

# AMHK-S

## エアフッククランプ(スプリングクランプタイプ)

標準  
在庫品

RHS

イマオ  
WEB 製品ムービー公開

IMAO

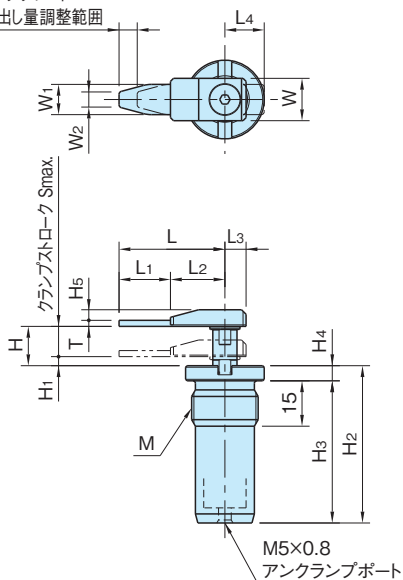
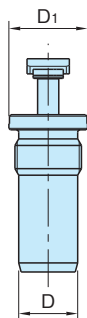


ボディ、フック	ロッド、ロッドガイド	クランププレート	スプリング
アルミニウム アルマイト表面処理 (ボディ:ナチュラル) (フック:ブルー)	S45C 無電解ニッケルメッキ	SUS304	SWPA

### ★One Point

スプリングクランプで  
圧力低下による事故防止

クランププレート  
突き出し量調整範囲



品番	クランププレート 突き出し量調整範囲	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	T	H	H <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	W	D	D <sub>1</sub>	M
AMHK14-3S	6	10	5	2	13	3	35	17	18	7	14	19.5	26	M22×1.5
AMHK14-5S														
AMHK20-3S	8	15	8	3	14	4	45	23	22	10	20	25.5	32	M28×1.5
AMHK20-5S														

品番	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub>	H <sub>5</sub>	L <sub>4</sub>	クランプ力 (N)	質量 (g)	価格
AMHK14-3S	52	47	5	5.5	13	10~23	70	7,500
AMHK14-5S						20~45		7,500
AMHK20-3S	67	59	8	8	18	35~55	170	8,600
AMHK20-5S						55~85		8,600

## 仕様

タイプ		14-3S	14-5S	20-3S	20-5S
作動方法	クランプ	スプリング			
	アンクランプ	エア			
最低作動エア圧 注1)	(Mpa)	0.3	0.5	0.3	0.5
シリンダ出力 注2)	最小ストローク位置 Gmin. (N)	30	60	70	110
	最大ストローク位置 Gmax. (N)	15	25	45	75
クランプストローク Smax.	(mm)	10			
シリンダ容量	アンクランプ (cm <sup>3</sup> )	1.5	3.1		

※使用エア圧力:最大0.7MPa

注1) アンクランプさせるのに必要な最低エア圧力です。

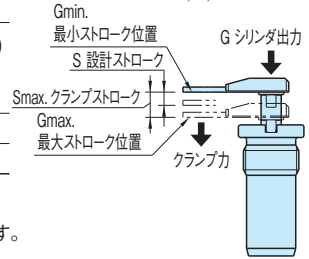
注2) スプリングクランプのシリンダ出力は、スプリングのたわみ量により変化します。

ストローク間の出力は計算式を参照してください。

## ■シリンダ出力の計算

ストローク間のシリンダの出力 G(N)は下記の計算式で求められます。

$$G(N) = G_{min.}(N) - \frac{G_{min.}(N) - G_{max.}(N)}{10(mm)} \times S(mm)$$



## 特長

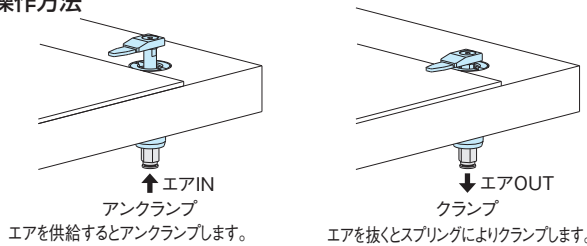
- ・ 圧力低下による事故防止クランプとしてもご使用頂けます。
- ・ スプリングによるクランプの為、基板クランプ、軽・仮クランプに最適です。

## 注意事項

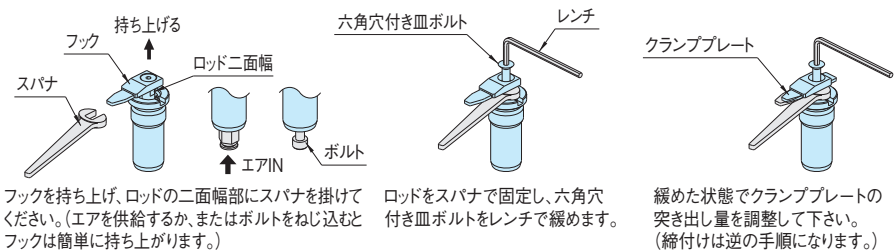
フックの回り止め機能はありませんので、回り止めが必要な場合は、別売の **[AMHK-BK]** 回り止めブラケットをご使用ください。

## 使用例・使用方法

### ■操作方法



### ■クランププレート突き出し量調整方法

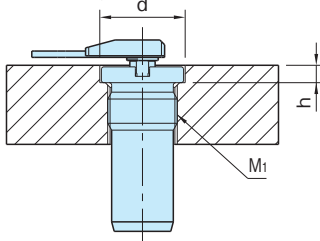


フックを持ち上げ、ロッドの二面幅にスパナを掛けてください。(エアを供給するか、またはボルトをねじ込むとフックは簡単に持ち上がります。)

ロッドをスパナで固定し、六角穴付き皿ボルトをレンチで緩めます。

緩めた状態でクランププレートの突き出し量を調整して下さい。(締付けは逆の手順になります。)

### ■加工寸法



品番	M1	d	h ( <sup>+0.5</sup> / <sub>0</sub> )
AMHK14-3S	M22×1.5	27	5
AMHK20-3S	M28×1.5	33	8

次頁へつづく

## 能力線図

エアフッククランプ(スプリングクランプタイプ)のクランプ力は、設計ストロークの長さで変化します。下図の能力線図は、設計ストロークの長さでクランプ力の関係を示しました。能力線図より適切なタイプを選定してご使用ください。

