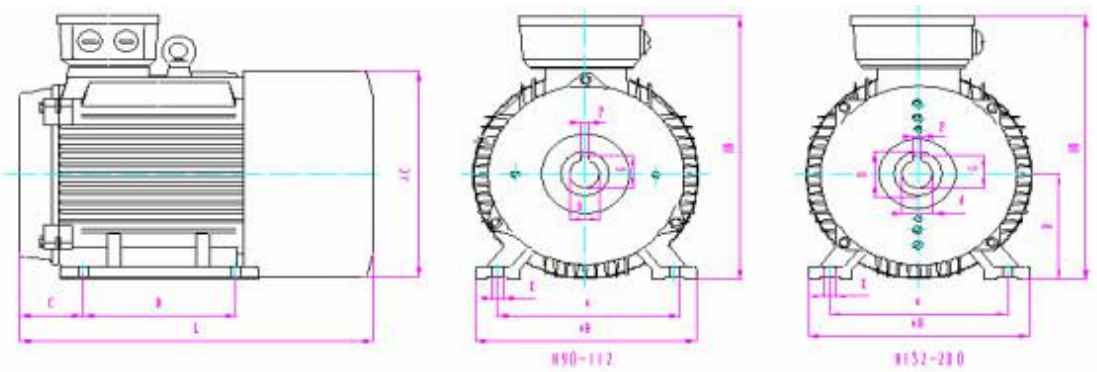

机座	极数	安装尺寸及公差															外形尺寸			
		A	B	C		D	d		F		G		H		K			AB	AC	HD	L
		基本尺寸	基本尺寸	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	位置度公差				
90S	2,4,6,8	140	100	70	±1.5	29	16	+0.018 0	5	+0.078 +0.030	18.3	+ 0.1 0	90	0 -0.5	10	+0.360 0	ϕ 1.0 Ⓜ	180	195	250	300
90L			125																		325
100L		160	140	80	±2.0	34	20	+0.021 0	6		22.8		100		12	+0.430 0		205	215	270	355
112M		190	140	92									112					230	240	300	370
132S		216	140	107		40							132					270	275	345	420
132M	4,6,8		178																		460
160M	2,4,6,8	254	210	119	±3.0	45	30		8	+0.098 +0.040	33.3	+ 0.2 0	160		15			320	330	420	565
160L			254																		620
180M	2,4	279	241	133		55							180					355	380	455	650
180L	4,6,8		279																		690
200L	2,4,6,8	318	305	150		60	40	+0.025 0	12	+0.120 +0.050	43.3		200		19	+0.520 0	ϕ 1.5 Ⓜ	395	420	505	720
225S	4,8	356	286	143	±4.0	65							225					435	470	560	735
225M	2		311																		770
	4,6,8																				765
250M	2,4,6,8	406	349	161		70							250		24			490	510	615	830
280S	2,4,6,8	457	368	200		85	50		16		54.3		280	0 -1.0			ϕ 2.0 Ⓜ	550	580	680	905
280M	2,4,6,8		419																		955

1）端盖上螺孔的大小及位置按用户要求规定。

2）K 孔的位置公差以轴伸的轴线为基准。

3）表中数据仅供参考，联接法兰的外形及安装尺寸可按用户要求订制。