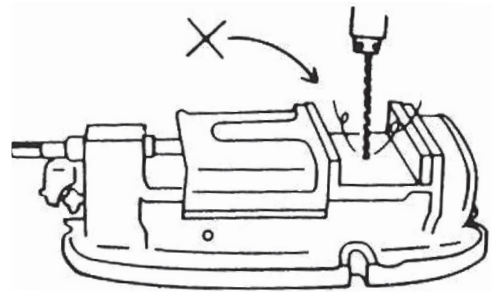
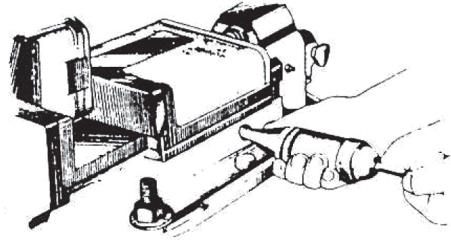
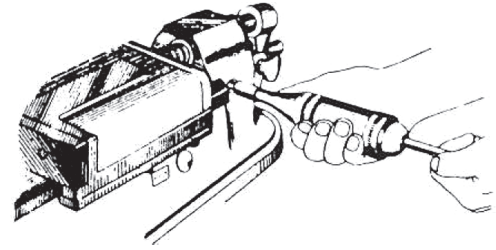


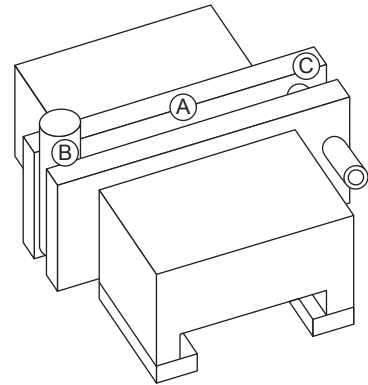
ご使用に際して

- ▶ 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

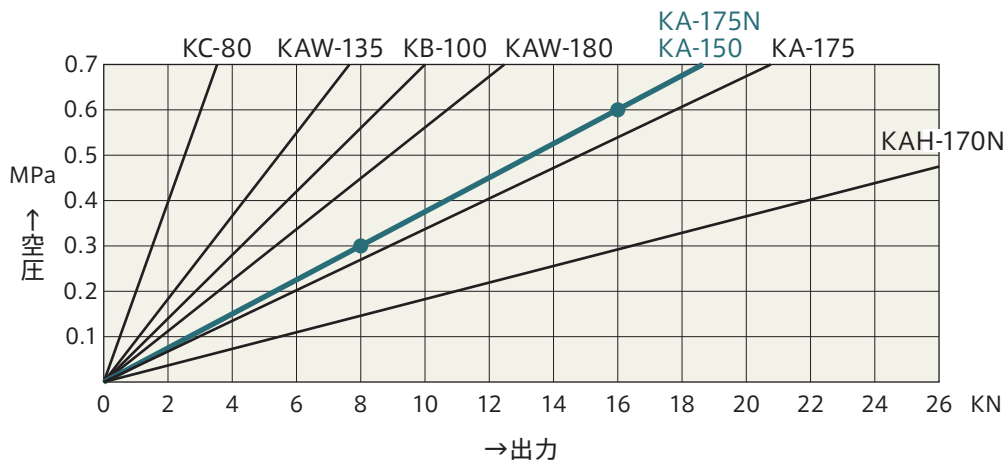


使用上の注意

- ▶ 加工物の把持位置は口金中央(A)に近い位置でご使用下さい。
- ▶ やむなく片締(B)で把持する場合は必ず反対側の(C)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。



空気と出力の関係(実測値)



空気と出力の見方

〈例〉KA-150型エアバースの場合

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○リング損傷、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。

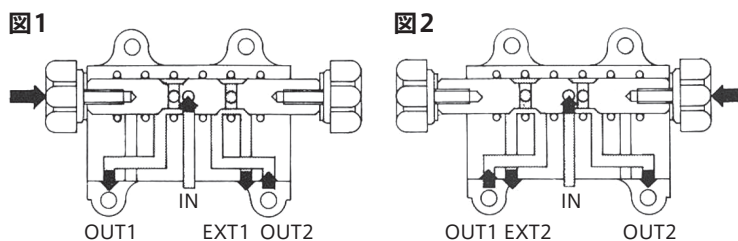


図3

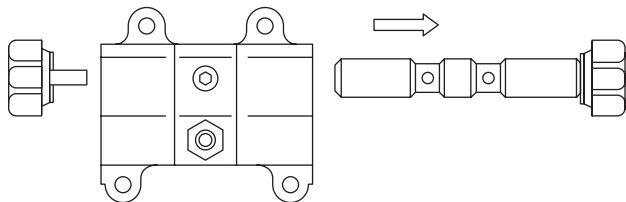
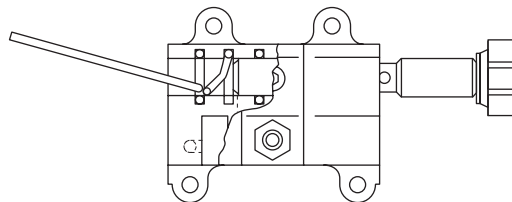


図4



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. サブプレートに均等に締め付ける。

図1

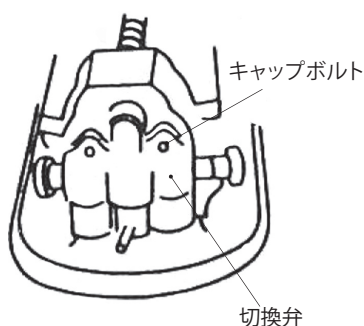
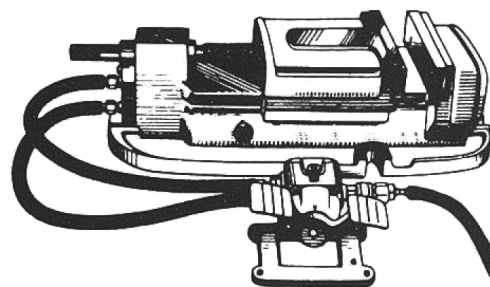
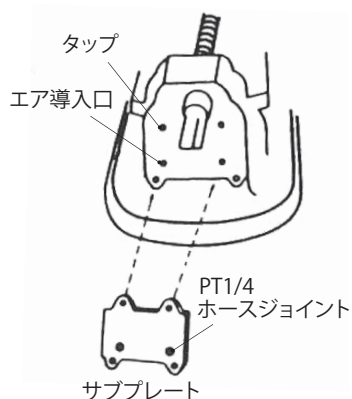


図2



- ▶ 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空圧バイスのシリンダーを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。その場合、油圧ユニットの吐出圧力に応じてシリンダーを替えるか、又は油圧弁で1MPa以下にしてください。例えば4MPaで使用されるときは、KA-150のシリンダー径はφ65ですので、その計算式は…

$$\sqrt{\frac{10}{40}} \times 65 = \phi 33 \text{ 以下のシリンダーに取替えるということです。}$$

特注品として製作しております。

