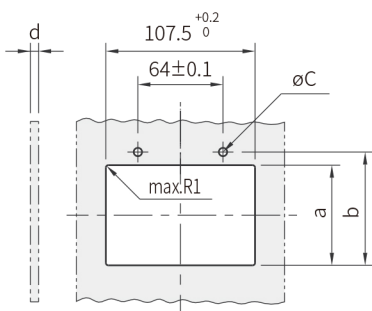


**Te** 技術資料  
機械強度

品號	F <sub>1</sub> [N]	F <sub>2</sub> [N]
EPR-SH-010-XX	1,200	400
EPR.F-SH-010-XX		

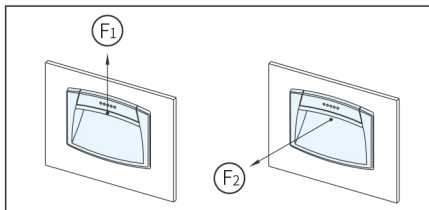
**Ex** 使用例

■安裝孔面加工



把手安裝前必須將安裝孔的毛邊去除

■提起的可能荷重

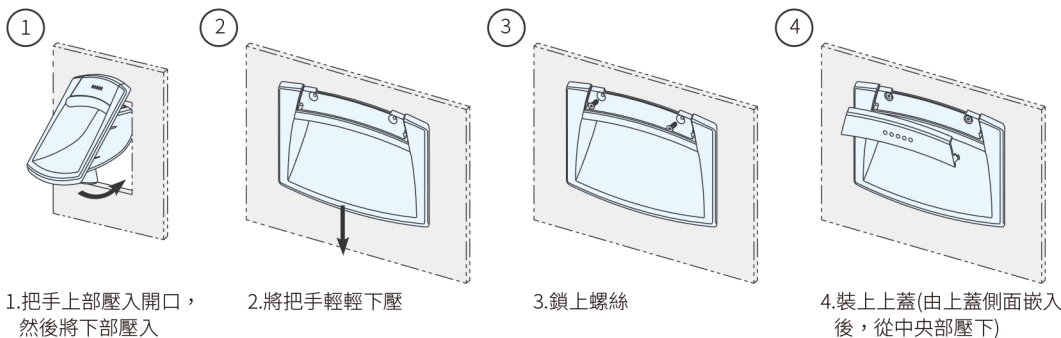


F<sub>1</sub> 和 F<sub>2</sub> 是通常作業條件下，重量物上提時的破壞點平均值

d (板厚)	a	b	c
1.0 以上, 1.2 以下	73 <sup>+0.5</sup> <sub>0</sub>	76.8±0.1	2.5 ± 0.02
1.2 以上, 1.5 以下		77.0±0.1	2.55±0.02
1.5 以上, 2.0 以下		77.2±0.1	2.6 ± 0.02
2.0 以上, 2.5 以下	74 <sup>+0.5</sup> <sub>0</sub>	77.5±0.1	2.65±0.02
2.5 以上, 3.0 以下		77.8±0.1	
3.0 以上, 3.5 以下	75 <sup>+0.5</sup> <sub>0</sub>	78.1±0.1	2.7 ± 0.02
3.5 以上, 4.0 以下		78.4±0.1	
4.0 以上, 4.5 以下		78.7±0.1	
4.5 以上, 5.0 以下		79.0±0.1	

板厚2.5m/m以上時，建議使用電動式起子以自攻螺絲鎖固之亦可在固定板上作M3的攻牙，再以M3×6皿頭螺絲安裝之或是在固定板上鑽孔ø3.2，以M3×10皿頭螺絲和M3螺帽安裝之

■安裝順序



1. 把手上部壓入開口，然後將下部壓入

2. 將把手輕輕下壓

3. 鎖上螺絲

4. 裝上上蓋(由上蓋側面嵌入後，從中央部壓下)

· 1N=0.101972 kgf

📖 參照頁數

中心蓋的裝卸方法請參閱 裝設・拆卸方法