

標準  
在庫品

RHS

SUS

イマオ  
WEB 製品ム-ビー公開

IMAO

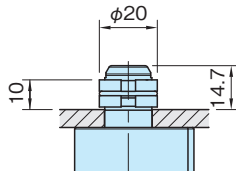
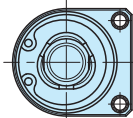


(複動タイプ)

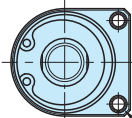
★One Point  
穴を内側からクランプ

本体	口金、ワッシャー	ピストン	
SCS13 (SUS304相当)	SUS630 析出硬化処理	SUS303	
ブルシャフト	スプリング	止め輪	パッキン
SUS420J2 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SUS304WPB	SUS304	ニトリルゴム (NBR)

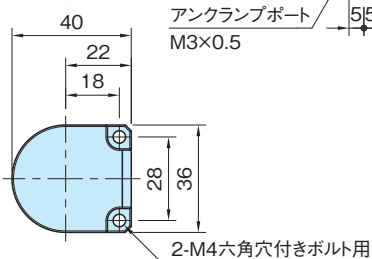
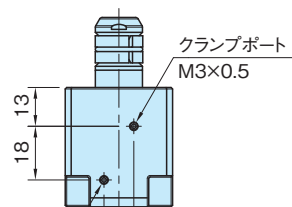
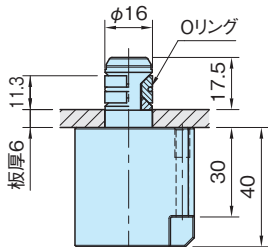
クランプ径φ20



クランプ径φ16



2-M5×0.8深さ10



アンクランプポート  
M3×0.5

品番	推奨クランプ径 注1)	使用圧 (MPa)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)	適応Oリング 呼び番号
PIDHC20-SUS	φ16~φ20	0.3~0.7	77	336	S12 (線径 1.5 内径 11.5)

注1) 最大クランプ径はφ22です。

注2) 保持力は0.5MPa時、材質 SUS304(表面粗さRa1.6)使用時の値です。

### 付属品

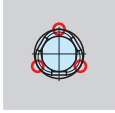
六角穴付きボルト(SUS製) M4×0.7-35L…2個

### 注意事項

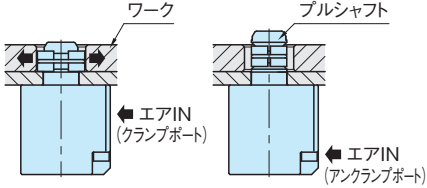
硬化処理により製品写真と実物の色が異なる場合がありますが、品質上の問題はありません。

## 特長

クランプ

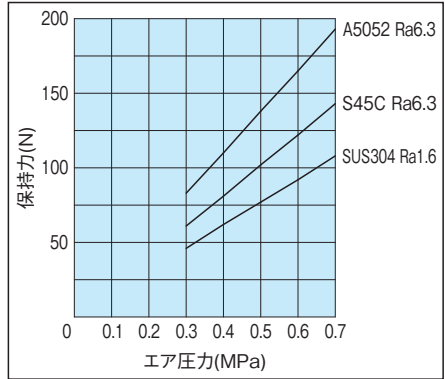


アンクランプ



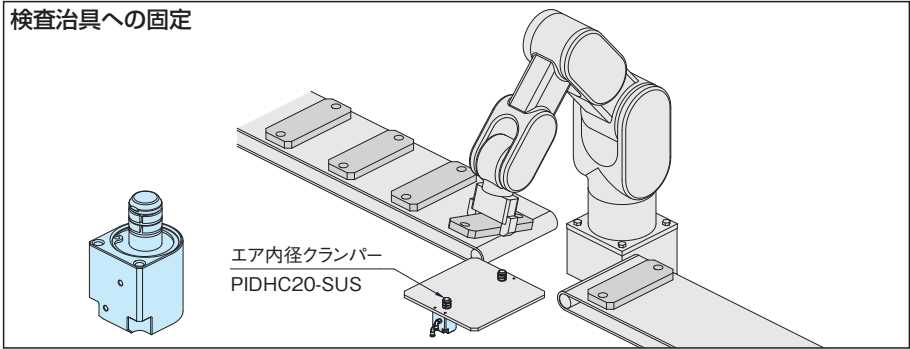
- ・クランプポートにエアを供給すると、プルシャフトが引き込まれて口金が広がり、ワークを内側からクランプできます。
- ・クランプ時、ワークと口金は3点(線当たり)で接触し、クランプします。(○印部)

## 能力線図



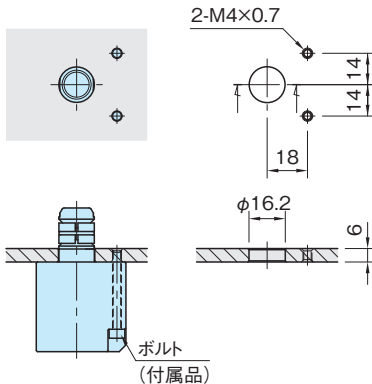
## 使用例・使用方法

### 検査治具への固定

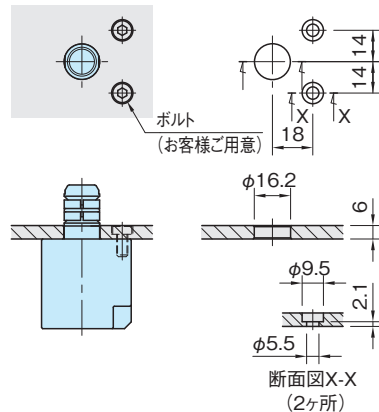


### ■取付穴加工寸法

M4六角穴付きボルト (付属品) を使用する場合



M5低頭六角穴付きボルト (お客様ご用意) を使用する場合 (ボルト寸法: 頭径φ8.5、頭高さ3.5)



### ■繰り返し位置決め精度の目安

繰り返し位置決め精度の目安は±0.2(クランプ径φ20、無負荷時)となります。