

スイングクランプ

RoHS対応

SWING CLAMPS



- 横振り自在でワークの脱着が可能です。T溝にも、タップ穴にも使えます。
専用ハイトアジャストサポートでクランプ高さをワークに合わせるすることができます。

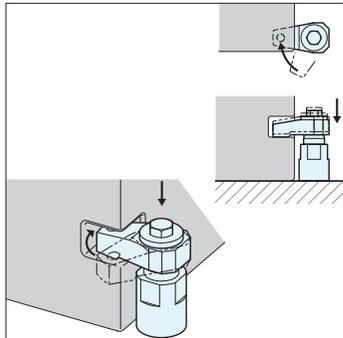
■選定ガイド

クランプ方法	B型	クランプタイプ	ワンサイド	クランプ対象	対象高さ=低	EWN44300B P.468 ▶
	ボルト式		ダブルサイド	クランプ対象	対象高さ=高	EWN-40600B、 40105B、 40135B、 60135B P.468 ▶
		A型	クランプタイプ	ワンサイド	クランプ対象	対象高さ=低
	クイックレバー式		ダブルサイド	クランプ対象	対象高さ=高	EWD40600B、 40105B、 40135B、 60135B P.470 ▶
		P.476 ▶	スイングクランプ用 ハイトアジャストサポート	クランプ対象	対象高さ=低	EWN44300A P.472 ▶
	対象高さ=高				EWN40600A、 40105A、 40135A、 60135A P.472 ▶	
P.476 ▶	クランプ対象	対象高さ=低	EWD44300A P.474 ▶			
		対象高さ=高	EWD40600A、 40105A、 40135A、 60135A P.474 ▶			
 ワーク固定のハイトアジャストにも使えます。 T溝にもタップ穴にも使えます。		■取付・使用方法 正しくご使用いただくために、必ずP.477の「取付・使用方法」を参照してください。				

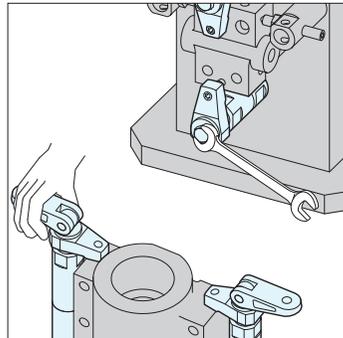
■特長

ガイド溝がないので、
クランプヘッドを自在に動かせます。

クランプヘッドが入るだけの隙間でもクランプできます。

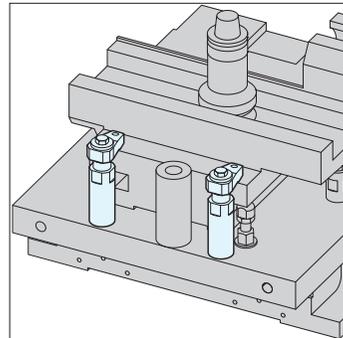


ボルト式と
クイックレバー式があります。

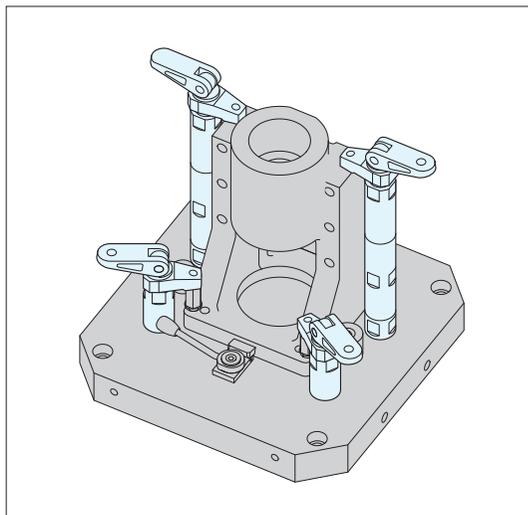
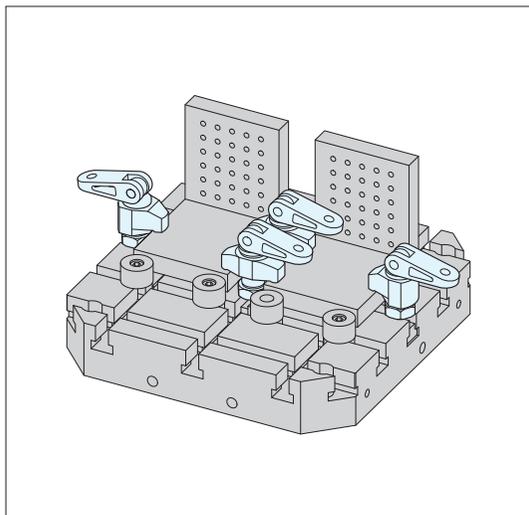
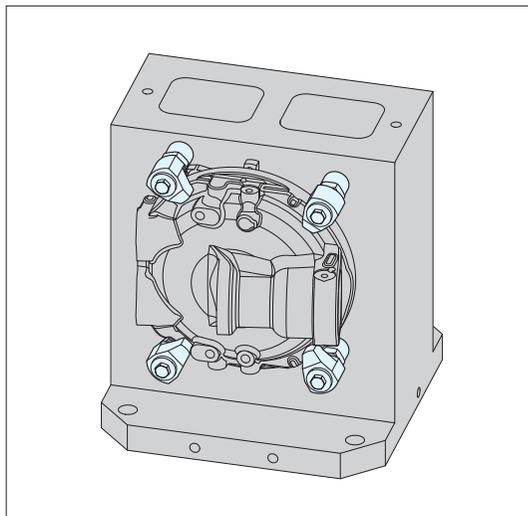
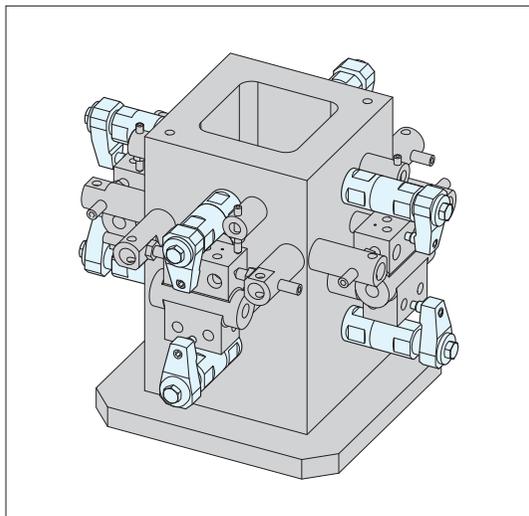


SCM420
焼入硬度HRC60で強靱です。

重切削に耐えられます。



■使用例



スイングクランプ用 ハイアジャストサポート

RoHS対応

ERON®

SWING CLAMPS SUPPORTING CYLINDERS No.E-9318

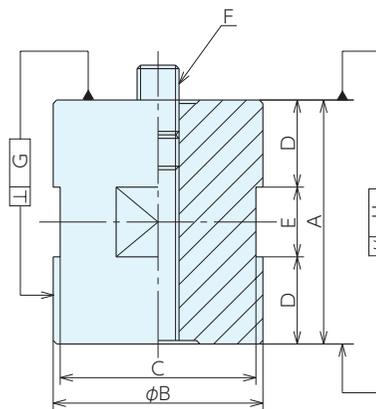


材質 SCM420

熱処理 焼入HRC60

表面処理 黒染め

- もちろんワーク固定のハイアジャストにも使えます。
T溝にもタップ穴にも使えます。

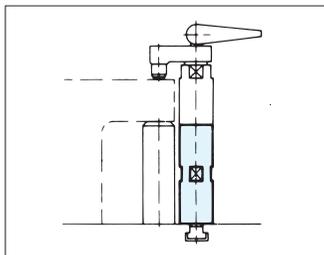


仕様・価格表

* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A _{-0.002 0.010}	B	C	D	E	F(並目)	G	H	質量kg	価格
* 903504	EWN331350	35	40	36	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.33	7,350
* 903505	EWN331704	70	40	36	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	0.64	8,700
* 903506	EWN331146	140	40	36	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	1.34	14,300
* 903507	EWN331635	35	60	55	7.5	20	M12×1.75	0.02	0.005	0.70	12,400
* 903508	EWN331670	70	60	55	25	20	M12×1.75	0.03	0.005	1.49	14,300
* 903509	EWN331614	140	60	55	60	20	M12×1.75	0.07	0.005	3.05	25,000

使用例



参照ページ

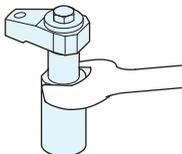
Tスロットナット
(ネジ貫通タイプ)

P.861 ▶

■取付方法

メネジ、又はシリンダーホルダーをスパナなどで回し、固定してください。

- T溝巾14用のTスロットナットが付属しています。
- 六角穴付止めねじ(平先)は取り外しができます。



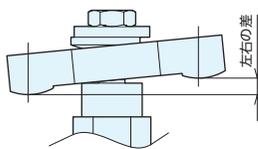
⚠ 注意事項

最大操作トルクを超える操作は、クランプの耐久性に影響を及ぼします。規定のトルク内でご使用ください。
クランプストロークの範囲内でご使用ください。
それ以上で使用されるとクランプの損傷の原因になります。
T溝巾14以外でご使用される場合は、ねじ穴貫通タイプのTスロットナットをお使いください。

⚠ 注意事項

[ダブルスイングクランプの場合]

両締めクランプですので、片側だけでクランプしないでください。
球面座金の性能上、使用できる左右の高さの差は表の通りです。
ワークのパラツキにご注意ください。

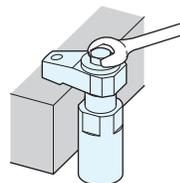


No.	左右の差
EWD-44300B	4.5
EWD-40600B	7.5
EWD-40105B	7.5
EWD-40135B	7.5
EWD-60135B	10

■使用方法

スイングクランプ B 型

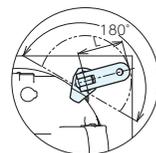
六角ボルトを締めるとクランプヘッドが下降し、クランプします。
六角ボルトを緩めると、内蔵スプリングによりクランプヘッドが上昇します。



スイングクランプ A 型

⚠ 注意事項

クイックレバーは必ず倒れた状態で使用してください。
クイックレバーの倒れが不十分だと、アングランプ状態となり作業者が障害を負う可能性があります。
クランプ時のクイックレバーの倒れる方向は確定していません。
ハンドルの長さ、クランプ中心から180度の干渉範囲を想定してご使用ください。



クイックレバーを回し、スイングヘッドがワークに当たるまで下げます。
ワークに当たったら、クイックレバーを45度程戻し、ハンドルを倒します。
カム機構により、スイングヘッドが下がり、クランプ状態となります。
クイックレバーを起こすと、内蔵スプリングによりクランプヘッドが上昇します。

