

AMCH-W

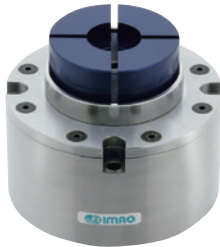
エア外形クランプ

標準
在庫品

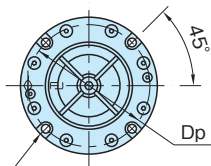
RHS

イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO

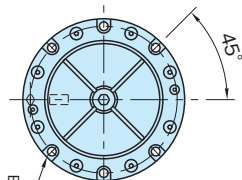


本体	口金
S45C 無電解ニッケルメッキ	A7075 アルマイト ブルー



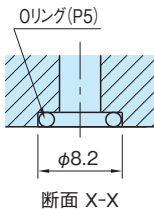
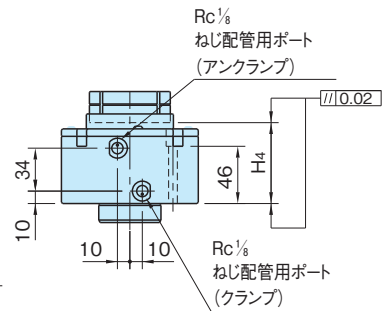
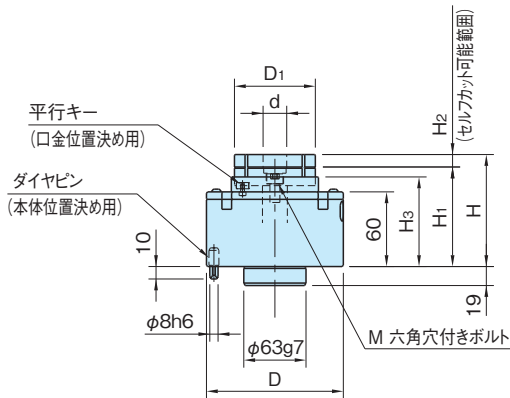
M6六角穴付きボルト用
(4箇所)

AMCH080-5W

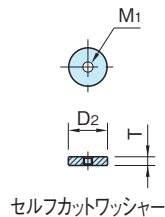
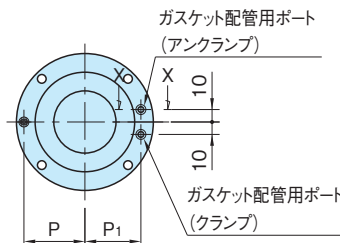


M6六角穴付きボルト用
(6箇所)

AMCH100-5W



断面 X-X



セルフカットワッシャー

品番	D ₁	d	H	H ₂	D	H ₁	H ₃	H ₄ (±0.02)	D _p	P (±0.02)	P ₁	M	M ₁
AMCH080-5W	65	19	90	10	110	80	72	65	98	49	45	M 8×1.25-15L	M4×0.7
AMCH100-5W	90	23	100	15	130	85	74	66	118	59	55	M10×1.5-20L	M5×0.8

品番	D ₂	T	付属 Oリング	使用圧 (MPa) 注1)	クランプ力 (kN) 注2)	質量 (kg)	価格
AMCH080-5W	18	4	P5	0.5	4	4.2	93,000
AMCH100-5W	22	6			6	6	119,000

注1) 使用圧は推奨値です。0.45～0.55MPaの範囲で使用してください。

注2) クランプ力は0.5MPa時の値です。

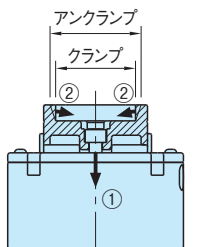
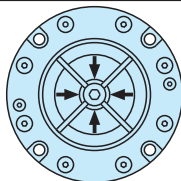
付属品

- ・セルフカットワッシャー…1個
- ・Oリング…2個
- ・ダイヤピン…1個

技術データ

- ・ワークの繰り返し位置決め精度 ±0.03
- ・口金交換の繰り返し位置決め精度 ±0.02

特長

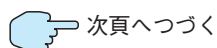


- ①クランプポートにエア加圧すると口金の中央が引き込まれます。
- ②同時に4つの爪が中央に向かって倒れワークの外形をクランプします。

注意事項

- ・破損及び変形防止の為、ワークがない状態での締付けは行わないでください。
- ・セルフカット可能範囲を超えてセルフカットをしないでください。
- ・口金は消耗品です。交換用口金をご用意しております。
[CP121]口金をご覧ください。(P.1518 参照)
- ・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。
- ・圧縮空气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、ルブリケーターのご利用をお勧めします。

- ・ダイヤフラム式クランプ機構により4つの爪でワークを確実にクランプします。
- ・異形状の多種多様なワークに対応できます。
- ・クランプストロークは径で0.3mmあります。ロストワックス、ダイカスト、押出材、引抜材、前加工済みのワークなどに適しています。

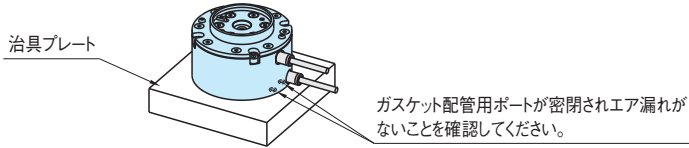


使用例・使用方法

■本体の取付け

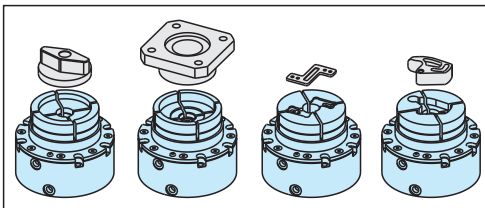
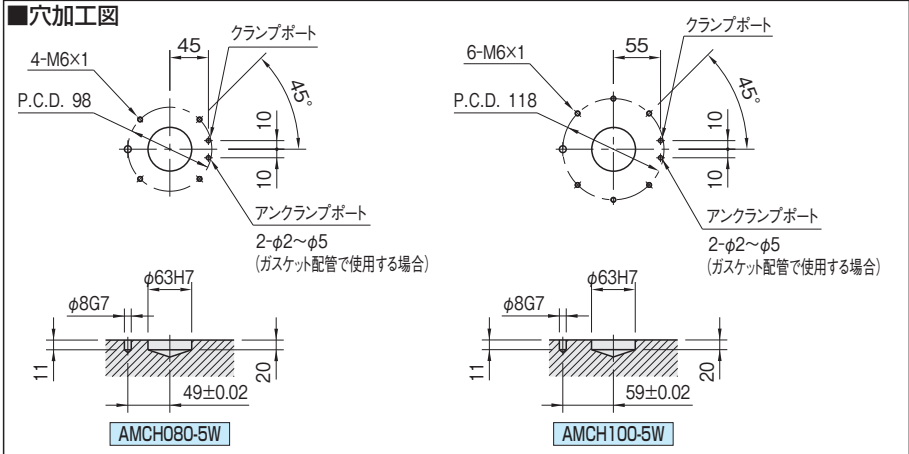
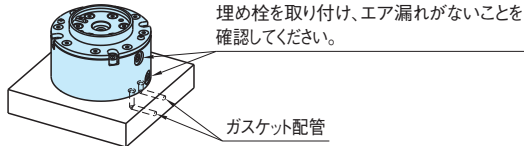
ねじ配管で使用する場合

- ・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($\frac{B.3}{\sqrt{\quad}}$ 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。



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($\frac{B.3}{\sqrt{\quad}}$ 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記の図を参照してください。
- ・付属の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。

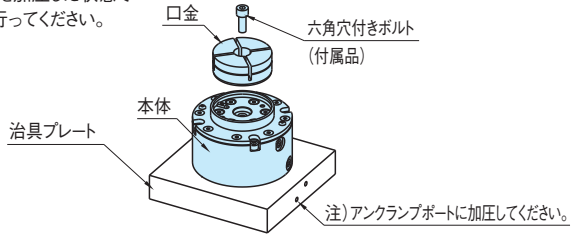


- ・口金はセルフカットができますので、様々な形状のワークがクランプできます。
- ・小型マシニングセンター、タッピングセンター、小型5軸加工機、NC円テーブル(ロータリーテーブル)などのクランプ治具に最適です。

交換用口金を別売しております。[CP121](#) (P. 1518 参照)

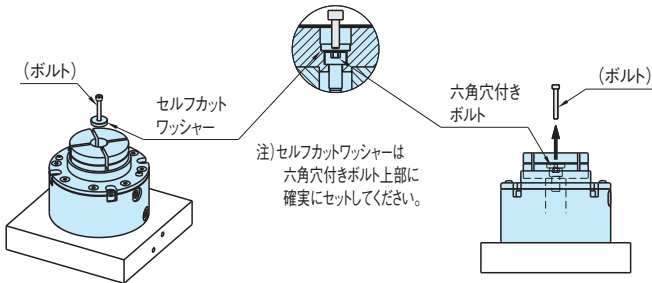
■口金の交換方法

アンクランプ側ポートにエアを加圧した状態で六角穴付きボルトを緩めて行ってください。

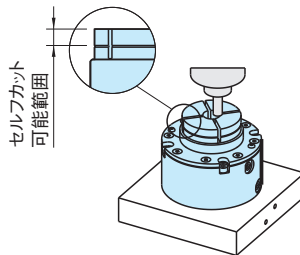


■口金のセルフカット

- ①セルフカットワッシャーを口金にセットします。
(ボルトなどを使用するとセットが簡単です。)
- ②クランプ側ポートにエアを加圧し、セルフカットワッシャーをクランプします。
(クランプ後は、セルフカットワッシャーからボルトを外してください。)



- ③ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。



■ワークのセット

- ①セルフカット後はアンクランプ側ポートにエアを加圧し、セルフカットワッシャーを取外します。
- ②ワークをセットし、クランプ側ポートにエアを加圧しクランプします。

