

AMSW-W

エアスイングクランプ(標準タイプ)

標準
在庫品

RHS

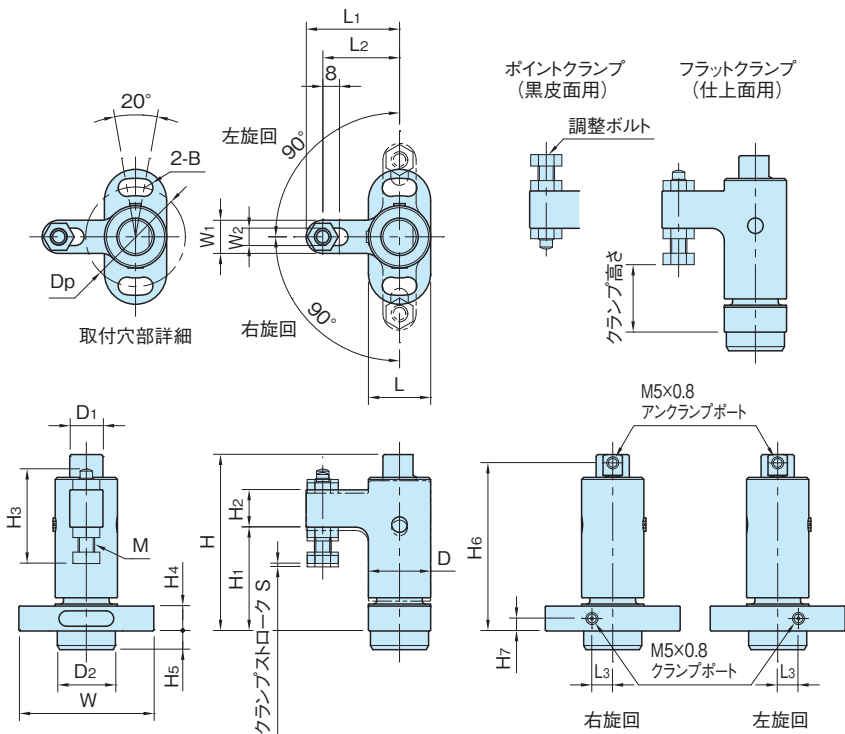
イマオ
WEB 製品ムビー公開

IMAO



ボディ、フック、ピストン	調整ボルト
SCM440 無電解ニッケルメッキ	S45C 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ

★One Point
場所を取らないスリムデザイン



品番	旋回方向	クランプ高さ 注1)				S	L ₂	L ₁	W	L	H ₄	B	D _p	H	D	W ₁	W ₂	H ₂	H ₁
		フラットクランプ(仕上面用)		ポイントクランプ(黒面用)															
		min.時	max.時	min.時	max.時														
AMWSW16R-W	右	32.5	39	33.5	40	1.2	37	45	65	30	12	8.4	48	85	30	16	8.4	18	50
AMWSW16L-W	左																		
AMWSW20R-W	右	41.5	51	44	53.5	1.6	45	55	85	40	15	10.5	64	106	40	20	10.4	22	65
AMWSW20L-W	左																		

品番	M	H ₃	D ₁	D ₂	H ₅	L ₃	H ₆	H ₇	使用圧 (MPa)	クランプ力 (kN)注2)	保持力 (kN)注2)	質量 (g)
AMWSW16R-W	M 8×1.25	45.5	16	28	9	10	81	6	0.5~0.7	0.4	0.8	500
AMWSW16L-W												
AMWSW20R-W	M10×1.5	57	22	35	11	13	101	8		0.65	1.3	1120
AMWSW20L-W												

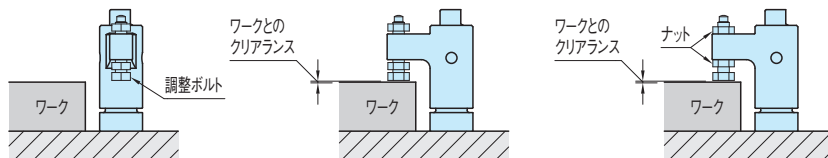
注1)クランプ高さはmin. ~ max.の範囲で調整できます。

注2)クランプ力、保持力は0.5MPa時の値です。

使用例・使用方法

■ワークとのクリアランス設定方法

クランプストロークの半分を目安にしてワークとの間にクリアランスを設けてください。フックは水平旋回しますので、調整ボルトを使用して以下の手順で行ってください。

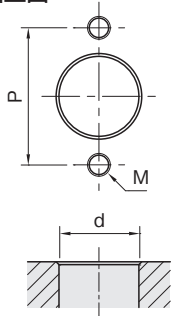


① アンクランプポートからエアガン等でエアを入れてアンクランプ状態にしてください。

② フックを手動で旋回させます。この状態でワークとの間にクリアランスを設けます。隙間ゲージなどをワークと調整ボルトの間に挟むと簡単に行えます。

③ ナットで調整ボルトを固定してください。

■取付穴加工図



サイズ	d (+0.2 / 0)	M	P
AMWSW16-W	28	M 8×1.25	48
AMWSW20-W	35	M10×1.5	64

能力線図

