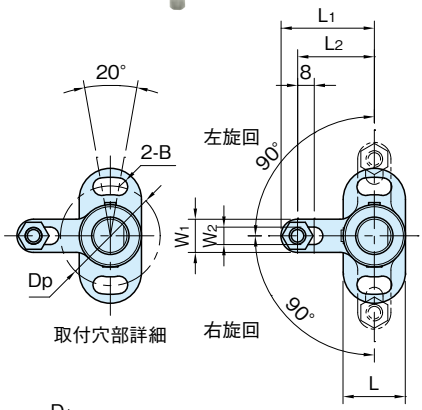
AMWSW-W-D エアスイングクランプ（両ロッドタイプ）

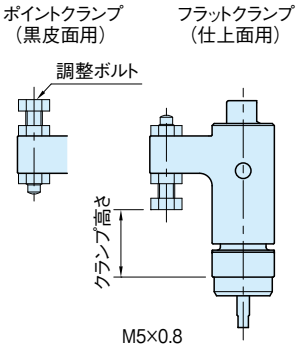
標準在庫品 RoHS イマオWEB 製品ムービー公開

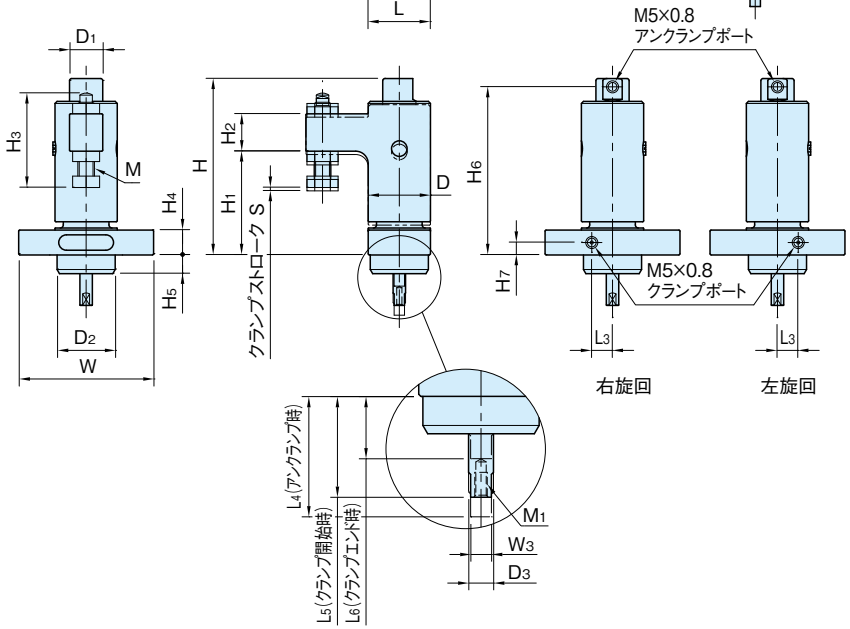
IMAO

★One Point
場所を取らないスリムデザイン

ボディ、フック、ピストン	ロッド	調整ボルト
SCM440 無電解ニッケルメッキ	S45C 無電解ニッケルメッキ	S45C 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ







品番	旋回方向	クランプ高さ 注1) フラットクランプ(仕上面用) min.時	フラットクランプ(仕上面用) max.時	ポイントクランプ(黒皮面用) min.時	ポイントクランプ(黒皮面用) max.時	S	L_2	L_1	W	L	H_4	B	Dp	H	D	W_1	W_2	H_2	H_1	M
AMWSW16R-W-D	右	32.5	39	33.5	40	1.2	37	45	65	30	12	8.4	48	85	30	16	8.4	18	50	M 8×1.25
AMWSW16L-W-D	左																			
AMWSW20R-W-D	右	41.5	51	44	53.5	1.6	45	55	85	40	15	10.5	64	106	40	20	10.4	22	65	M10×1.5
AMWSW20L-W-D	左																			

品番	H_3	D_1	D_2	H_5	L_3	H_6	H_7	L_4	L_5	L_6	M_1	D_3	W_3	使用圧(MPa)	クランプ力(kN)注2)	保持力(kN)注2)	質量(g)
AMWSW16R-W-D	45.5	16	28	9	10	81	6	29	24	17	M3×0.5 深さ6	6	5	0.5～0.7	0.35	0.7	510
AMWSW16L-W-D																	
AMWSW20R-W-D	57	22	35	11	13	101	8	35	29	19.5	M4×0.7 深さ8	8	7		0.55	1.1	1130
AMWSW20L-W-D																	

注1)クランプ高さはmin. ～ max.の範囲で調整できます。
注2)クランプ力、保持力は0.5MPa時の値です。

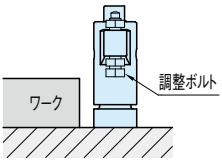
特　長

底面のロッド部を利用して、スイッチ検出により、ピストンの動作確認ができます。

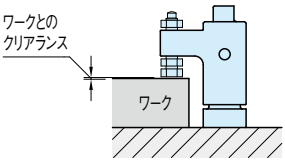
使用例・使用方法

■ワークとのクリアランス設定方法

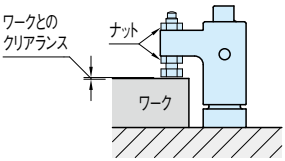
クランプストロークの半分を目安にしてワークとの間にクリアランスを設けてください。フックは水平旋回しますので、調整ボルトを使用して以下の手順で行ってください。



①アンクランプポートからエアガン等でエアを入れてアンクランプ状態にしてください。

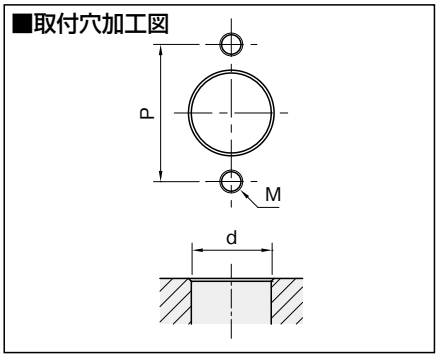


②フックを手動で旋回させます。この状態でワークとの間にクリアランスを設けます。隙間ゲージなどをワークと調整ボルトの間に挟むと簡単に行えます。



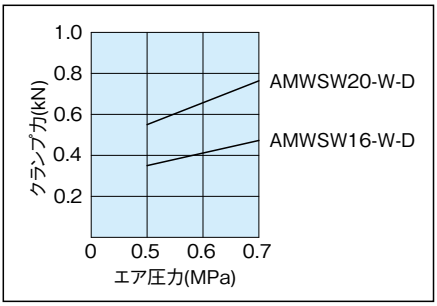
③ナットで調整ボルトを固定してください。

■取付穴加工図



サイズ	d (+0.2 0)	M	P
AMWSW16-W-D	28	M 8×1.25	48
AMWSW20-W-D	35	M10×1.5	64

能力線図



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。