

AMWPD-W

エア引込みクランプ

標準
在庫品

RHS

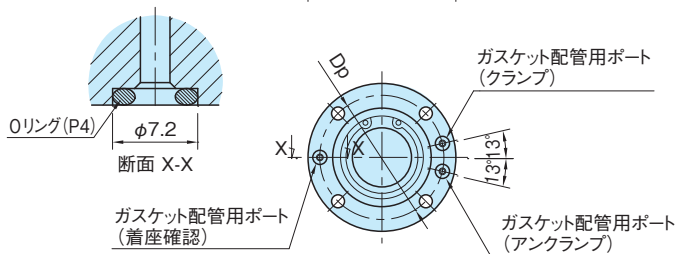
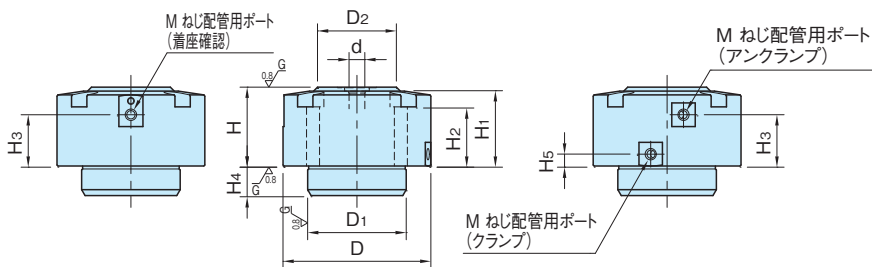
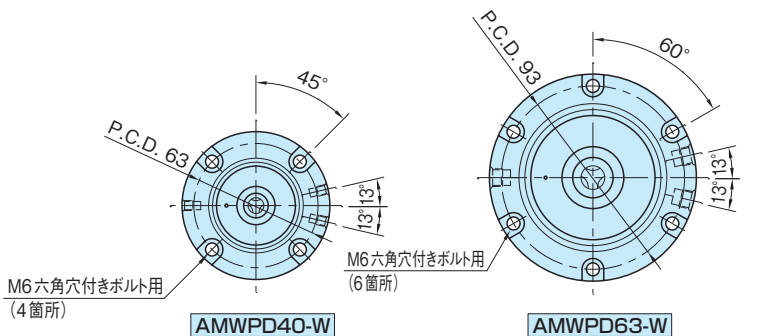
イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO



★One Point
クサビロックで高いクランプ力

本体	ピストン
S45C 高周波焼入(ワーク受け面) 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上	SCM440 インナイト処理



品番	d (F7)	D ₂	H (±0.01)	D	H ₁	D ₁ (g6)	H ₄	H ₂	Dp 注1)	M	H ₃	H ₅
AMWPD40-W	8	40	40	75	38	50	15	30	63	M5×0.8	26	6
AMWPD63-W	12	63	50	105	47	75	19	35	88	Rc $\frac{1}{8}$	31	10

品番	付属 Oリング	使用圧 (MPa)	クランプ力 (kN) 注2)	質量 (kg)	価格
AMWPD40-W	P4	0.3~1.0	1	1.3	32,000
AMWPD63-W			2.5	3.2	47,000

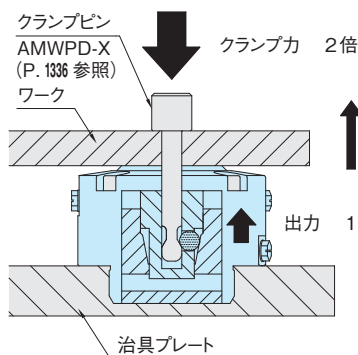
注1) ガasket配管用ポート位置寸法のみ

注2) クランプ力は0.5MPa時の値です。

特長

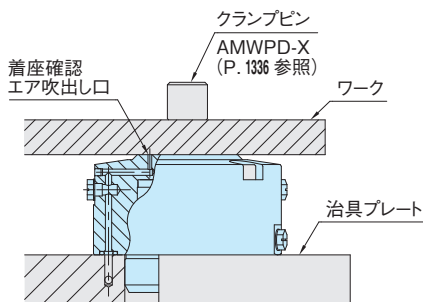
■高いクランプ力

- クサビ構造により、同サイズのエアシリンダに比べ約2倍のクランプ力が得られます。
- エア漏れなどによりエア圧が低下しても、クサビ構造により、即時のクランプ力の低下がありません。



■着座確認用エア穴

着座確認用エア穴を設けていますので、着座確認スイッチを利用してワークの着座確認を行うことができます。



技術データ

■反対側からの最大荷重(クランプ1個当たり)

品番	最大荷重(N)
AMWPD40-W	クランプ力×2
AMWPD63-W	

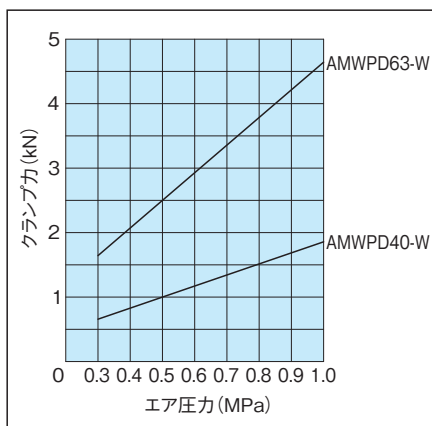
関連製品ページ

- AMWPD-X クランプピン (P. 1336 参照)
- AMWPD-M クランプボルト (P. 1337 参照)

注意事項

- 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。
- 圧縮空気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、ルブリケータのご利用をお勧めします。

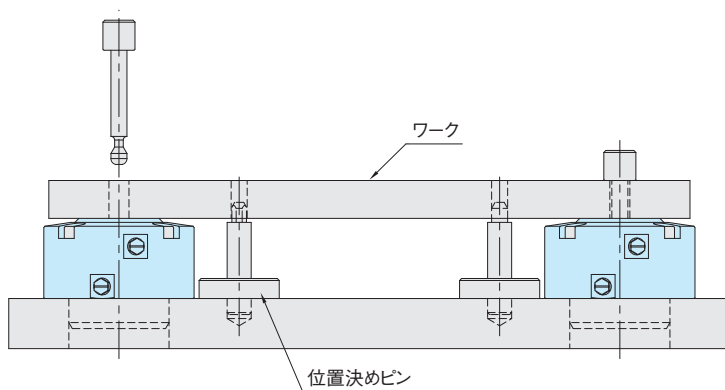
能力線図



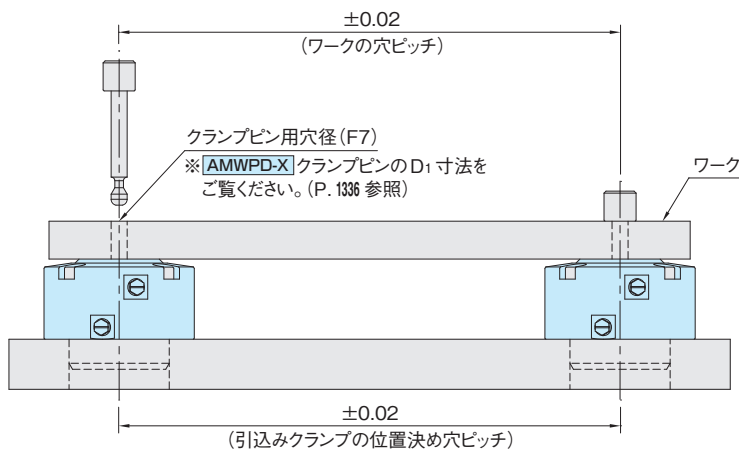
次頁へつづく

■ワークの位置決め方法

1. 基本的な使用方法



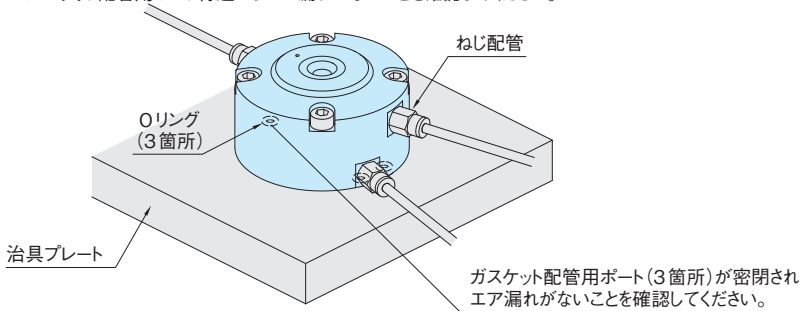
2. ワークの位置決めを兼ねて使用される場合
位置決め精度±0.08



■本体の取付け

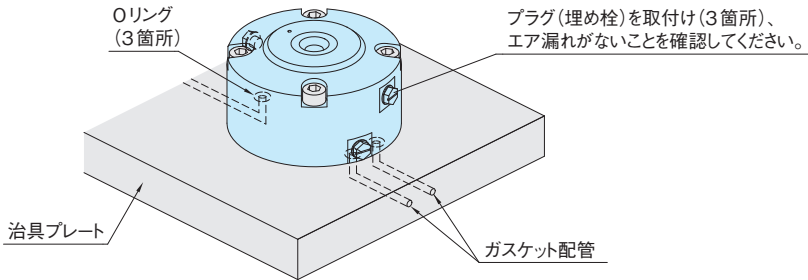
1.ねじ配管で使用する場合

- ・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(63°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。



2.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(63°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図を参照してください。
- ・付属のプラグ(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。



■穴加工図

