XBC气缸 缸径Φ63	UH-80  适用XBC气缸 缸径Φ80	UH-100  适用XBC气缸 缸径Φ100

1

气动控制元件

2

流体控制元件

3

电气控制元件

4

气动执行元件

5

气源处理元件

6

真空元件

7

洁净元件

8

高真空元件

9

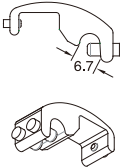
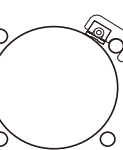
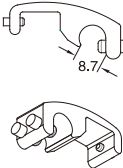
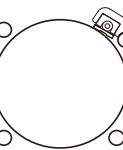
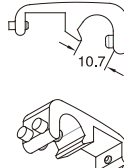
气动辅助元件

尺寸



PM系列固定夹具 (TBC、LBC气缸)

PM-6 PM-8 PM-10 PM-12 PM-16

PM-6   适用于气缸 TBC32/40/50 LBC32/40 拉杆直径Ø5~Ø6	PM-8   适用于气缸 TBC63 LBC50/63 拉杆直径Ø7~Ø8	PM-10   适用于气缸 TBC80/100 LBC80/100 拉杆直径Ø8.5~Ø10	PM-12   适用于气缸 TBC125 LBC125 拉杆直径Ø10.5~Ø12	PM-16   适用于气缸 TBC160 LBC160/200 拉杆直径Ø14~Ø16
--	--	---	--	--

PAB 系列固定钢带(HX-13定尺型钢带)

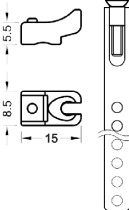
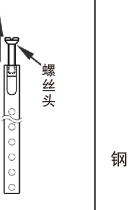
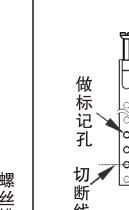
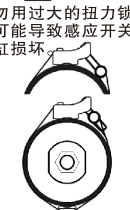


步骤一	步骤二	步骤三	步骤四
将磁性开关穿入钢带	将钢带与磁性开关 绕过气缸	将钢带插入钢带卡槽， 调整开关的松紧， 使用钢带上自带螺丝 进行紧固。	调整磁性开关的感应 位置后固定钢带
PAB - S 2 0 缸径 S:圆形气缸为不锈钢材质，可配缸径为06.08.10.12.16.20.25.32.40.50.63 A:圆形气缸为铝合金材质，可配缸径为16.20.25.32.40			

备注：此钢带不可用于EG圆形气缸。

PAB 系列固定钢带(HX-13通用型钢带)



步骤一	步骤二	步骤三	步骤四
1. 将钢带上的螺丝 向上松起； 2. 使螺丝底端3到4 圈的螺丝牙留在 螺帽中。	1. 将固定钢带穿入 HX-13底部过孔； 2. 将螺丝头放入夹 头的螺丝槽中； 3. 如下图将钢带绕 过气缸，并拉紧 钢带； 4. 在钢带上最近PIN 的圆孔上做记号。	1. 松开钢带； 2. 如下图做记号孔 之后两孔的位置 剪断钢带。	1. 将剪好的钢带插入 夹头的钢带槽孔中； 2. 将记号孔套上夹头 PIN； 3. 用拇指顺着夹头将 钢带压下，使钢带 打弯； 4. 将开关及气缸如图 组合并调整开关感 应位置，锁紧螺丝， 即可固定。
			

注意！
请勿用过大的扭力锁紧
有可能导致感应开关或
气缸损坏