

SCS5AX,3AX

クランピングユニット 5AX、3AX

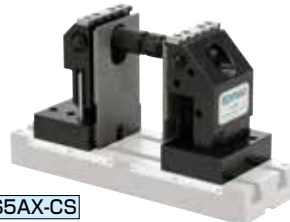


標準 **在庫品** **RHS**

イマオ WEB 製品ムービー公開



SCS5AX-CL



SCS5AX-CS



SCS3AX-CL

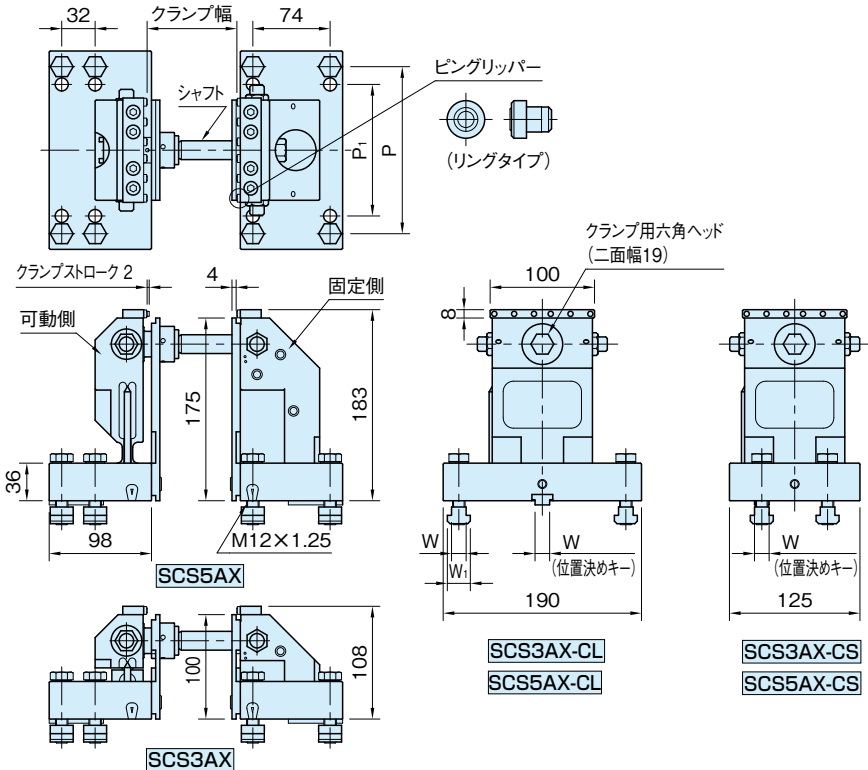


SCS3AX-CS

注)T溝プレートは別売品です。

★One Point★
42kNのクランプ力

本体・ベース	ジョー	グリッパー	スピンドルシャフト	ワークサポートプレート
SCr415 四三酸化鉄皮膜	SK105 焼入焼戻 HRC44	SK105 焼入焼戻 HRC53~58 四三酸化鉄皮膜	S45C 焼入焼戻 HRC37~47 四三酸化鉄皮膜	SCr415 窒化処理 HV 550~700 四三酸化鉄皮膜



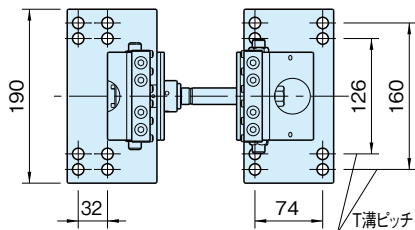
品番	W	W ₁	P	P ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	クランプ幅 (mm) min.~max.	質量 (kg)		
SCS3AX-14CL	14	22	160	126	23	120	22~236	16		
SCS3AX-18CL	18	28						16.6		
SCS3AX-14CS	14	22	—	63				13		
SCS3AX-18CS	18	28						13.5		
SCS5AX-14CL	14	22	160	126	42			120	22~236	22.5
SCS5AX-18CL	18	28								23
SCS5AX-14CS	14	22	—	63						19
SCS5AX-18CS	18	28								19.5

使用例・使用方法

■機械への取付方法

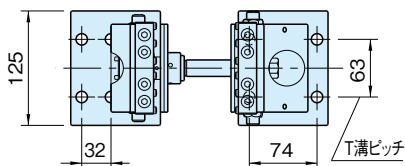
(CLタイプ)

T溝ピッチが126、160の機械バレットに取付けできます。



(CSタイプ)

- ・T溝ピッチが63の機械バレットに取付けできます。
- ・タップ穴仕様の機械バレットに取付ける場合は、オプションのT溝プレートをご購入ください。



付属品

- ・シャフト [SCS-SH060](#)/[SCS-SH120](#) (下記参照) …各1個
- ・固定ベース取付け用ボルトセット [SCS-BS](#) (P. 2054 参照) …1個
- ・ピングリッパー [SCS-PG400](#) (P. 2052 参照) …12個

付属品 シャフト



[SCS-SH120](#)

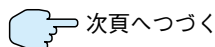
品番	長さ(mm)
SCS-SH060	60
SCS-SH120	120

ワーク長さ(mm) (ワーク対応可能長さ)	使用するシャフト
22~86	SCS-SH060
80~146	SCS-SH120
140~206	SCS-SH060 + SCS-SH120
170~236	SCS-SH060 + SCS-SH120 (ジョーを反転させた場合)

関連製品ページ

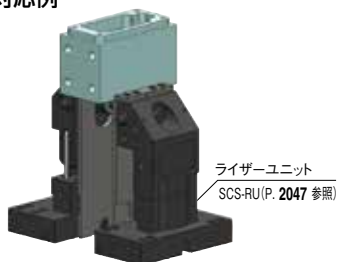
別売りで下記の製品もご用意しております。

- ・クランピングユニットの高さを上げる[SCS-RU](#) (P. 2047 参照)
- ・クランピングユニットの幅を広げる[SCS-SH](#) (P. 2048 参照)
- ・ワークをマシンテーブルの中央にセットするT溝プレート [SCS-TC4](#) (P. 2050 参照)
- ・ワークの位置決め用ストッパー [SCS-ST](#) (P. 2051 参照)
- ・丸物ワーク用グリッパー [SCS-RG](#) (P. 2052 参照)
- ・ピングリッパー [SCS-PG](#) (P. 2052 参照)
- ・異形ワーク用セルフカットジョー [SCS-SJ](#) (P. 2052 参照)
- ・旧型クランピングユニットを簡単センターセットの新型に変更可能な固定ベース [SCS-BP](#) (P. 2053 参照)
- ・固定ベース取付け用ボルトセット [SCS-BS](#) (P. 2054 参照)
- ・工具セット [SCS-TOOL](#) (P. 2054 参照)



使用例・使用方法

■ワーク対応例

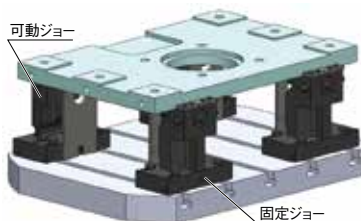


■ブロック

ワークの高さを上げる場合は、別売品のライザーユニットをご使用ください。

■丸物

丸物ワークを加工する場合は、別売品のラウンドグripperをご使用ください。



■プレート

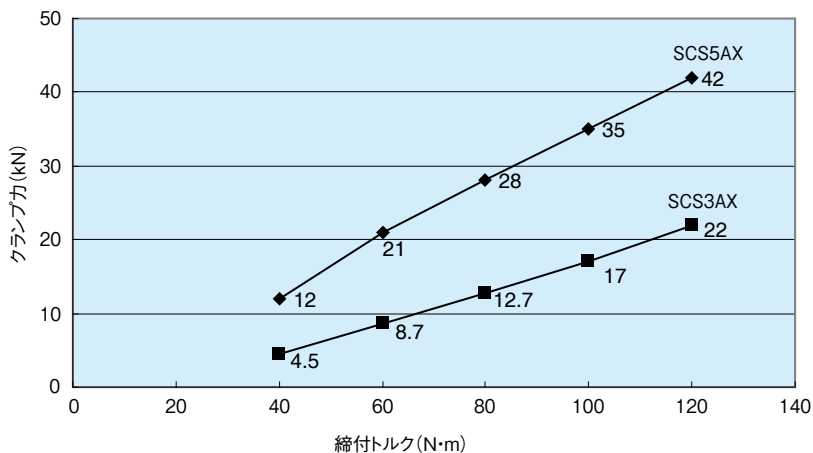
クランピングユニットのクランプ幅は、別売品のシャフトを追加して延長することができます。

■長尺プレート

可動ジョーと固定ジョーの背面を使用して機械/パレットに近い大きさのワークを取付けることができます。

技術データ

締付トルクとクランプ力の関係



🔪 注意事項

- ・許容締付けトルク120N・mを超えてご使用にならないください。
- ・ワークは口金センターでのクランプをお勧めします。センターから外れた位置でのクランプは、クランプ能力が得られません。