

S-TYPE HI-CLAMP

納入実績例

S型ハイクランプ 納入実績例 一覧表

- ご要望に応じて標準品をカスタムし、様々な仕様、環境に対応可能です。
納入実績例以外の仕様にも対応可能な場合がありますので、製作可否および、
詳しい仕様・寸法・納期等につきましては、当社にお問い合わせ下さい。

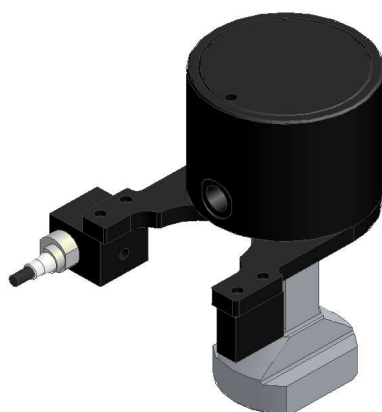
■ 特殊対応納入実績例(①～⑧)

① 締付高さ

(金型高さ+T溝D寸法)標準外



② 金型検知スイッチ付



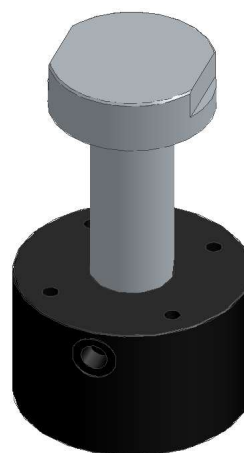
③ 高温対策



④ ロングストローク(バネ/エア復帰式)

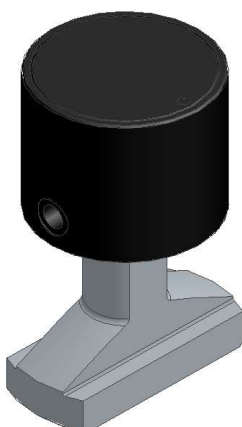


⑤ クランプ固定用タップ付(シリンダ部)



⑥ クランプロッド

T部長さ標準外

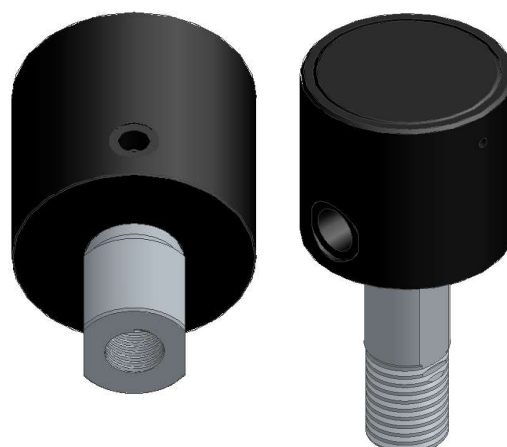


⑦ クランプ固定用ボルト付

(クランプロッド部)

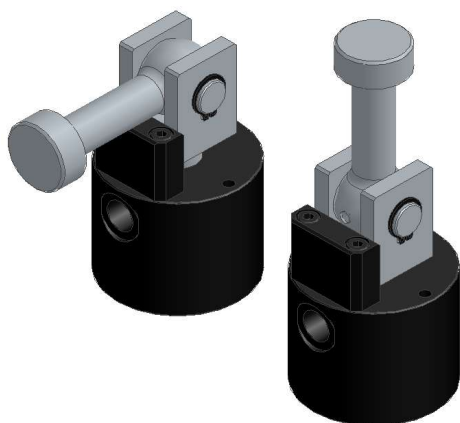


⑧ ロッド部ネジ形状

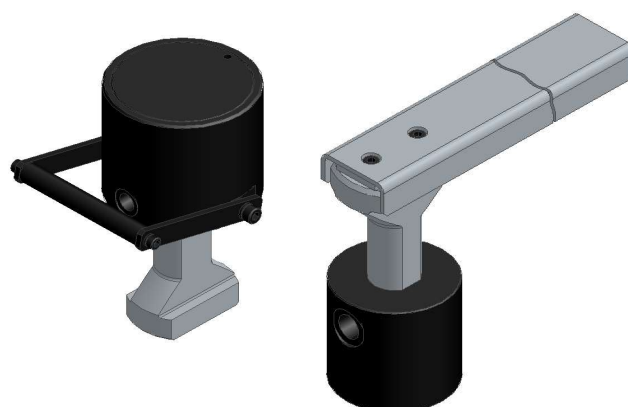


■ 特殊対応納入実績例(⑨～⑯)

⑨ クランプロッド
手動スイング式



⑩ 取手付き



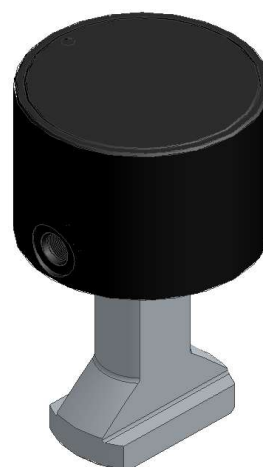
⑪ アंकランプ時間短縮



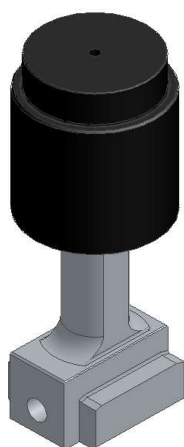
⑫ 手動ロッド回転式



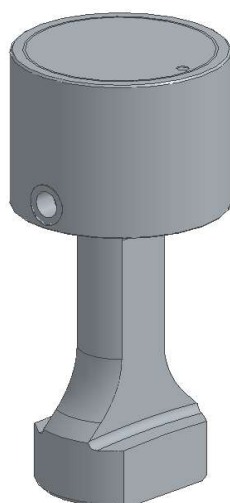
⑬ 油圧供給ポート形状特殊



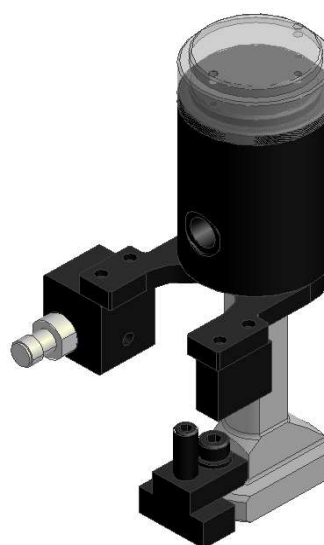
⑭ 油圧供給ポート位置特殊



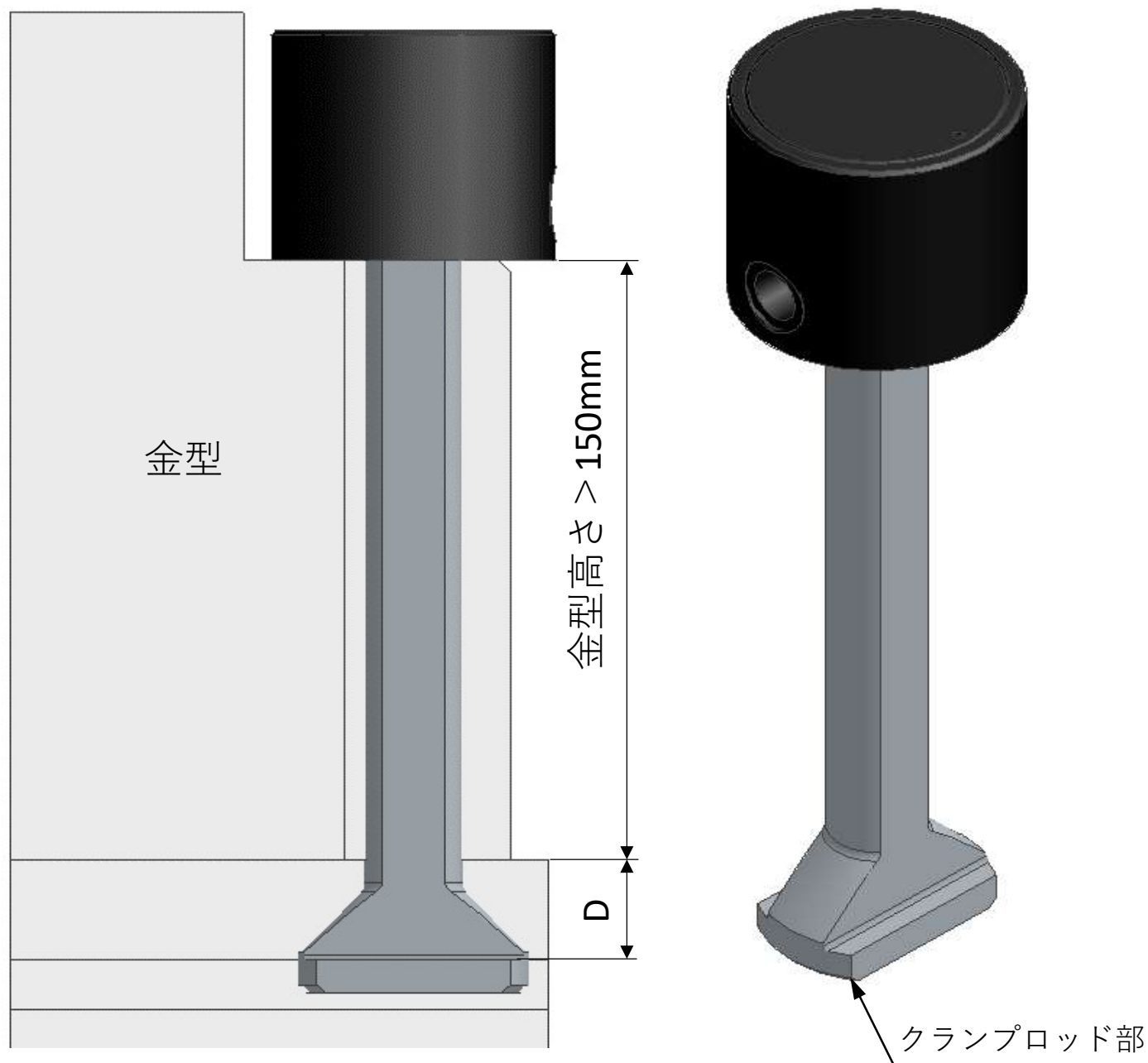
⑮ 鋳造プレス用
(コッター用)



⑯ 特殊内容の組合せ例

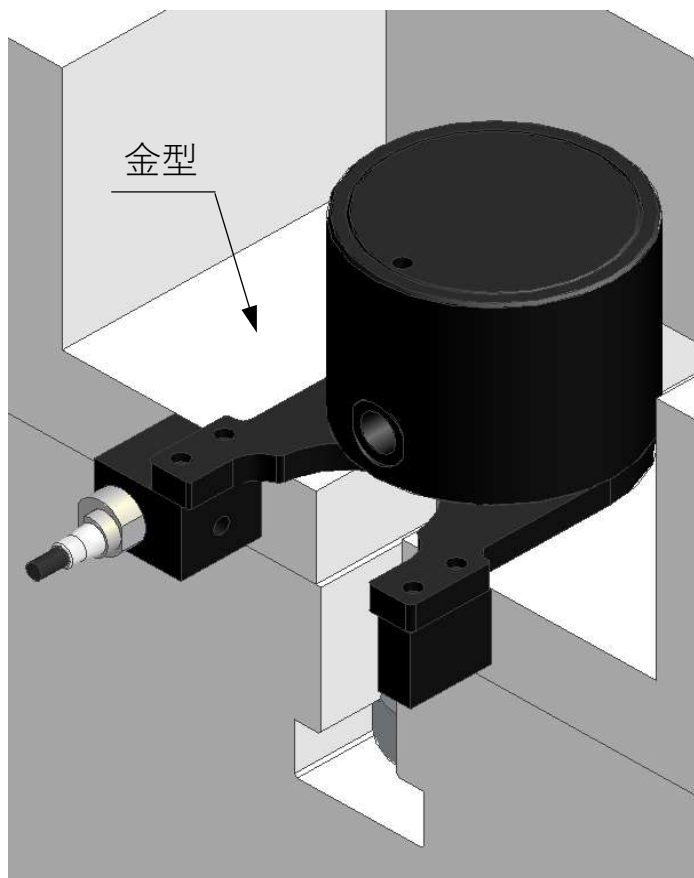


① 締付高さ (金型高さ+T溝D寸法) 標準外

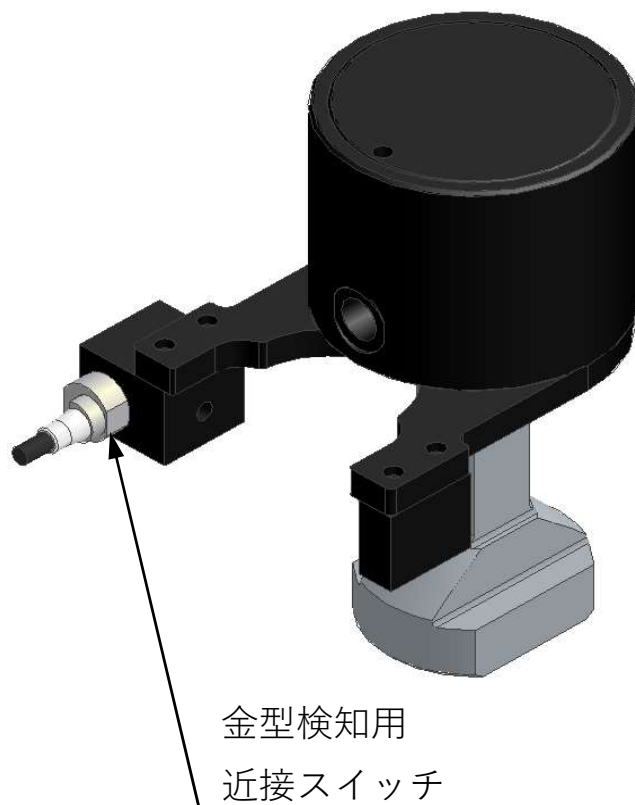


- ・ 締付高さが当社標準品の設定範囲(150mm)を超える場合の製品です。

②金型検知スイッチ付



・使用イメージ



- ・ 近接スイッチにより金型にクランプが設置されていることを確認できます。
- ・ 近接スイッチ仕様は下表をご覧ください。

近接スイッチ仕様	近接スイッチ型式例	電圧使用
AC	E2E-X5Y1 5M (OMRON製)	AC20～240V 50/60Hz
DC(3芯)/NPNタイプ	E2E-X5C118 5M (OMRON製)	DC10～30V
DC(2芯)	E2E-X7D1-N 5M (OMRON製)	DC10～30V

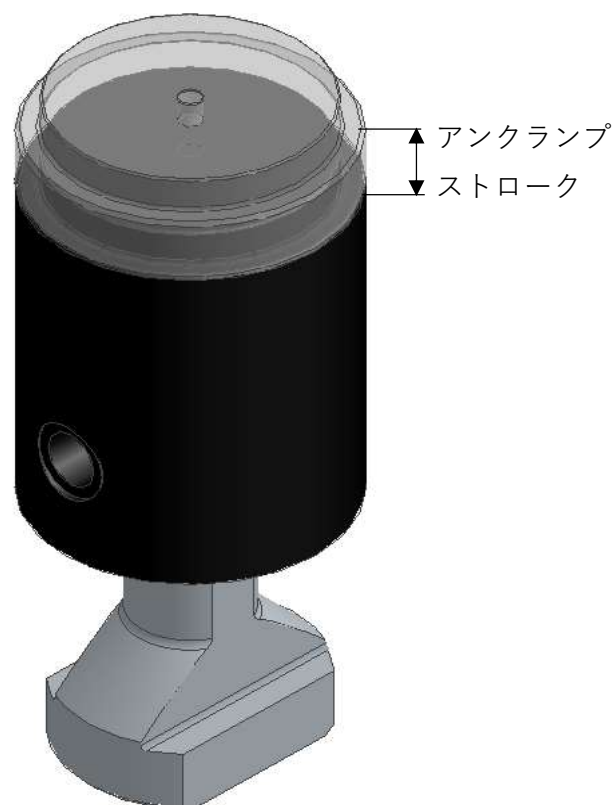
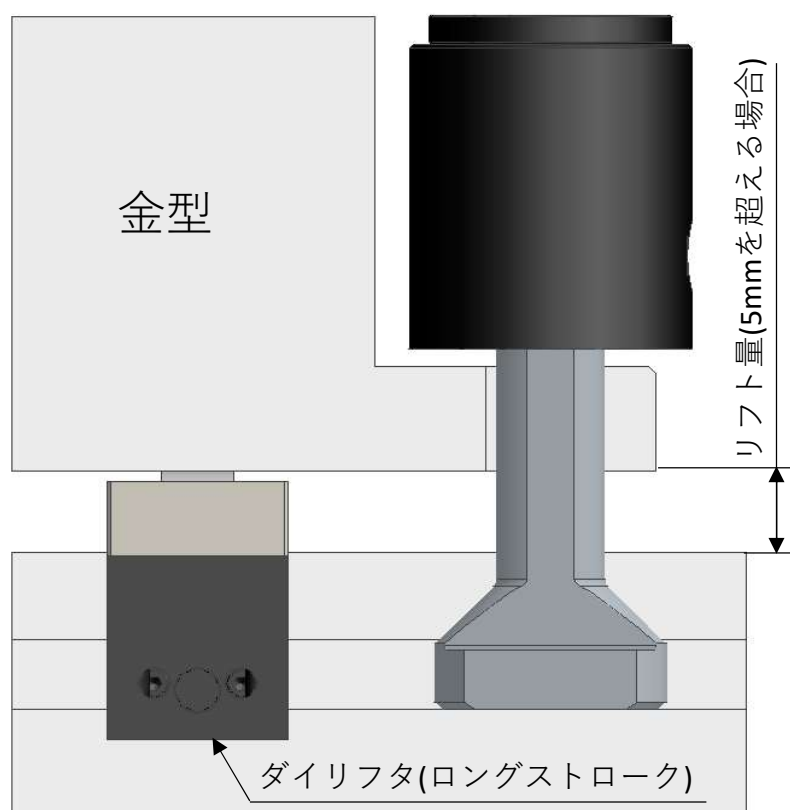
※上記以外の近接スイッチでも取付可能ですので、当社までご相談ください。

③高温対策



- ・ 耐熱仕様パッキンを使用しているため、クランプの使用環境が高温の場合に最適です。
- ・ 耐熱仕様パッキンは最大200°Cまで対応可です。
(但し、使用時は、作動油の耐熱温度を考慮して下さい。)

④ロングストローク (バネ復帰式)



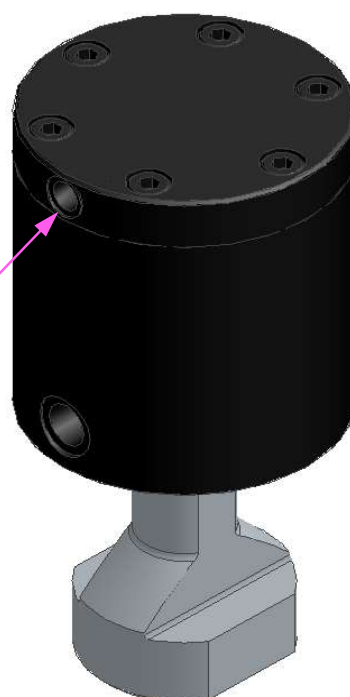
・動作イメージ

- ・ ロングストロークのダイリフタ($5\text{mm} < \text{リフト量} \leq 15\text{mm}$)とセットで使用する場合に最適です。
- ・ シリンダストロークが15mmを超えるクランプは、アंकランプ用のバネを内蔵できない場合がありますので、アंकランプ動作がエア式になる可能性があります。

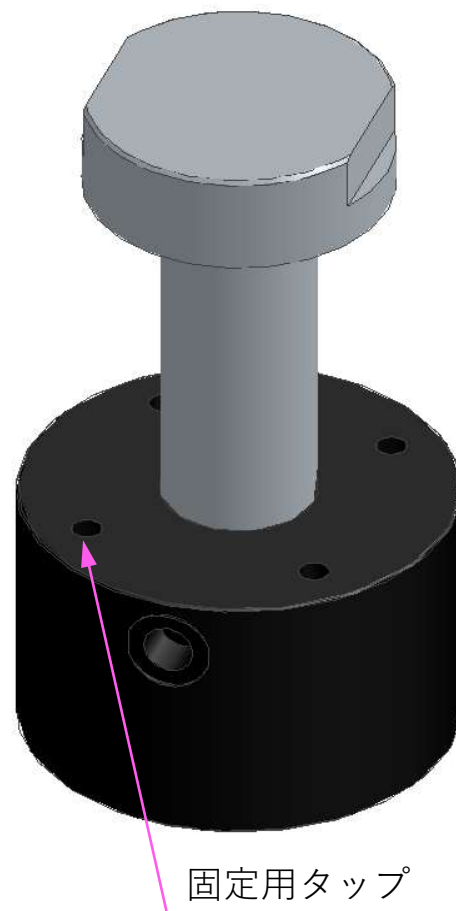
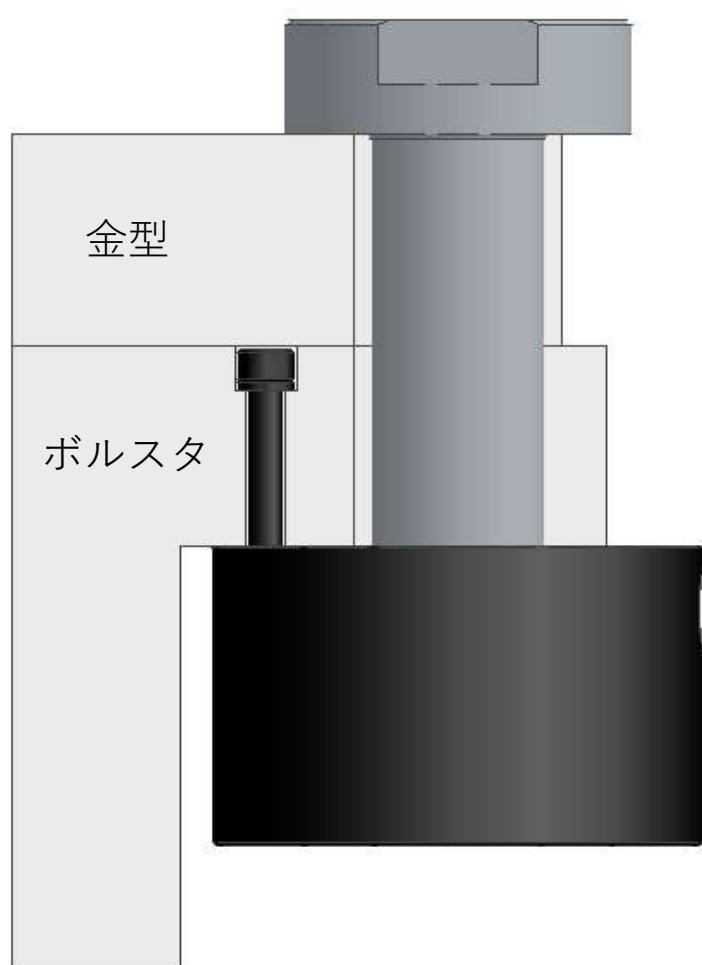
④ロングストローク (アंकランプ動作エア式)

- ・ ロングストロークタイプのクランプでアंकランプ時間を短くしたい場合やアंकランプ用のバネを内蔵できない場合に最適です。

アंकランプ用
エア供給口



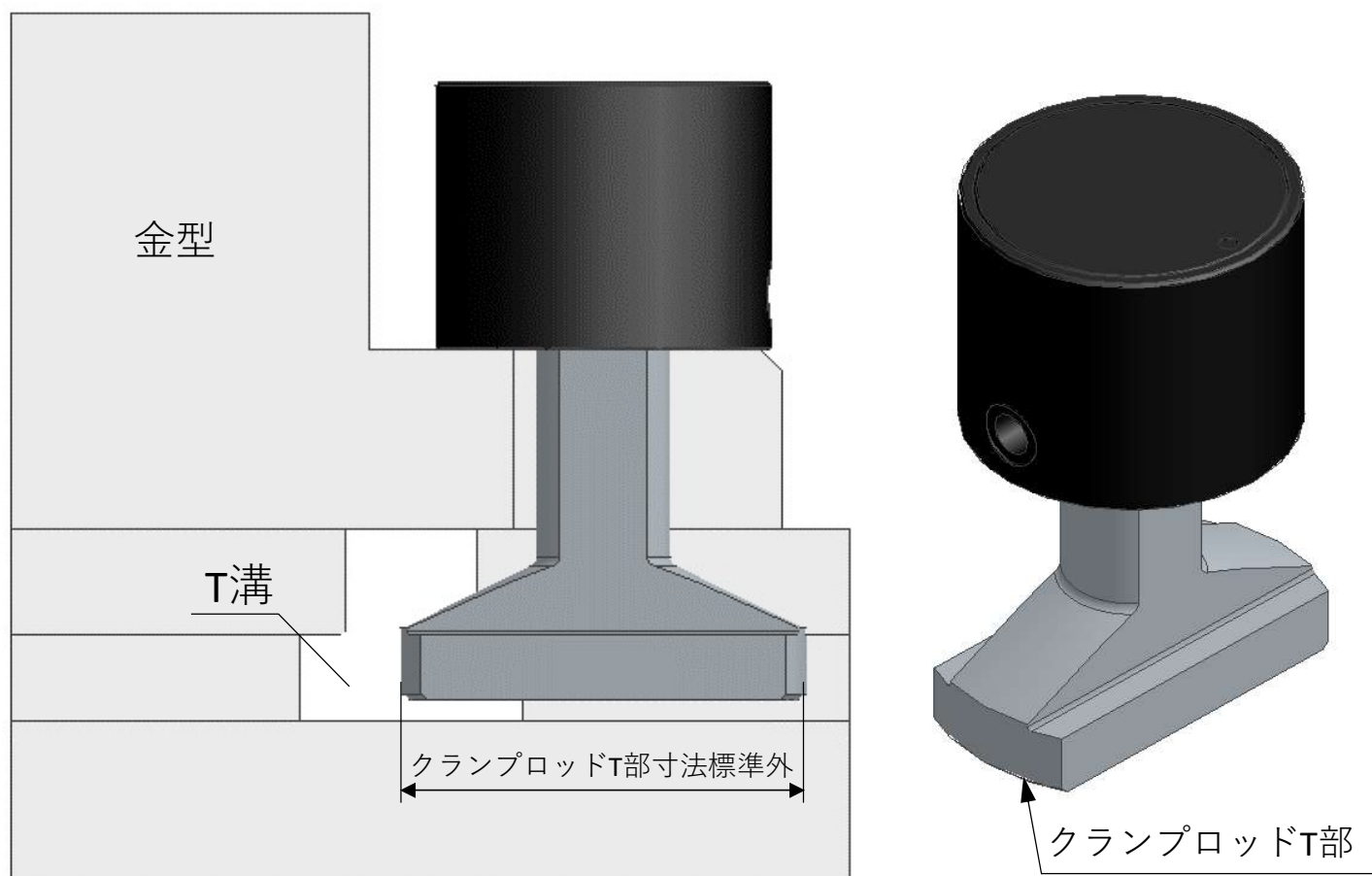
⑤クランプ (シリンダ部) 固定用タップ付



・使用例

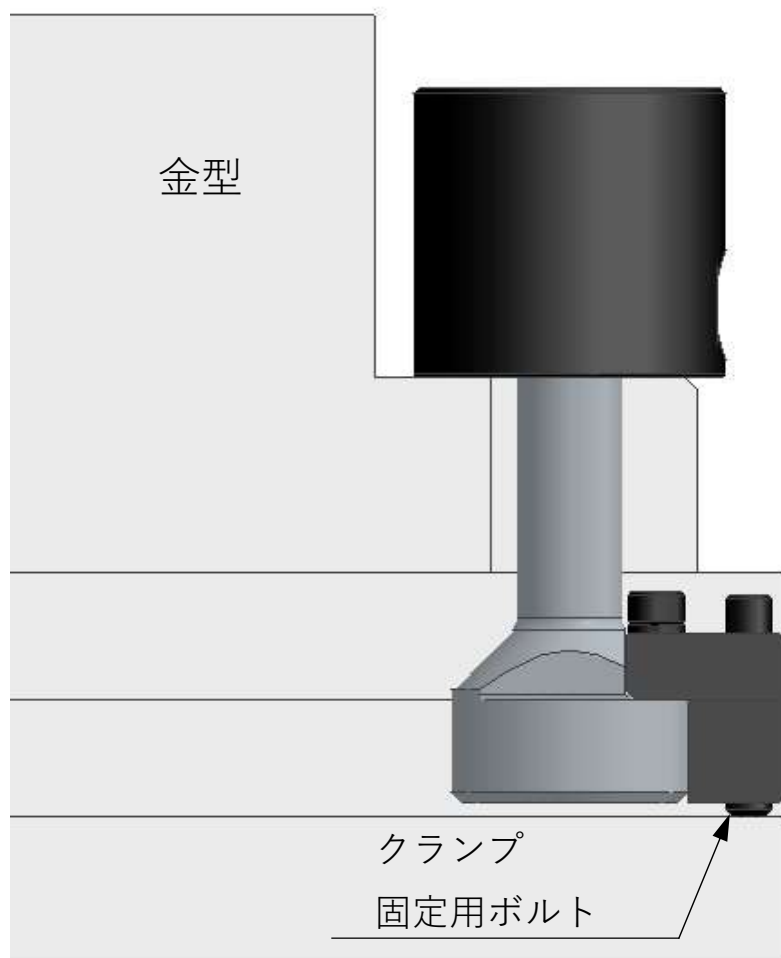
- ・ クランプを装置に固定して使用する場合に最適です。
- ・ ご指定のタップサイズ、取付ピッチでも製作可能ですので、当社までご相談ください。

⑥クランプロッドT部長さ標準外

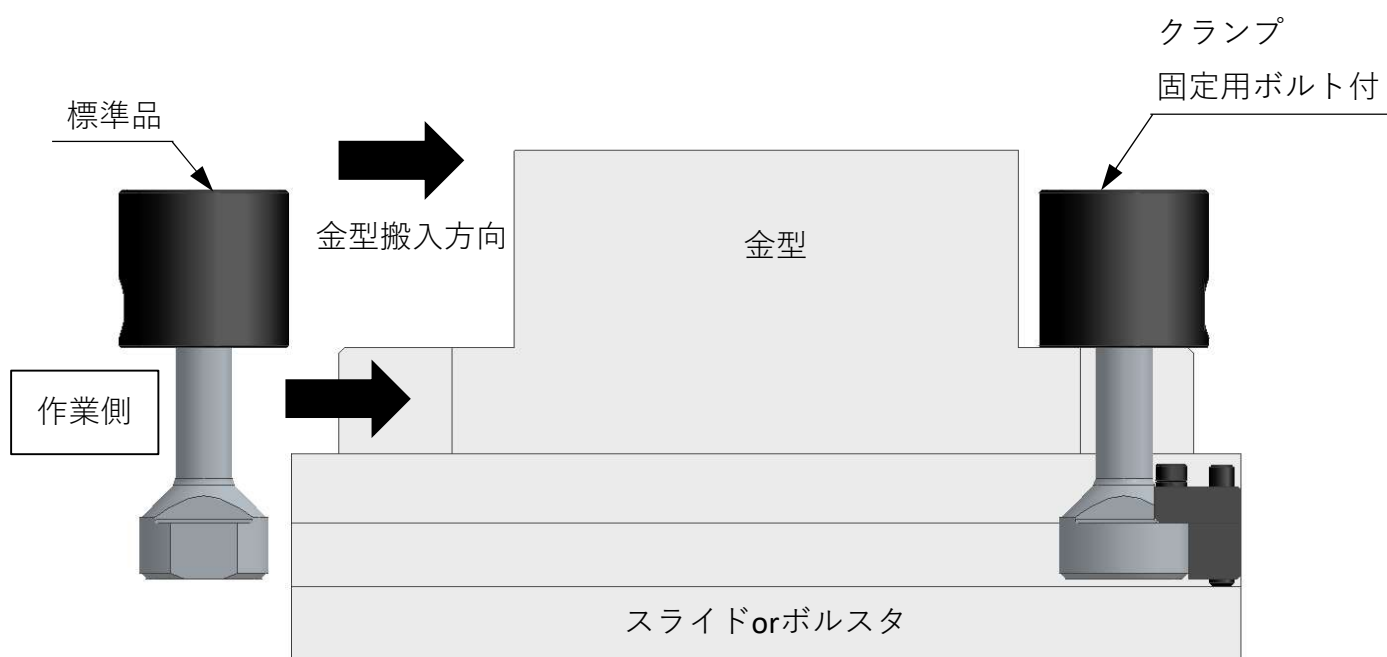


- ・ T溝が交差している場合など、クランプロッドが接触する面積が少ない場合に最適です。

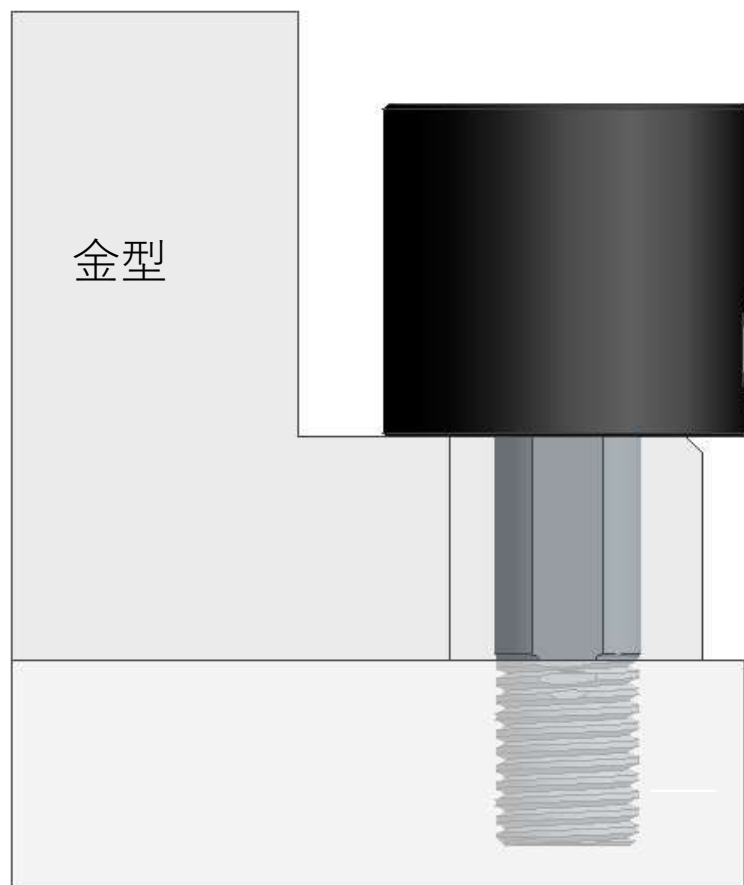
⑦クランプ (クランプロッド) 固定用ボルト付



- ・ 金型サイズが決まっている場合、あらかじめ所定のクランプ位置に固定できます。
- ・ 特に作業側と反対側に使用するのに最適です。



⑧ロッド部ネジ形状



使用例



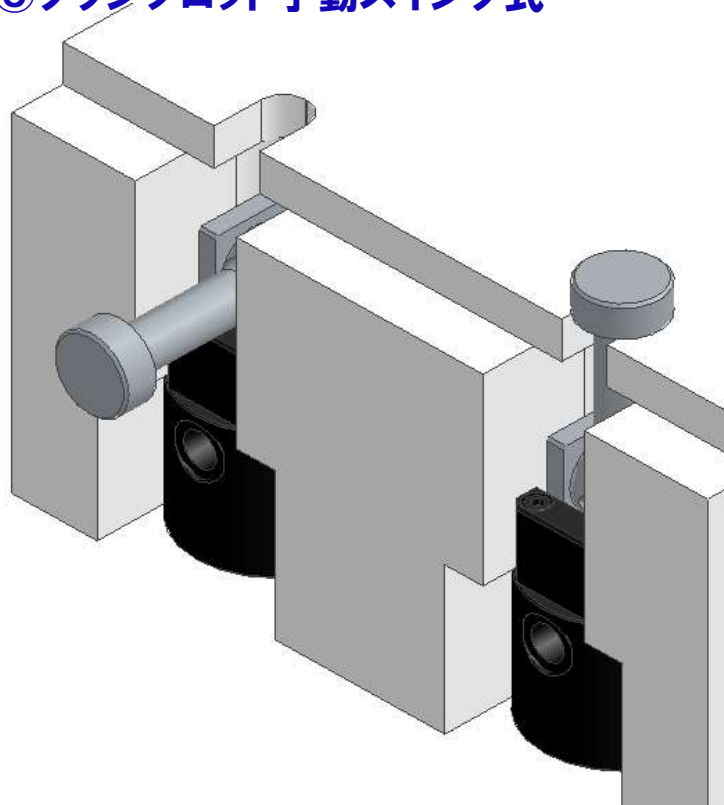
・ロッド先端形状おねじの場合



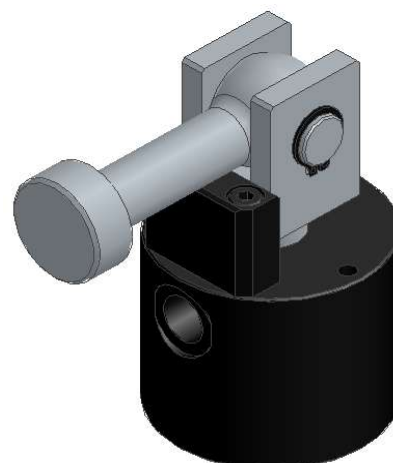
・ロッド先端形状めねじの場合

- ・ 金型の固定方法をボルト固定からクランプによる固定に変更される場合に最適です。
- ・ ロッド先端形状はおねじ、めねじのタイプがありますので、当社までご相談ください。

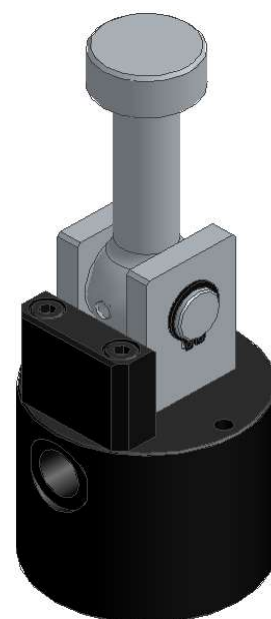
⑨クランプロッド手動スイング式



使用例



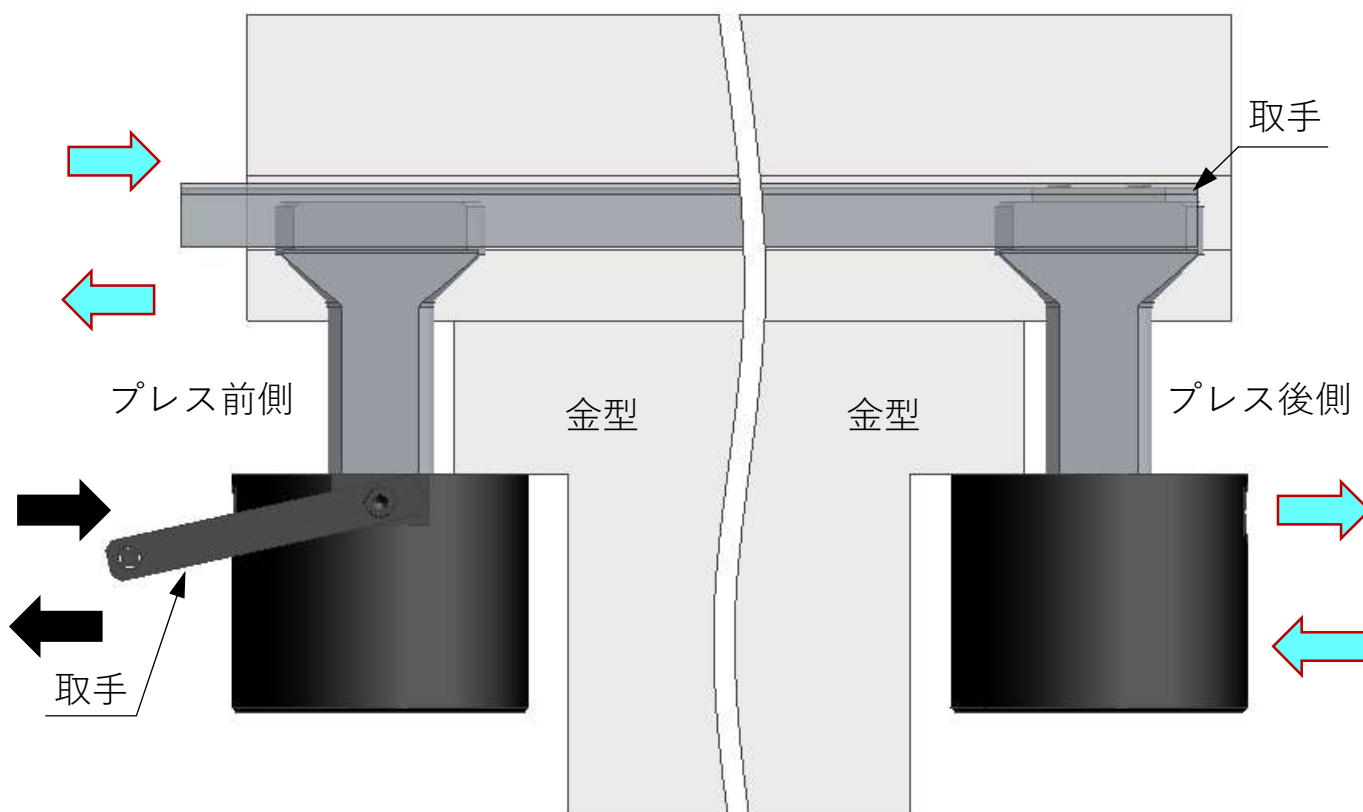
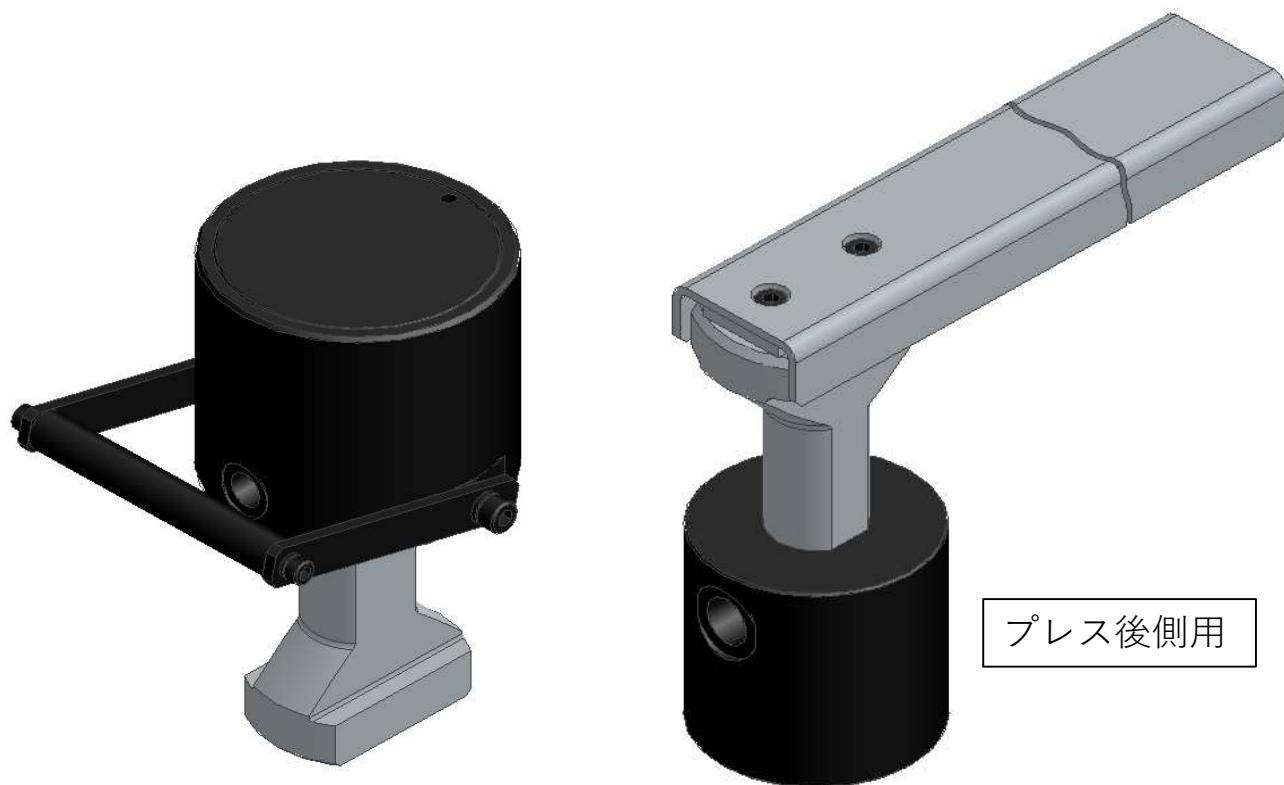
クランプロッド
90° スイング時



金型クランプ時

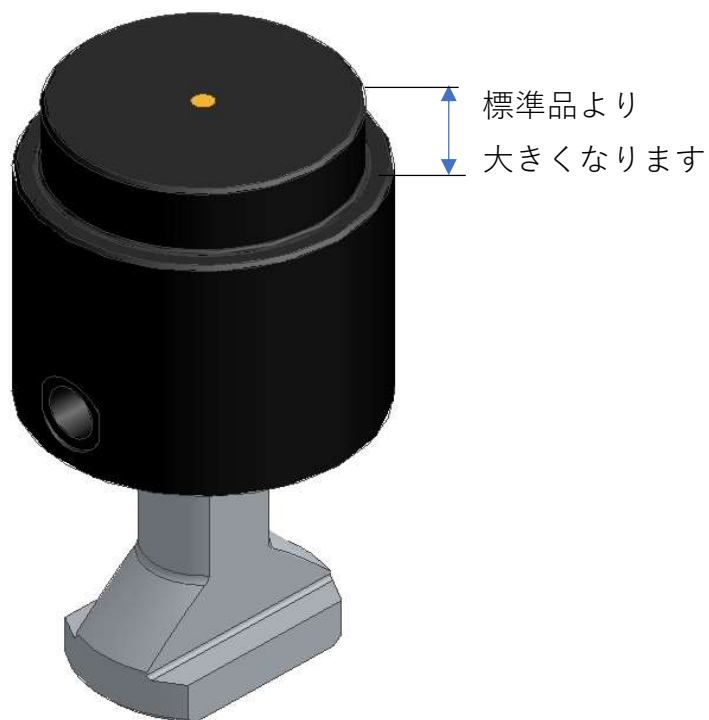
- ・ クランプがプレス装置に固定されていて、金型搬入出時に金型とクランプロッドが干渉する場合に最適です。
- ・ プレスの手前側に使用し、金型搬入出時クランプロッドを退避出来ます。
- ・ クランプロッドの90° スイング動作を確認するための近接スイッチの取付や、自動スイング式の製作も可能ですので当社までご相談ください。

⑩取手付き



- ・ クランプの持ち運びや、金型をクランプする位置まで移動させるための取手付きです。
- ・ 取手の形状によりプレス装置の後側にセットするクランプを金型位置まで、移動させることができます。

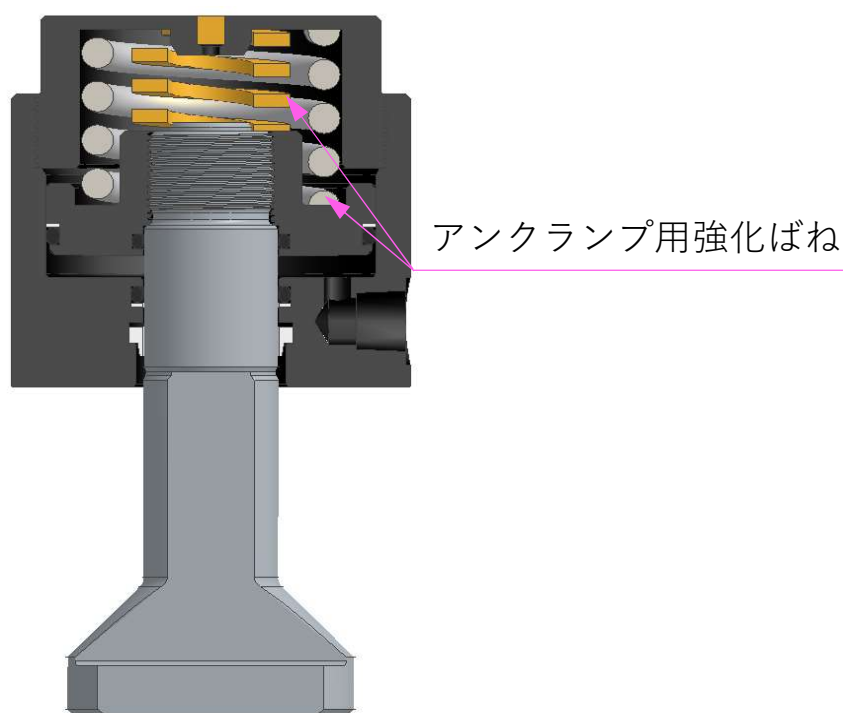
⑪アンクランプ時間短縮



アンクランプ時間短縮タイプ

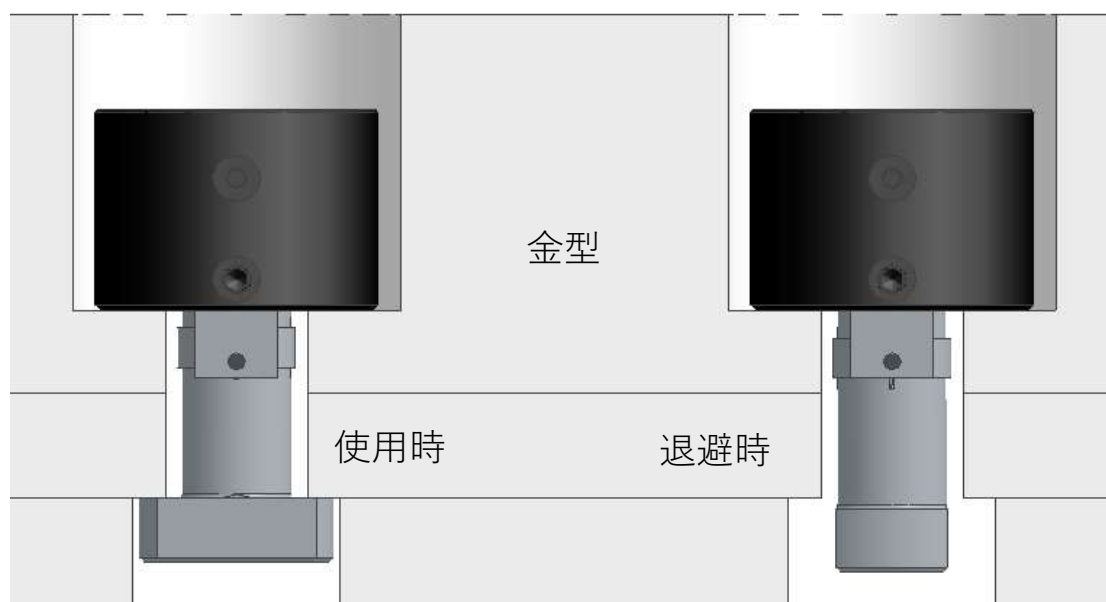
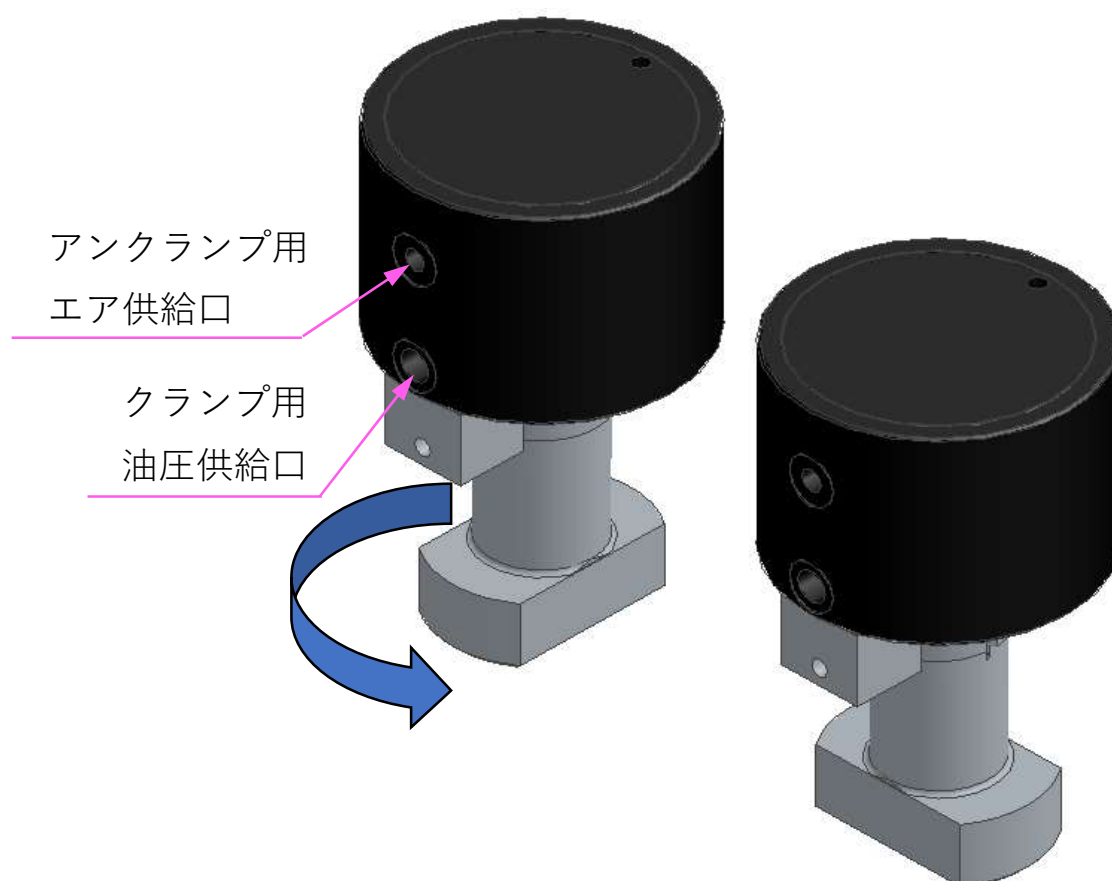


標準タイプ



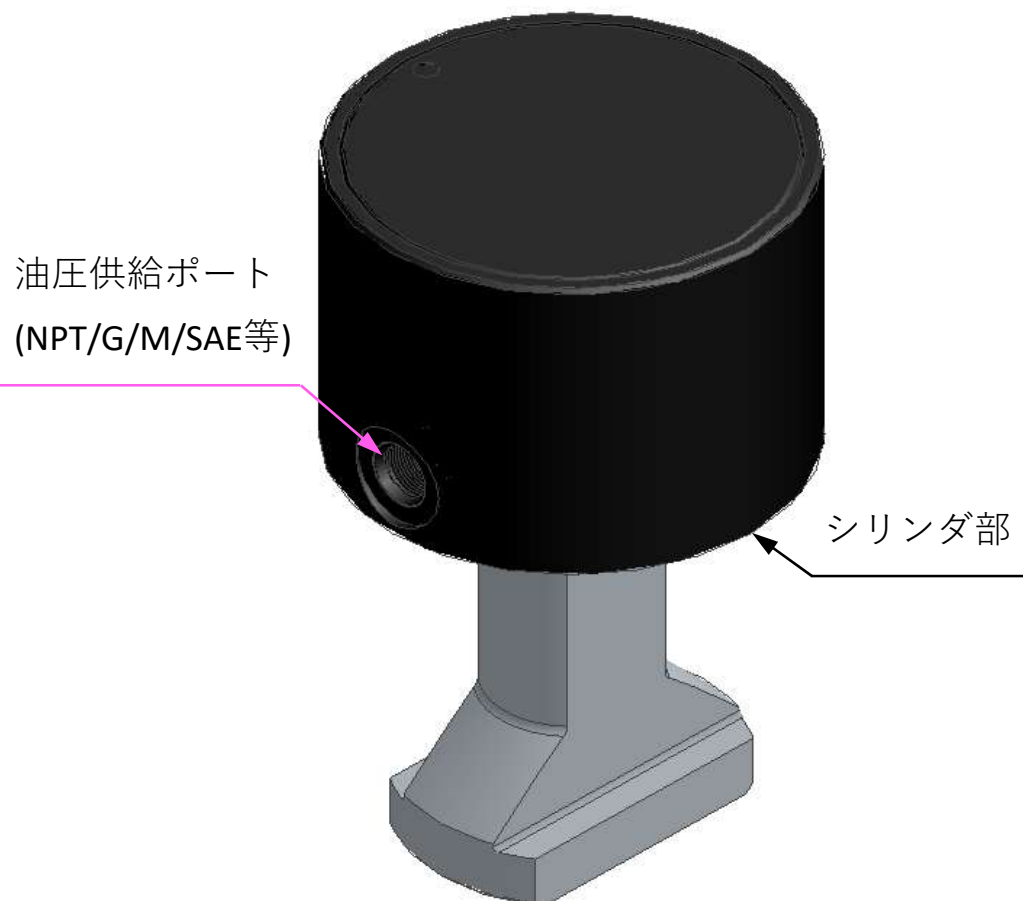
- ・ クランプ内のアンクランプ用バネのバネ力をUP(約1.5～2倍)することによりアンクランプ時間を短縮します。
- ・ 段取り時間の短縮など、アンクランプ時間を短くしたい場合に最適です。
- ・ アンクランプ時間については、配管条件、温度等諸条件により異なります。

⑫手動ロッド回転式



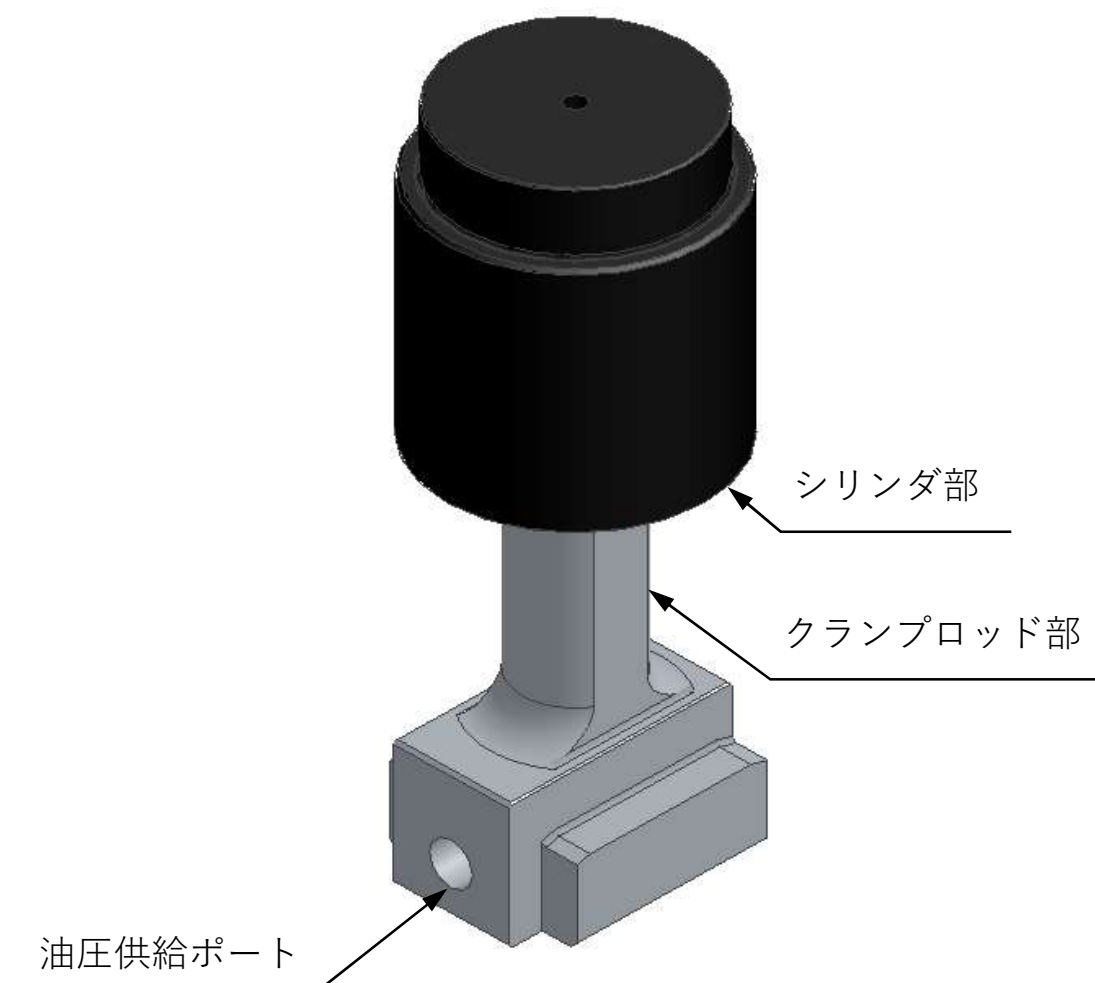
- ・ 金型搬入出時にクランプロッドを90° 回転させることにより、金型との干渉を避けることができます。
- ・ 実績品は、クランプロッドを手動で回転させるタイプですが、自動でクランプロッドが回転するタイプもありますので、当社までご相談ください。

⑬油圧供給ポート形状特殊



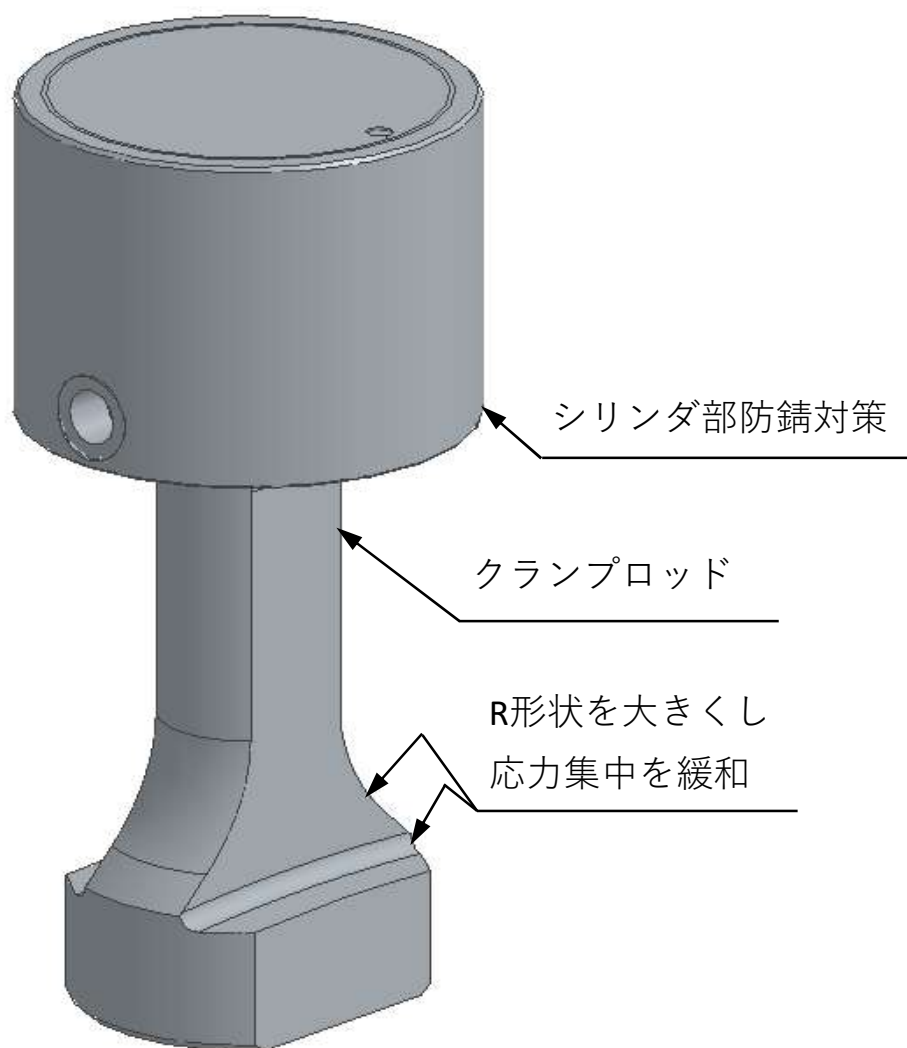
- ・ 油圧供給ポート形状を当社標準品以外(Rc以外)で使用したい場合に最適です。
- ・ NPT/G/M/SAEネジ等に対応可能です。
- ・ ポートサイズ、種類によってシリンダ部の形状が変わることがありますので、当社までご相談ください。

⑭油圧供給ポート位置特殊



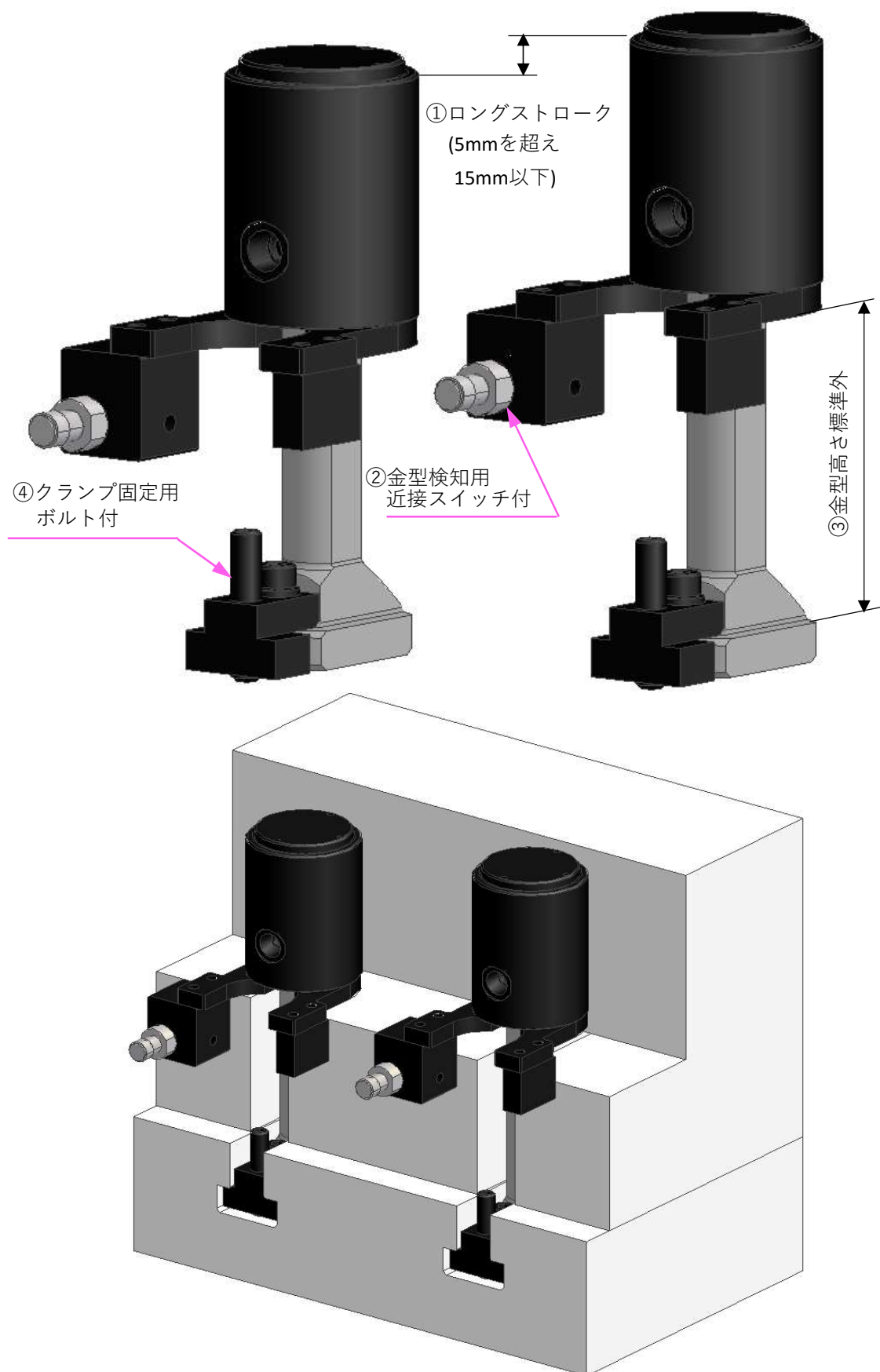
- ・ クランプロッドに設けた油圧供給ポートから油圧を供給できるため、T溝内に油圧ホースを収めることができます。
- ・ シリンダ部に油圧ホースを接続すると周辺機器と干渉する場合などに最適です。
- ・ クランプロッドサイズ、クランプ能力により製作できない場合がございますので当社までご相談ください。

⑮ 鋳造プレス用 (コッター用)



- ・ 防錆対策を行っているため離型剤対策が必要な場合に最適です。
- ・ コッター用クランプとして使用できますので当社までご相談ください。

⑩特殊内容の組合せ



特殊内容組合せ例 ; ①ロングストローク + ②金型検知用近接スイッチ付
③金型高さ標準外 + ④クランプ固定用ボルト付

・実績品の特殊内容を組合せることも出来ますので当社までご相談ください。