

APS-E

トップマウントモジュール

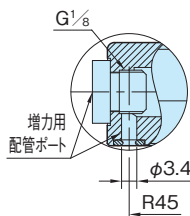
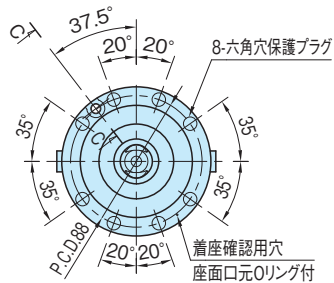
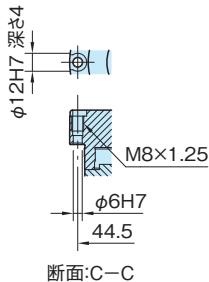
標準 在庫品 **RoHS**

IMAO

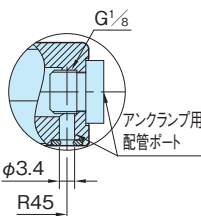
本体	口金
高品質硬化スチール HRC50~60	高品質硬化スチール 防食処理 HRC62



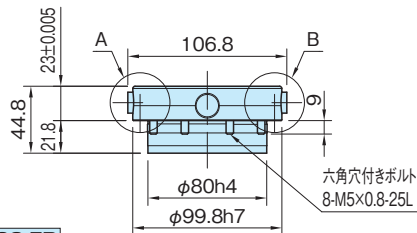
APS100-EP



詳細:A



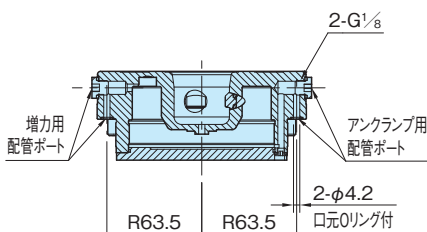
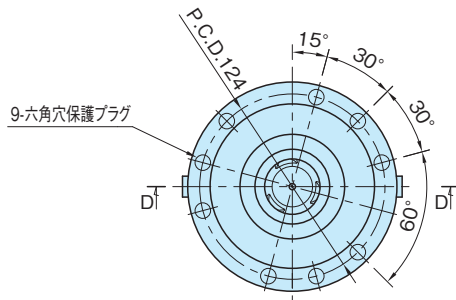
詳細:B



APS100-EP



APS140-E



断面:D-D

APS140-E

品番	クランプ力(kN)		口金 (本)	使用圧 注1) (MPa)	○=有、×=無			質量 (kg)
	通常時	増力時			エアプロー 注2)	単品使用時の位置決め 注3)	着座確認用穴 注4)	
APS100-EP	3.5	8	2	0.6	○	○	○	1.9
APS140-E	8	18	3	0.6	○	×	×	4.5

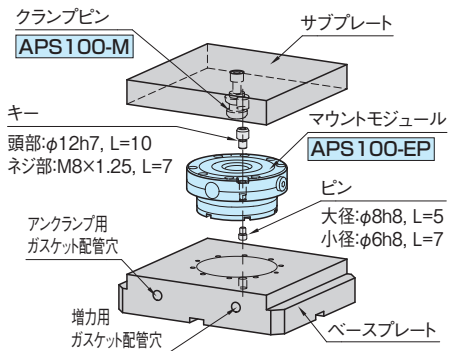
注1) 使用圧は、次の2つの場合のエア圧です。

- ・増力時のクランプ力を得るために必要なエア圧
- ・アंकランプさせるのに必要なエア圧

注2) アंकランプ時のエア圧を利用して、クランプピン挿入穴に入ったゴミを吹き飛ばします。

注3) マウントモジュールを1個のみ使用して、サブプレートの位置決めを行う基準です。

1個のみ使用する場合、以下をご参照の上、キーとピンはお客様にて別途ご用意ください



注4) エアによる着座確認を行う場合のみ、ベースプレート内にガスケット配管を設けてください。なお、着座確認用スイッチ等はお客様にて別途ご用意ください。

特長

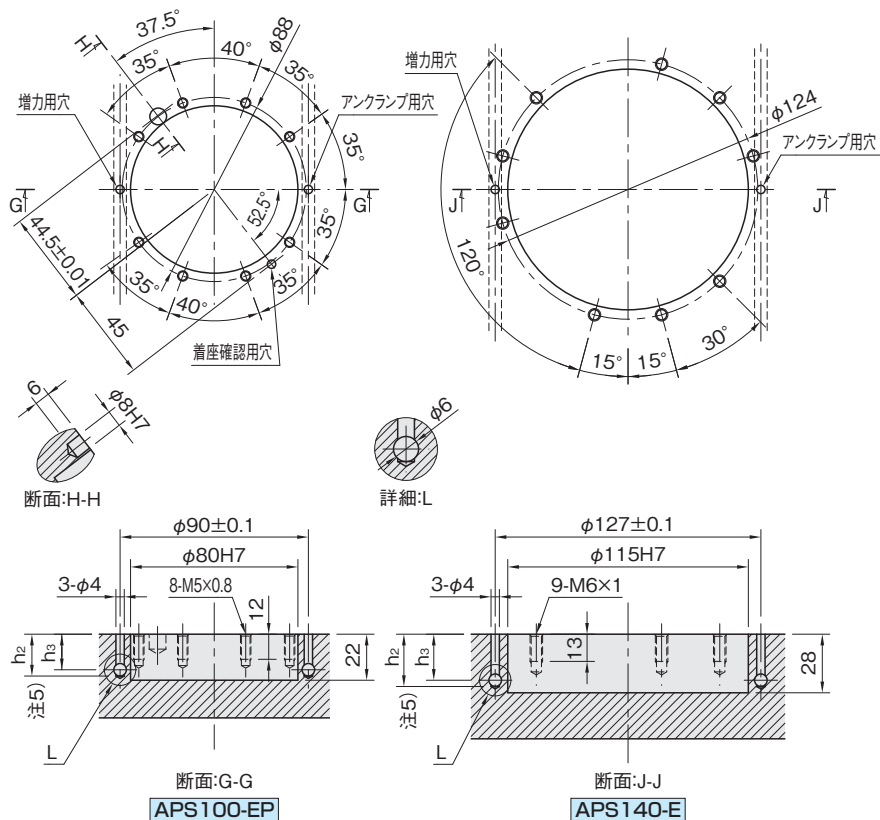
- ・本製品はスプリングクランプ仕様です。アंकランプ用ポートにエア圧を加えるとアंकランプしエア圧を開放するとスプリングでクランプします。スプリングクランプ後に増力ポートにエア圧を加えるとクランプ力を増力することができます。
- ・ねじ配管または、ガスケット配管で使用していただけます。治具プレート、MCプレートへの取付けに最適です。

注意事項

スプリングクランプ時は、増力用配管ポートは呼吸穴となりますので塞がないでください。
また、必要に応じてフィルターを取付けてください。

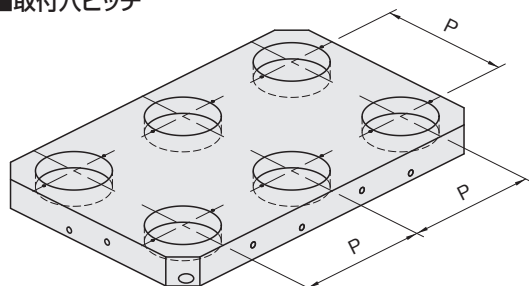


■取付穴寸法



注5) h_2 および h_3 の詳細寸法は、「■ベースプレート内のガスケット配管」(次ページ)をご覧ください。

■取付穴ピッチ



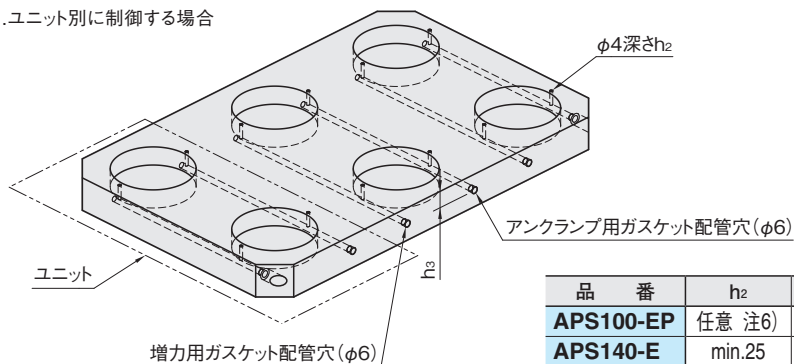
品番	ピッチP	許容差
APS100-EP	300未満	± 0.01 以内
APS140-E	300以上	± 0.02 以内

使用例・使用方法

■ベースプレート内のガスケット配管

ベースプレート内には、増力用・アンクランプ用のガスケット配管穴、そして任意での着座確認用のガスケット配管穴を設け、それぞれφ4穴につなぐ必要があります。

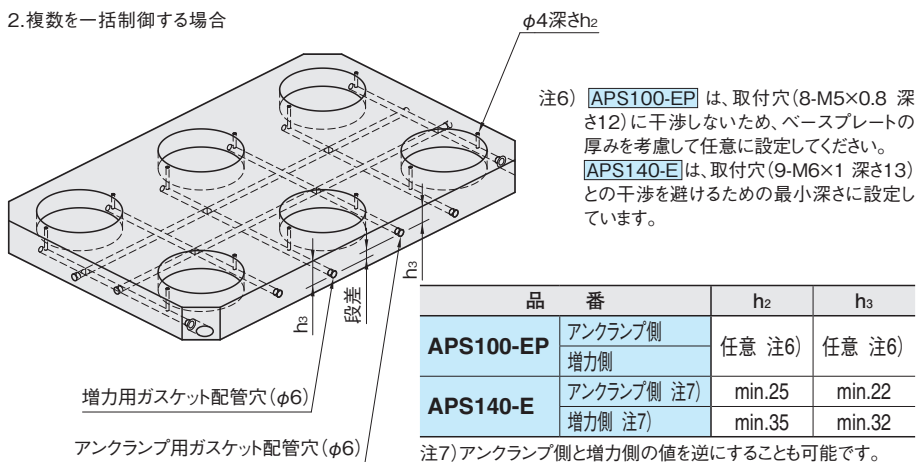
1.ユニット別に制御する場合



品番	h ₂	h ₃
APS100-EP	任意 注6)	任意 注6)
APS140-E	min.25	min.22

マウントモジュールをユニット別に操作する場合は、φ4穴の深さをh₂にしてガスケット配管穴とつないでください。

2.複数を一括制御する場合



品番	h ₂	h ₃
APS100-EP	アンクランプ側	任意 注6)
	増力側	
APS140-E	アンクランプ側 注7)	min.25
	増力側 注7)	

注7) アンクランプ側と増力側の値を逆にすることも可能です。

- ・複数のマウントユニットを一括制御してご使用される場合は、φ4穴の深さをh₂にしてください。
- ・ベースプレート内のガスケット配管穴は、増力用とアンクランプ用が干渉しないように段差を付けてφ4穴とつないでください。
- ・増力用とアンクランプ用のエア供給口は、それぞれ任意の1ヶ所を使用し、その他はプラグキャップで塞いでください。なお、プラグキャップは別途お客様にてご用意ください。

関連製品ページ

APS-M クランプピン(P.1980 参照)