

# AMLFV-S

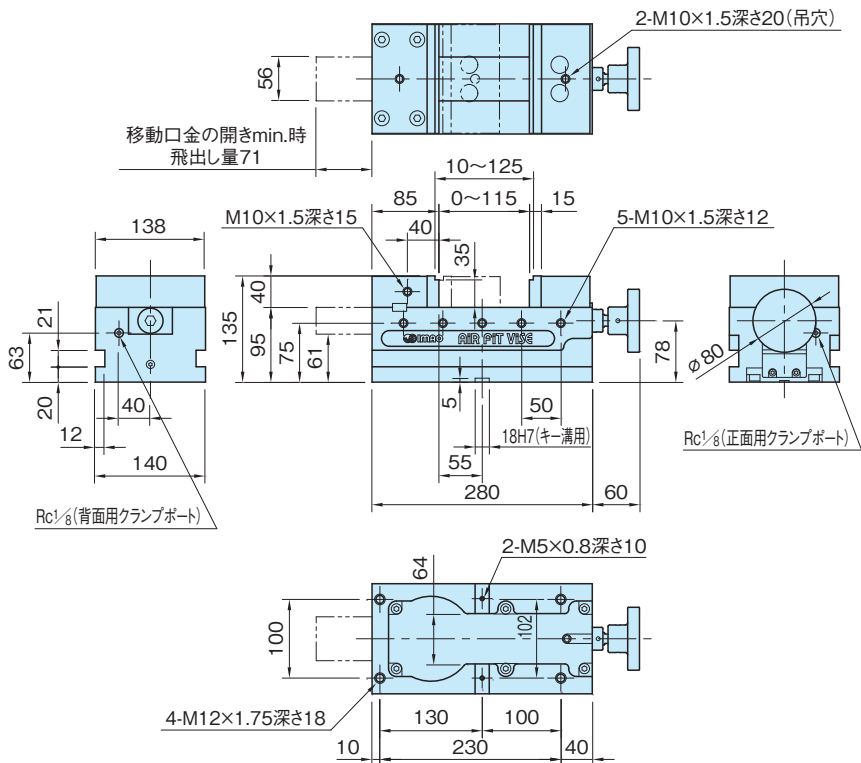
# エアフィットバイス

標準 在庫品 **RHS**

**IMAO**



本体	ジョー、口金	ハンドル
SCM440 高周波焼入 研磨仕上	SCM440 焼入焼戻 研磨仕上	A5056 アルマイト処理



品番	クランプストローク	使用圧 (MPa)	クランプ力 (kN) 注1)	作動方式		質量 (kg)	価格
				クランプ	アンクランプ		
<b>AMLFV1428-S</b>	2	0.1~1	14	エア	スプリング	30	480,000

注1) クランプ力は、0.5MPa時の値です。

## 付属品

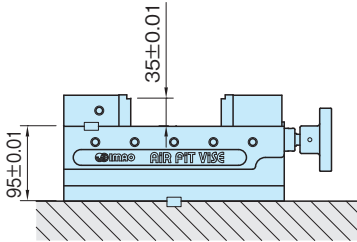
アイボルト…2本

## 関連製品ページ

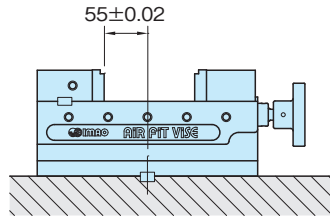
- ・ 固定には **MVAC-CS** クランプセットをご利用ください。(P. 1995 参照)
- ・ T溝14用の位置決めには **MVAC-SK** ステップキーをご利用ください。(P. 1995 参照)
- ・ T溝18用の位置決めには **AMLFV-FK** ステップキーをご利用ください。(P. 1995 参照)

## 技術データ (静的精度)

①加工物取付け面までの高さ



②固定口金の位置 注2)



注2) 並列仕様について

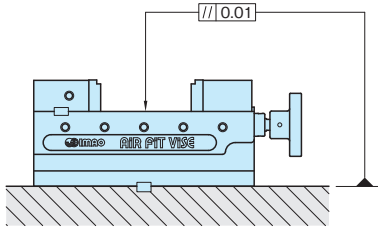
バイスを多連にてご使用の場合は、並列仕様として

固定口金の位置を±0.01以内に揃えます。

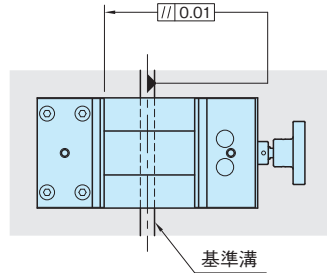
ご注文の際に必要数量と「並列仕様」を明記してください。

納期は、別途お問い合わせください。

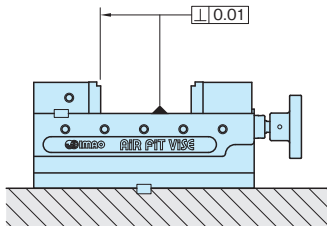
③本体底面と移動口金滑り面との平行度



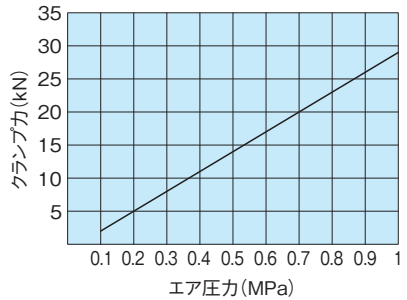
④本体底面の基準溝と固定口金くえ面との平行度



⑤固定口金くえ面と移動口金滑り面との直角度



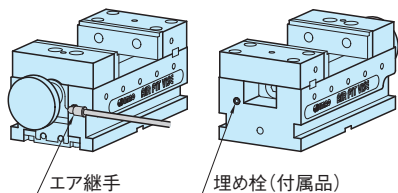
### 能力線図



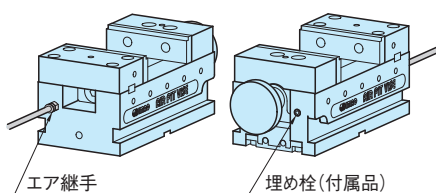
## 使用例・使用方法

### ■エア接続方法

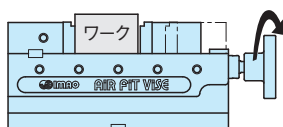
- ・正面用クランプポートを使用する場合は、背面用クランプポートに埋め栓(付属品)を取付けてください。



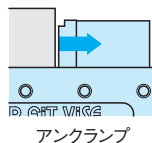
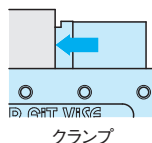
- ・背面用クランプポートを使用する場合は、正面用クランプポートに埋め栓(付属品)を取付けてください。



### ■操作手順

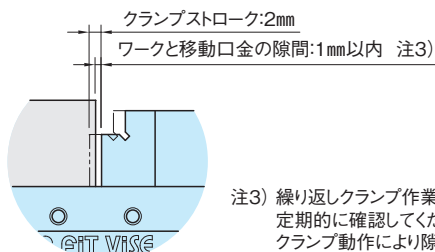


操作ハンドルを回し、移動口金をワーク位置までスライドさせます。



### ■同一ワーク加工の場合

- エア供給時の移動口金クランプストロークは、2mmです。
- ワークと移動口金の隙間は、1mm以内でご使用ください。

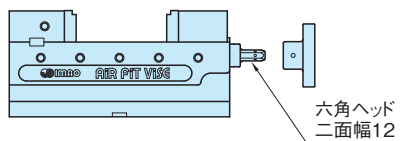


- 注3) 繰り返しクランプ作業を行う場合、ワークと移動口金の隙間を定期的に確認してください。  
クランプ動作により隙間が広がり、クランプ力が低下する場合があります。

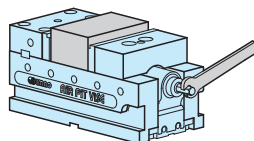
## 特長

### ■操作ハンドルの着脱

- ・操作ハンドルは、プランジャー機構によりワンタッチで着脱可能です。



- ・エアを使用しない場合、操作ハンドルを外してスパナ等でクランプ作業が可能です。  
許容締付トルク:50N・m(クランプ力:10kN)



### ■注意事項

- ・本製品は、単動(エアON:クランプ、エアOFF:アンクランプ)となりますので、3方向弁をご使用ください。
- ・エア継手、チューブ、方向制御弁等はお客様ご用意となります。