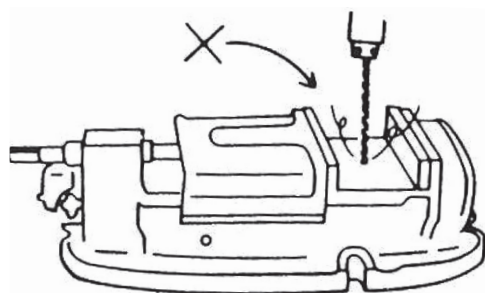
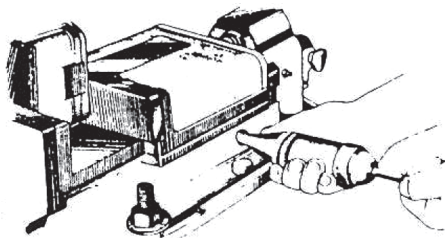
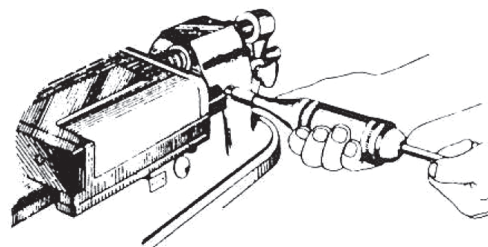


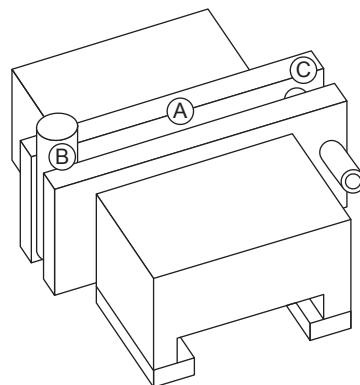
ご使用に際して

- ▶ エア3点セット（フィルター、減圧弁、オイル）をご使用下さい。
- ▶ 常用圧力は0.5～0.7MPa
- ▶ 薄肉、軟材質のものは減圧しても使用不可能の場合があります。
- ▶ スライド面に穴をあけないように注意して下さい。
（下部に内蔵されたシリンダーに穴があいて使用不可能になります。）
- ▶ 鋳物、鉄など切粉が多量に出る場合は、作業終了時、面倒でもその都度取り除くようにして下さい。
目詰りでスライドの動きが固くなり、締付力低下の原因になります。
- ▶ 注油は、グリス注油 → アームピン・ローラーピン

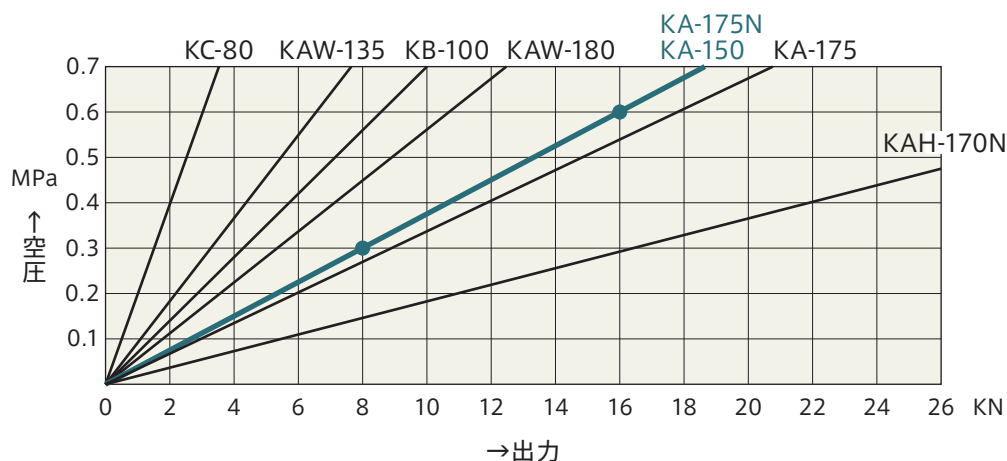


使用上の注意

- ▶ 加工物の把持位置は口金中央①に近い位置でご使用下さい。
- ▶ やむなく片締②で把持する場合は必ず反対側の③にボルト（又は他の方法で）当りを作って下さい。
スライドの破損の原因になります。



空圧と出力の関係（実測値）



空気と出力の見方

〈例〉KA-150型エアバイスの場合

空気0.3MPaのときの出力は8KN、
空圧0.6MPaのときの出力は16KN、
というように表をみて下さい。

切換弁の原理図と取扱い

- ▶ 図1、図2はロット(スプール)を矢印の方向に動かしたときのエア切り経路

- ① → IN (流入)
- ② → OUT1、OUT2 (切換)
- ③ → EXT1、EXT2 (排気)

切粉などでOリング(P15)損傷、交換する場合、
 図3のように矢印方向にロットを引き抜き、
 きれいなウエスでふきとり、図4の要領で交換し、
 グリスを塗って元へ戻す。

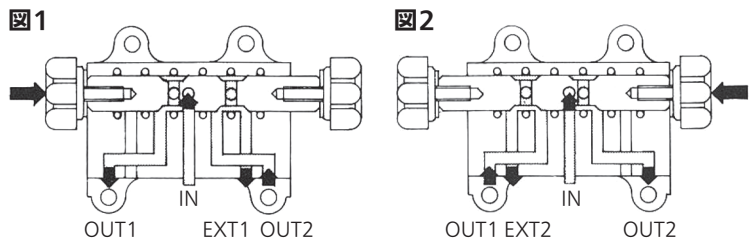


図3

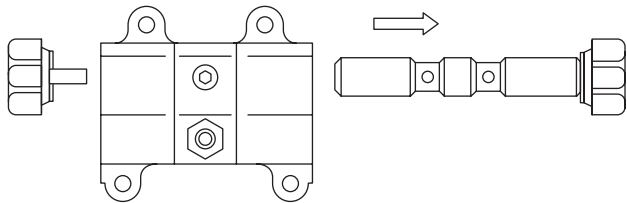
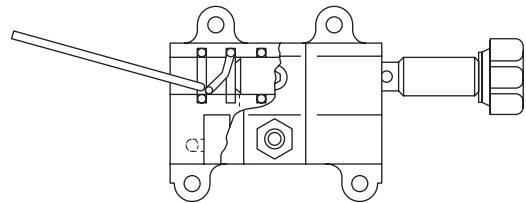


図4



遠隔操作をする方法

1. 切換弁のボルト4本取りはずす。
2. サブプレート等を均等に締め付ける。

図1

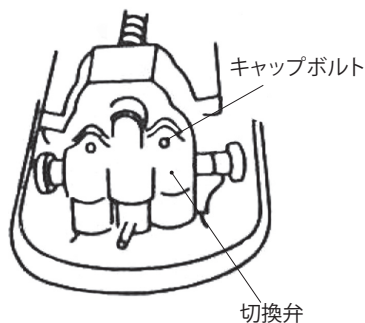
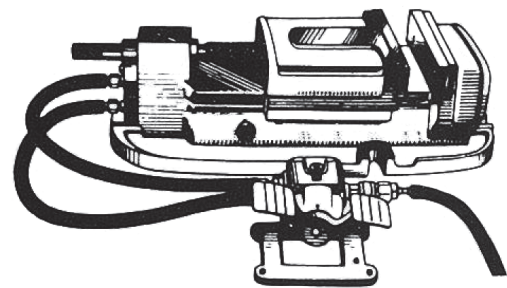
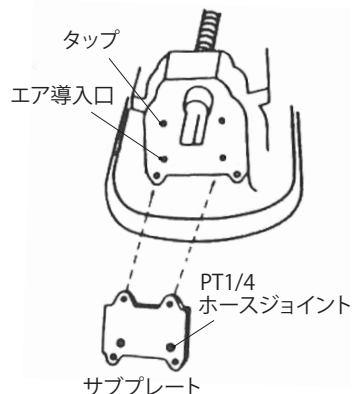


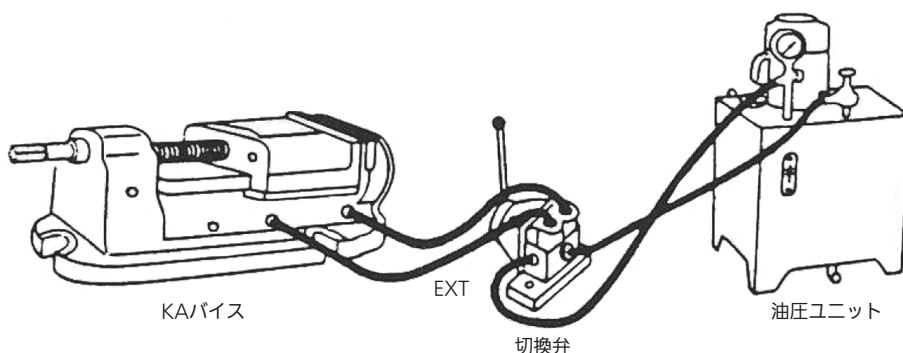
図2



- ▶ KA型の標準品は切換弁が親ネジハンドル側下部に取付けてあります。
- ▶ 遠隔操作でのご使用は、サブプレートが必要です。 **オプション**
- ▶ 当社切換バルブ VH-200 (ハンドバルブ) VF-200 (フットバルブ) があります。 **オプション**

油圧バイスにする方法(KA型のみ)

- ▶ KA型の150、175、175N空圧バイスのシリンダーを油圧仕様のシリンダーに取替えることによって油圧バイスにすることができます。
 特注品として製作しております。



油圧ユニットの吐出圧力

2Mpa時の出力は20KN
 (実測値)です。

3Mpa以下でご使用下さい。