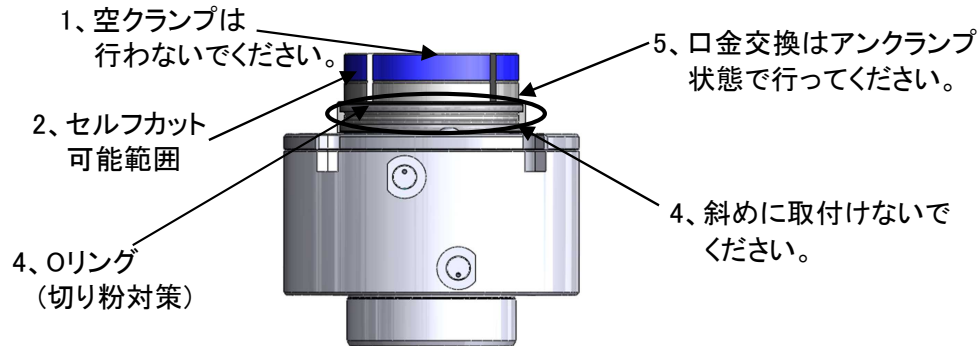


エア外形クランプ 取扱説明書

AMCH080-5W
AMCH100-5W

注意事項

- 1、破損及び変形防止の為、ワークがない状態でのクランプは行わないでください。
- 2、セルフカット可能範囲を超えてセルフカットをしないでください。
- 3、Oリングが確実に本体にセットされているか確認してから口金を取付けてください。
- 4、口金を本体にセットするときはOリングが抵抗になり挿入しづらい場合がありますが、真上からパチンと確実に挿入してください。
※Oリングは消耗品となりますので、損傷した場合には交換してください
- 5、口金交換は、アଙ୍କランプ側ポートにエアを加圧した状態で行ってください。



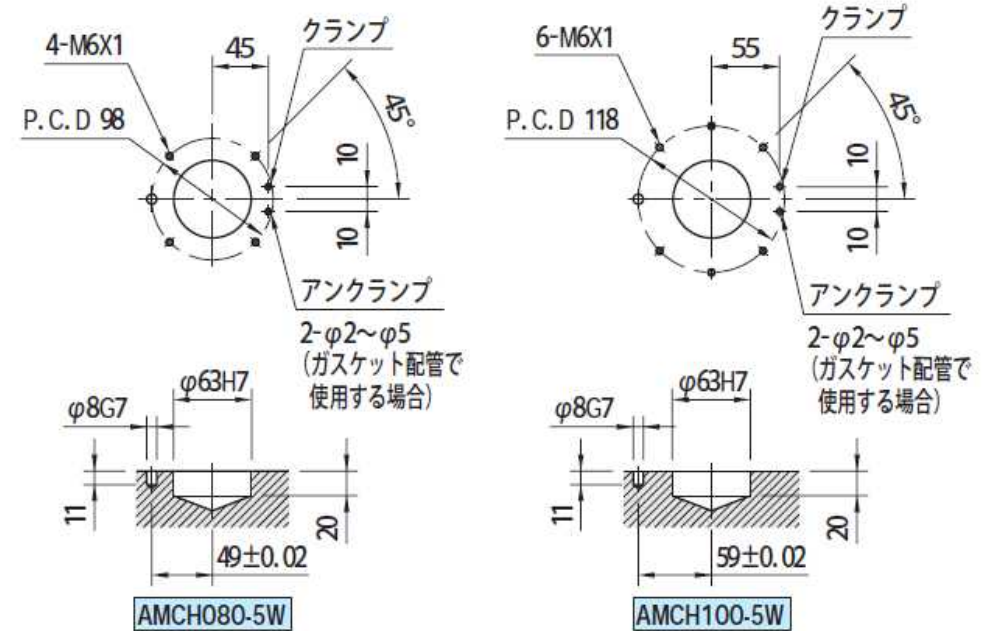
- ・エアドライヤやエアフィルタによりドレンやゴミを取り除き清浄な空気を使用してください。
- ・圧縮空気中に不純物が含まれていると作動不良の原因となります。

製品仕様

品番	シリンダ内径 (mm)	使用圧 (MPa)	ねじ配管用ポート	ガスケット配管用Oリング	クランプ力 (kN)	質量 (kg)
AMCH080-5W	80	0.5 (0.45~0.55)	Rc1/8	CO 00002(P5) NOK	4	4.2
AMCH100-5W	100				6	6

品番	本体取付用ボルト	本体位置決めピン	口金取付用六角穴付きボルト	口金用Oリング	適用口金
AMCH080-5W	六角穴付きボルト M6 × 55L	IMAO BJ722-08001	M8 × 15L	CO 0544(S65)NOK	CP121-06501
AMCH100-5W			M10 × 20L	CO 0551(S90)NOK	CP121-09001

穴加工図



使用方法

1. 本体の取付方法

(1)エアの供給方法は「ねじ配管」か「ガスケット配管」を選択できます。

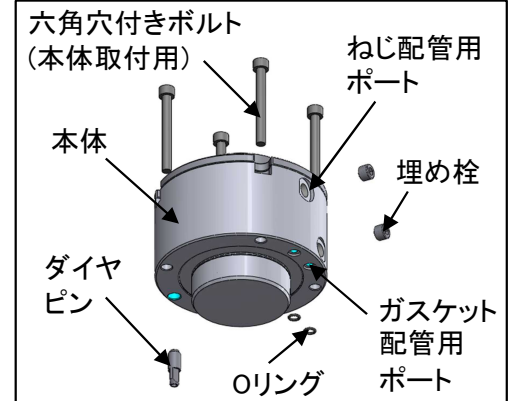
・ねじ配管の場合

ねじ配管用ポートから埋め栓を取外し、継ぎ手(R1/8)を取付けます。

・ガスケット配管の場合

製品取付面のエアポートから、ガスケット配管用ポートに直接エアを供給します。

注)エアポートの形状および位置は「穴加工図」を参照してください。



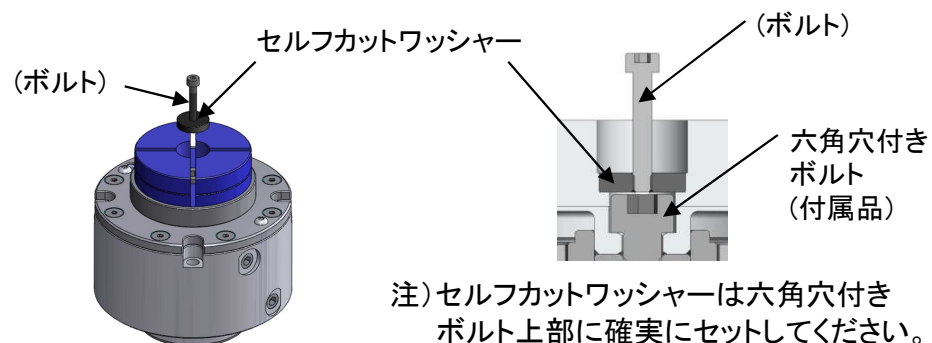
(2)付属のOリングをガスケット配管用ポートに取付けてください。

(3)本体にダイヤピンを挿入し、六角穴付きボルトで本体をプレートに取付けます。

注)ガスケット配管用ポートが密閉されるように平坦な面($\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$ 程度)に取付けてください。

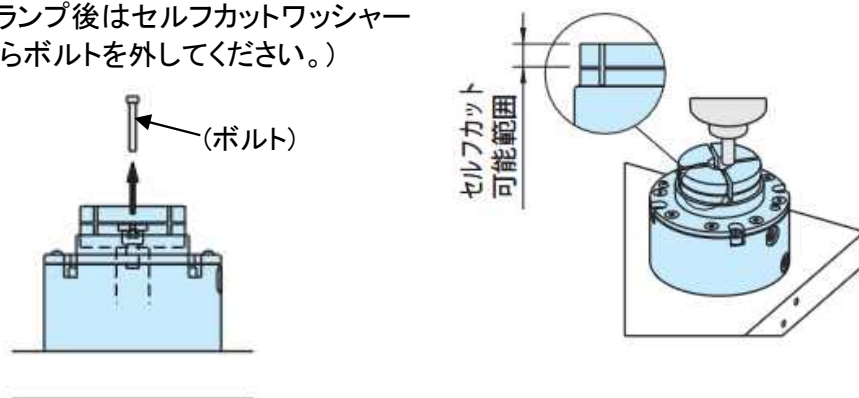
2.口金のセルフカット方法

- (1) セルフカットワッシャーを口金にセットします。
(ボルトなどを使用すると、セットが簡単です。)



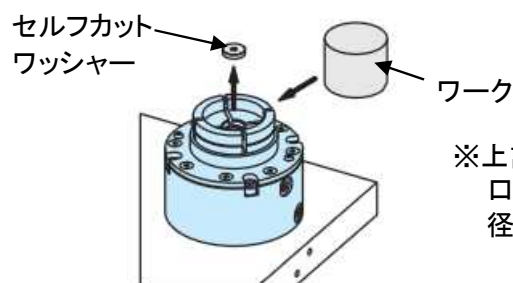
- (2) クランプ側ポートにエアを加圧し、セルフカットワッシャーをクランプします。
(クランプ後はセルフカットワッシャーからボルトを外してください。)

- (3) ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。



3.ワークセットの方法

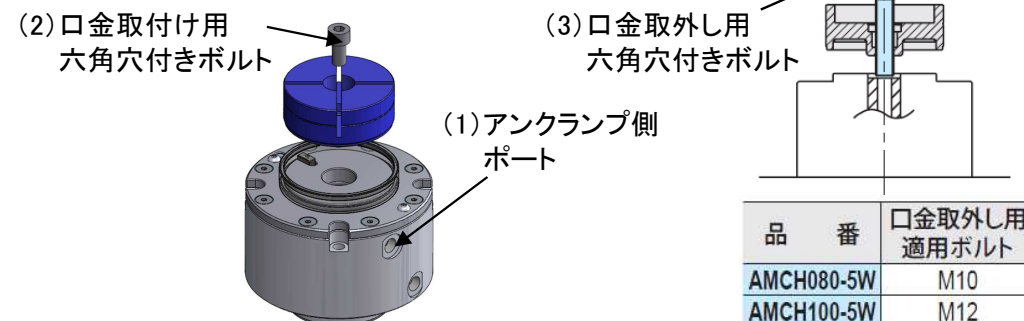
- (1) セルフカット後はアンクランプ側ポートにエアを加圧し、セルフカットワッシャーを外します。
(2) ワークをセットし、クランプ側ポートにエアを加圧しクランプします。



※上記手順でセルフカットを行うと、口金とワークとのクリアランスは径で0.3mmとなります。

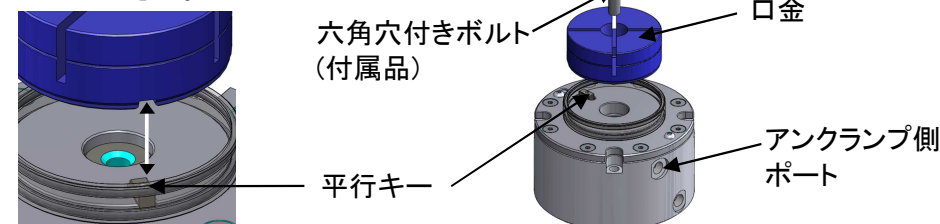
口金の取外し方法

- (1) アンクランプ側ポートにエアを加圧します。
(2) 口金取付け用の六角穴付きボルトを取外します。
(3) 口金のタップ穴にワンサイズ上のボルトをねじ込み、本体側に押し付けると簡単に口金を取り外すことができます。



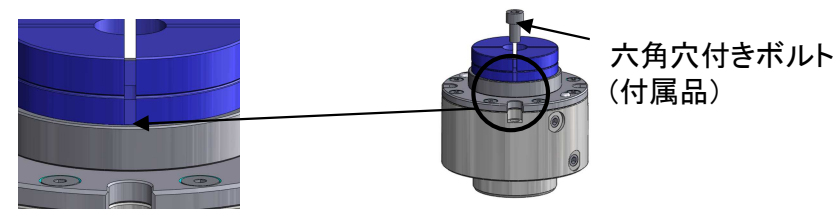
口金の取付方法

- (1) 口金のキー溝を平行キーに合わせた状態で口金を真上から押し込んでください。



注) 口金取付け時はアンクランプ側ポートにエアを加圧した状態で行ってください。

- (2) 口金が正しい位置にあるか確認し、六角穴付きボルトで固定します。



注) 4ヶ所全てが図の状態になっているか確認してください。
(口金は必ず奥まで挿入し、本体と水平になるように取付けてください。)

株式会社 **イマオ コーポレーション**

【お問い合わせ】

<https://www.imao.co.jp/contact.html>