

AMWPD-W

エア引込みクランプ

標準
在庫品



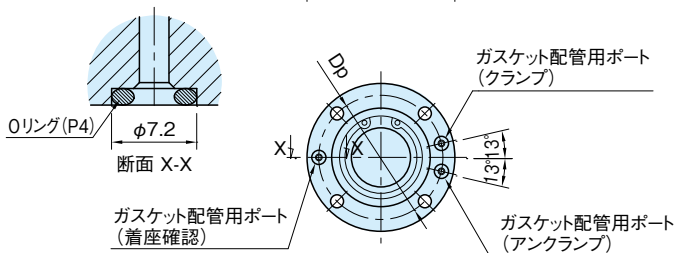
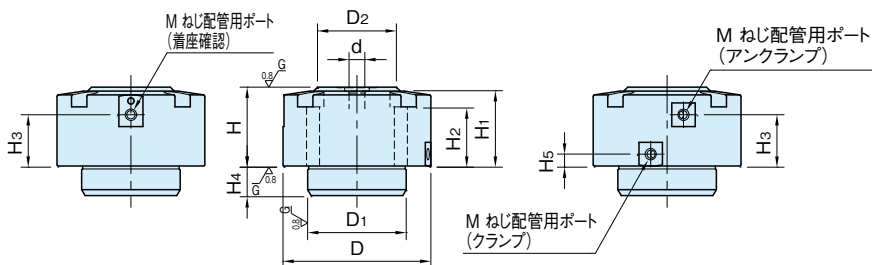
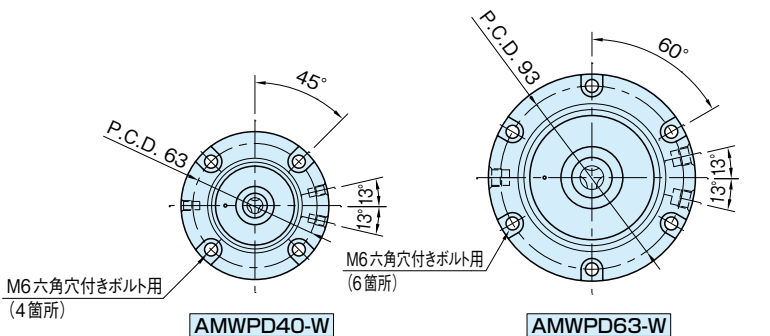
イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO



★One Point
クサビロックで高いクランプ力

| 本体 | ピストン |
|--|--------------------|
| S45C 高周波焼入(ワーク受け面) 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上 | SCM440 インソライト処理 |



| 品番 | d (F7) | D ₂ | H (±0.01) | D | H ₁ | D ₁ (g6) | H ₄ | H ₂ | Dp 注1) | M | H ₃ | H ₅ |
|-----------|--------|----------------|-----------|-----|----------------|---------------------|----------------|----------------|--------|--------|----------------|----------------|
| AMWPD40-W | 8 | 40 | 40 | 75 | 38 | 50 | 15 | 30 | 63 | M5×0.8 | 26 | 6 |
| AMWPD63-W | 12 | 63 | 50 | 105 | 47 | 75 | 19 | 35 | 88 | Rc½ | 31 | 10 |

| 品番 | 付属Oリング | 使用圧 (MPa) | クランプ力 (kN) 注2) | 質量 (kg) |
|-----------|--------|-----------|----------------|---------|
| AMWPD40-W | P4 | 0.3~1.0 | 1 | 1.3 |
| AMWPD63-W | | | 2.5 | 3.2 |

注1) ガスケット配管用ポート位置寸法のみ

注2) クランプ力は0.5MPa時の値です。

特長

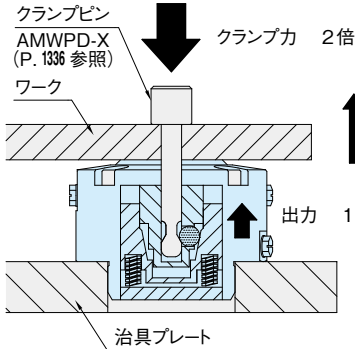
■高いクランプ力

- クサビ構造により、同サイズのエアシリンダに比べ約2倍のクランプ力が得られます。
- エア漏れなどによりエア圧が低下しても、クサビ構造と内蔵バネにより、即時のクランプ力の低下がありません。

エア圧0MPa時のクランプ力(バネによるクランプ力)

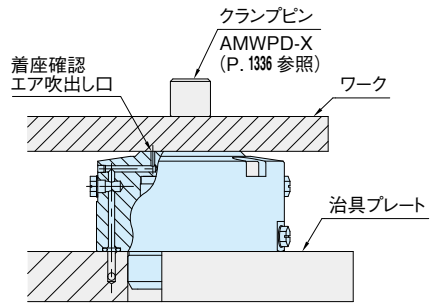
・AMWPD40-W…160N

・AMWPD63-W…500N



■着座確認用エア穴

着座確認用エア穴を設けていますので、着座確認スイッチを利用してワークの着座確認を行うことができます。



技術データ

■反対側からの最大荷重(クランプ1個当たり)

| 品番 | 最大荷重(N) |
|-----------|---------|
| AMWPD40-W | クランプ力×2 |
| AMWPD63-W | |

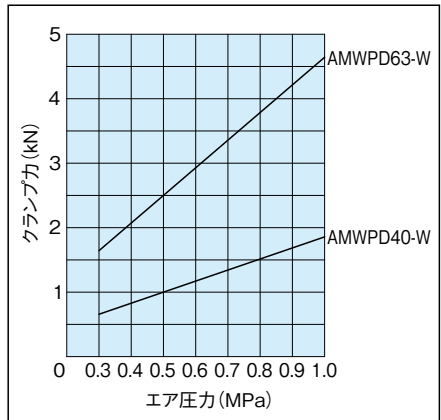
関連製品ページ

- ・[\[AMWPD-X\]](#)クランプピン(P. 1336 参照)
- ・[\[AMWPD-M\]](#)クランプボルト(P. 1337 参照)

⚠ 注意事項

- ・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。
- ・潤滑のため、ルブリケータのご利用をお勧めします。

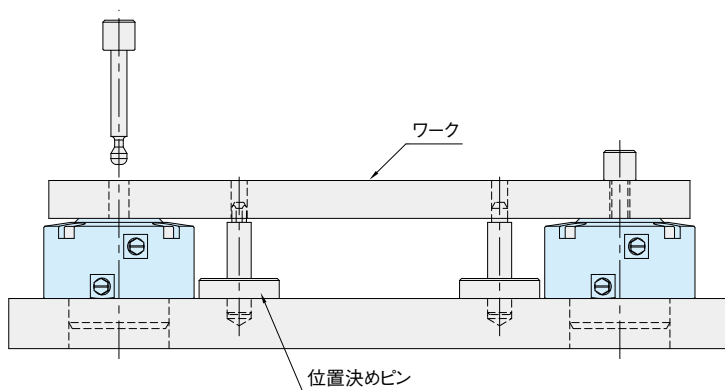
能力線図



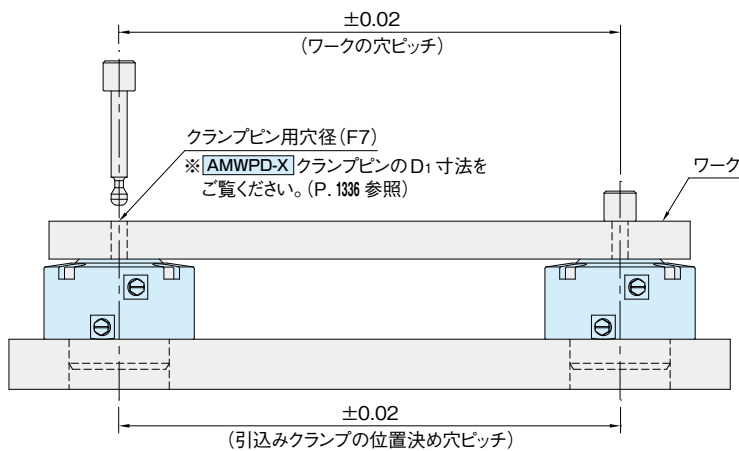
次頁へつづく

■ワークの位置決め方法

1.基本的な使用方法



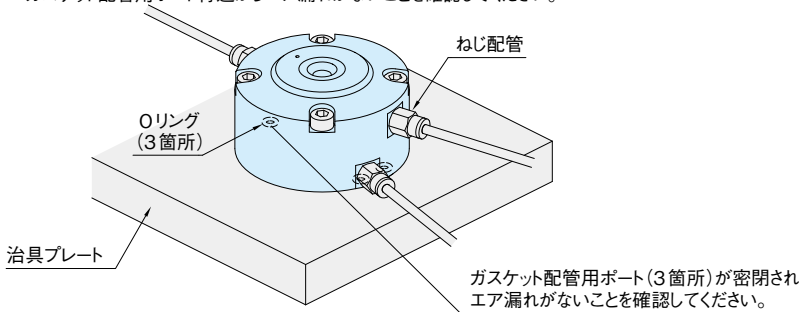
2.ワークの位置決めを兼ねて使用される場合
位置決め精度±0.08



■本体の取付け

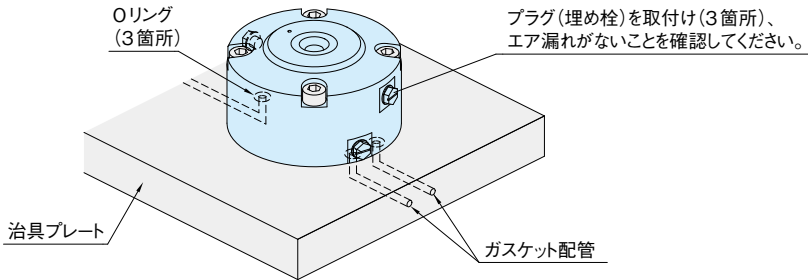
1.ねじ配管で使用する場合

- ・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。
- ・ガスケット配管用ポートが密閉されるように平坦な面(63°程度)に取付けてください。
- ・ガスケット配管用ポート付近からエア漏れがないことを確認してください。



2.ガスケット配管で使用する場合

- ・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。
- ・ガスケット配管用ポートが密閉されるように平坦な面(63°程度)に取付けてください。
- ・エアポートの形状および位置は下図を参照してください。
- ・付属のプラグ(埋め栓)がねじ配管用ポートに取付けられていることを確認してください。



■穴加工図

