

ネオ グリップ (空圧式)

NEO GRIP No.E-1403

RoHS対応

NEW

ERON®



材質 本体：S50C 可動体：SCM440

熱処理 本体：全体焼入れ (HRC40)
可動体：全体焼入れ (HRC50)

表面処理 本体：黒染め処理 (四三酸化鉄皮膜)

付属品 NEP(S)85-160

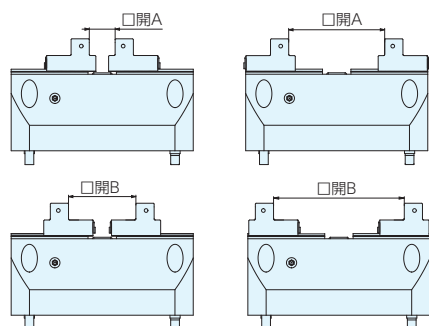
本体位置決め・取付用ボルト M10：2 個
本体取付用六角穴付きボルト SKS10065：2 個

NEP(S)125-250

本体位置決め・取付用ボルト M12：2 個
本体取付用六角穴付きボルト SKS12065：2 個

- クランプ工程の自動化に最適なバイスです。
- ワークは常にバイス中心位置でクランプでき、高精度加工と段取り 時間を短縮できます。(繰返し位置決め精度±0.02)
- 作動用の空圧配管は側面もしくは底面のどちらからでもできます。
- 可動体の前後組替えで口開き増大できます。
- ワークに応じて口金はグリップ(別売)、セルフカット口金(別売)を使用ください。
- 可動体を取外して、ブロックタイプのセルフカット口金(別売)を使用することもできます。

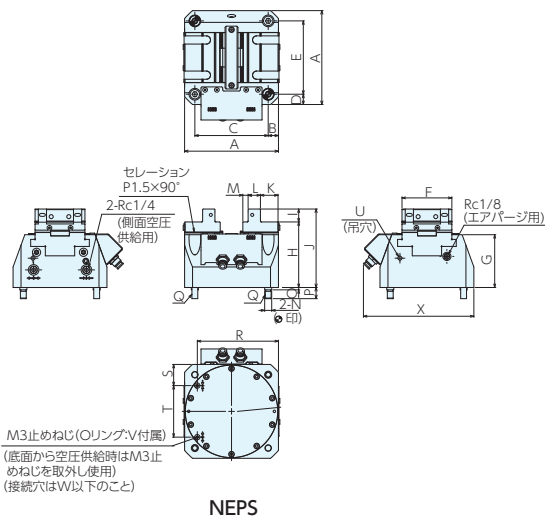
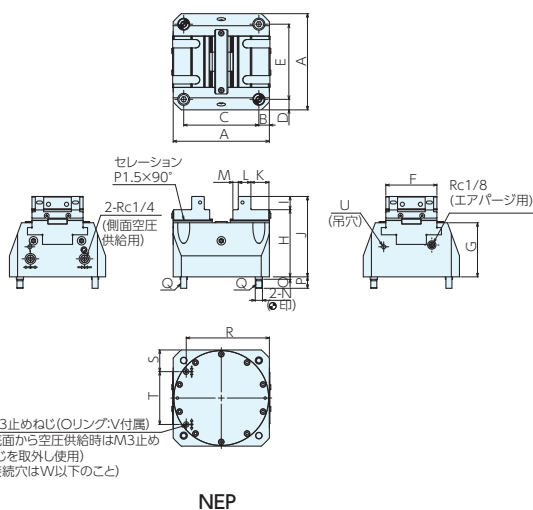
※口金は付属されておりません。別途ご購入ください。
※口開は購入時の口金がついていない時のものになります。
※口開Bは可動体前後組替え時(詳細は寸法図に記載)
※センサー付に用いているスイッチは下記となります。
近接スイッチの詳細の内容はメーカーカタログをご確認ください。
NEPS85-160:E2E-X1R5E1 2M(オムロン製)
NEPS125-250:E2E-C06S02-WC-C1 2M(オムロン製)



※口開Bは口金ベース前後組替え時

型式説明

NEP	(S)	000	-	000
↓	↓	↓		↓
ネオグリップ(空圧式)	センサー有	口巾		全長



治具段取システム
(クローリング)

治具ベース

クレーティング
エレメント

クランプユニット

クランプパーツ

機械要素部品

マシンバイス

定盤・測定機器

作業工具

ネオ グリップ[®](空圧式)

NEO GRIP No.E-1403

RoHS対応

NEW



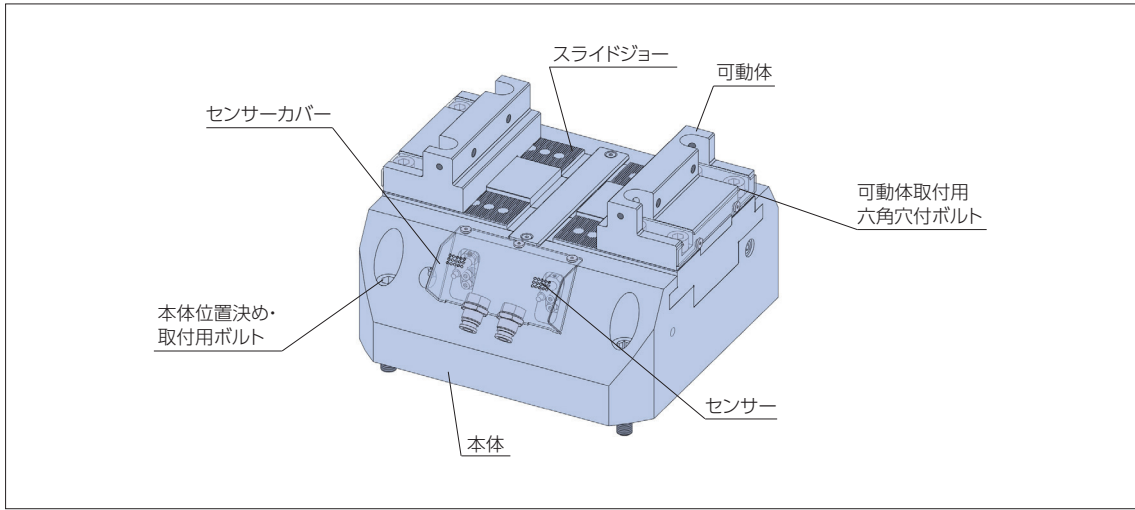
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
NEP 85-160	160	17.5	125	17.5	125	85	90	111.75	22	133.75	30	21
NEP125-250	250	25	200	25	200	125	105	130.75	23	153.75	33.5	25
NEPS 85-160	160	17.5	125	17.5	125	85	90	111.75	22	133.75	30	21
NEPS125-250	250	25	200	25	200	125	105	130.75	23	153.75	33.5	25
No.	M	N f7	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
NEP 85-160	9	12	4	19	M10	138.3	36.1	87.9	M8	P6	3	-
NEP125-250	9	14	4	19	M12	216.8	55.8	138.4	M8	P8	3	-
NEPS 85-160	9	12	4	19	M10	138.3	36.1	87.9	M8	P6	3	188
NEPS125-250	9	14	4	19	M12	216.8	55.8	138.4	M8	P8	3	188

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	口幅	口開A	口開B	ストローク (片側)	締付力 kN	最高使用圧力 MPa	質量kg	価格
149501	NEP 85-160	85	35.5～ 74.5	73.5～115.5	3	16(0.6MPa時)	0.6	15	805,000
157476	NEP125-250	125	35.5～131.8	92.5～179.5	5	29(0.6MPa時)	0.6	40	1,180,000
149502	NEPS 85-160	85	35.5～ 74.5	73.5～115.5	3	16(0.6MPa時)	0.6	15	860,000
157477	NEPS125-250	125	35.5～131.8	92.5～179.5	5	29(0.6MPa時)	0.6	40	1,250,000

■各部品名称

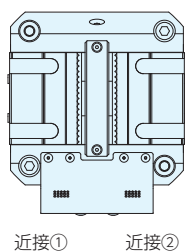


※センサー、センサーカバーはセンサー有タイプのみ。
本体に組み込まれた近接センサーでスライドジョーの位置を検知します。

■機種別対応表

仕様	概要
センサー無	圧縮エアの ON、OFF でクランプ、アンクランプ信号は出しますが、ワークの有無は検知できません。 ワークの有無確認のためには、検出用のセンサーを別途ご用意ください。
センサー有	パイプにセンサーが内蔵されており、センサーを使用することでスライドジョーの動作状況を検出ができます。 センサーによりアンクランプ状態・ワーククランプ状態・ワーク無しクランプ状態を検出します。 ワークが無いなどの異常を検知を行いたい場合に最適です。

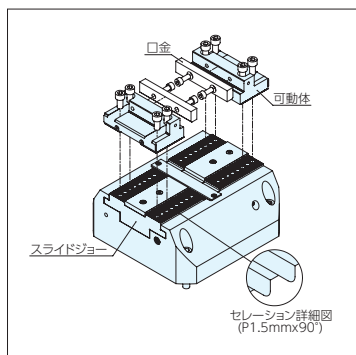
■近接スイッチ検出イメージ(センサー有タイプのみ)



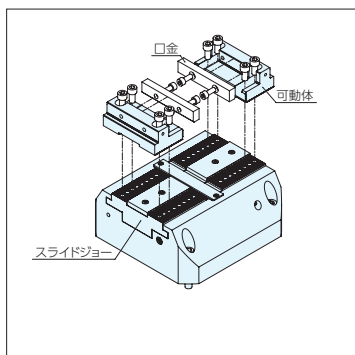
		近接① WC UIC	近接② WC CUI
U(アングランプ)		OFF	ON
WC(ワーククランプ)		ON	ON
C(ワーク無しクランプ)		ON	OFF

近接スイッチでは上記3つの条件の組合せにより検出を行います。
ワーク寸法の設定によっては3つの条件を検出できるように近接スイッチの調整が必要です。
ワーク寸法のバラツキによっては使用できない場合がございます。

■可動体・口金の取付方法

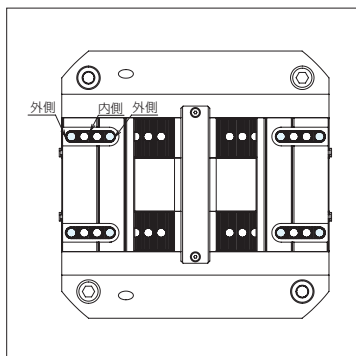


可動体とスライドジョーのセレーションを合わせて使用してください。



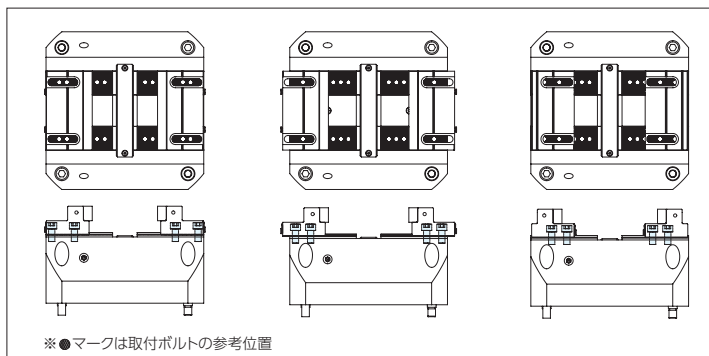
可動体前後組替え時は、可動体を先に固定してから口金を取付けてください。

●可動体取付位置



可動体を調整して、外側(上図)にボルトを固定してください。

●イメージレイアウト



ネオ グリップ[®](空圧式)

NEO GRIP No.E-1403

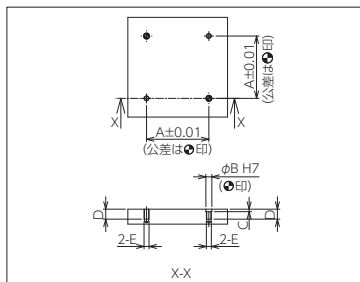
RoHS対応

NEW



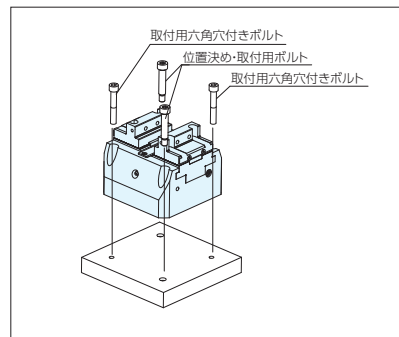
■取付加工寸法

取付穴加工図



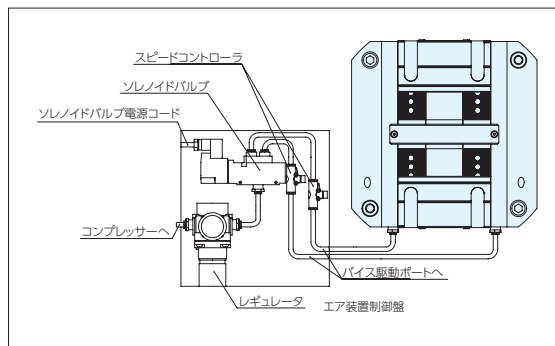
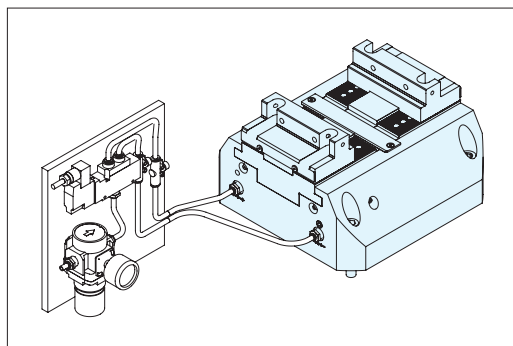
No.	A	B	C	D	E
NEP(S) 85-160	125	12	5	20	M10
NEP(S)125-250	200	14	5	21	M12

取付例



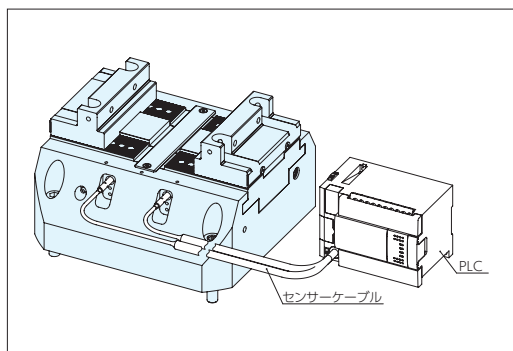
2箇所の穴(φB H7)は位置決め・取付用ボルトで位置決めを行います。

■圧縮空気接続方法



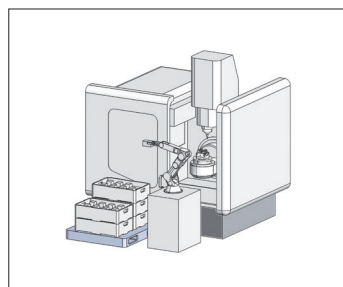
レギュレータ、ソレノイドバルブ、スピードコントローラ、エア継手、エア配管等をご用意ください。

■センサー接続方法(センサー付のみ)



- センサー出力端を PLC の I/O 端に接続してください。
 - センサーケーブルは動作状態の検出に使用するためバース側2か所に接続してください。
 - 電気関係：シーケンサー (PLC)、接続用センサーケーブルをご用意ください。
標準付属近接センサーの配線(出力)は3線(NPN)となっております。
- ※出力 PNP は別途対応可能

■使用例



ロボットを使用したワーク搬送、クランプ工程の自動化に