

RoHS



02



E-8HS-200

TYPE	本體		彈簧	珠子
	材質	處理	材質	材質
02	鋼	鍍鋅	-	鋼
E-□HS	SS400	-	SWP	SUJ2

■安裝孔圖

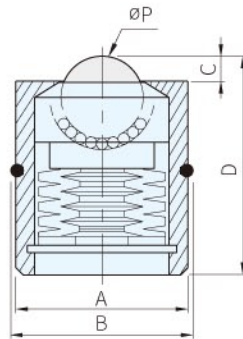


圖1

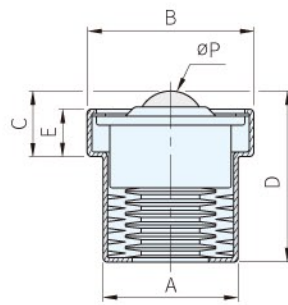


圖2

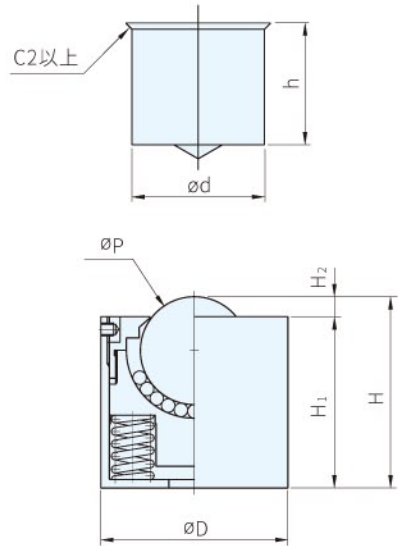


圖3

模具重量1噸，使用10個E-8HS，當它們置於模具底部時，其夾緊力為(使E-8HS下沉2mm的力180kgf)×10-(模具重量1噸)=800kgf

品 號	備註	P	A -0.2	B	C	D ±0.1	載重		質量 (g)	庫存
							初荷重(KN)	終荷重(KN)		
02.150.00	圖1	15	30	31	2	36	0.3	0.6	127	·

品 號	備註	P	A ±0.08	B	C	D	E	載重		質量 (g)	庫存
								初荷重(KN)	終荷重(KN)		
02.221.01	圖2	22 ⁽¹⁾	39.0	50.0	18.0	50.7	14.0	0.17	0.25	280	·
02.221.00		22 ⁽²⁾						0.6	0.8	250	·
02.301.00		30	48.5	62.0	25.5	64.5	17.5	1.2	1.5	490	·

品 號	備 註	安裝尺寸(mm)		本體尺寸(mm)					荷重測試資料(平均值)KN (kgf)				質 量 (g)	
		d		h	H	H ₁	H ₂	D	P	下 沉 量				
										0.5mm	1.0mm	1.5mm		2.0mm
E-5HS	圖3	30	+1.0 +0.5	29	31	28	3	30	15.9	0.23(24)	0.25(26)	0.27(28)	0.29(30)	115
E-6HS		38		36	38	35		38	19.1	0.58(60)	0.63(65)	0.68(70)	0.73(75)	230
E-8HS		44		43	45	40.3	4.7	44	25.4	1.17(120)	1.37(140)	1.56(160)	1.76(180)	345
E-8HS-200		60		58	60	55	5	60		2.35(240)	2.54(260)	2.74(280)	2.94(300)	800

【備註】

- (1)裝壓縮彈簧；(2)裝盤型彈簧
- 不銹鋼珠子，歡迎洽詢
- 利用沖床的緩衝錐孔或在設備台面上開孔，可埋入孔內使用。工件輸送、定位後，可藉由夾緊工件使球下沉，從而固定工件。※也可製作耐熱規格
- 1KN = 1000N
- 1N = 0.101972 kgf

訂貨： 品 號 交期： 1 天 P=15, 22

02.221.01

20 天 其它