

空圧コレットチャック

# SAC

シリーズ

# スーパーエア コレットチャック

SAC-15



SAC-15U



使用コレット

SAC-15/SAC-15U	3C (当社製)・エグロEDA6
----------------	------------------

SAC-25



SAC-25U



使用コレット

SAC-25	5C (当社製)・エグロEDA8、10・高松TSC-D26-ST (旧高松850)
SAC-25U	5C (当社製)・エグロEDA8・高松TSC-D26-ST (旧高松850)

SAC-50



使用コレット

SAC-50	KR-50 (当社製)
--------	-------------

## 特殊構造で小型・強力なコレットチャック

### ▶ SAC-15、25、50

コレットの上下移動でワークの締緩をします。20mmストロークの特殊シリンダーの勾配でスチールボールを中心方向へ移動させ、コレットの上下運動を2mmに変換するトルク機構内蔵型です。

### ▶ SAC-15U・25U

コレット固定型でコレットの外側のスリーブの上下移動で締緩します。ワークが移動しないので位置決めが正確にできます。

SAC-25、25UはL型ボディで縦・横位置で使用できます。



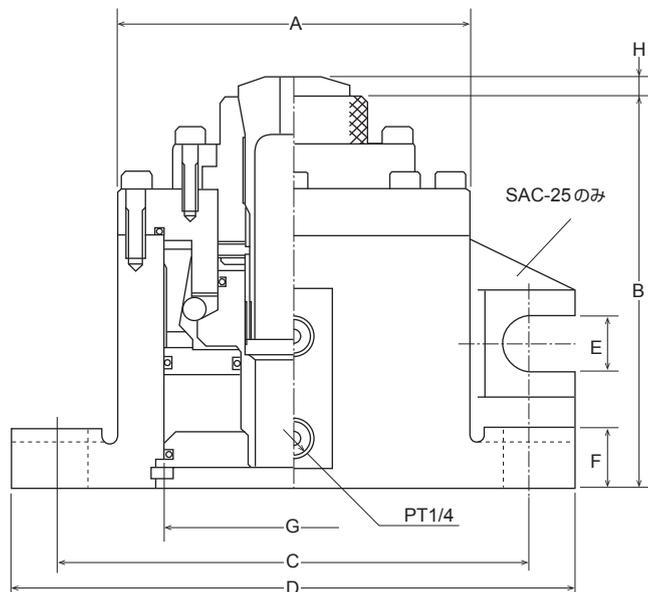
ご使用になるコレットはいずれも共用できません。ご注文の際は、コレットの仕様をご指示下さい。

※3C、5C、KR-50は当社オリジナルコレットとなります。

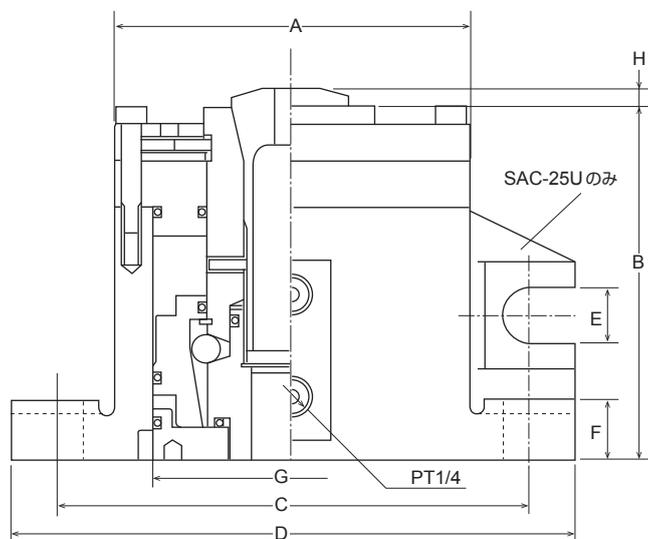
※切換弁は本体に付いていません。標準の切換弁(4方弁)で操作します。

寸法図と機構図

SAC-15、25、50  
コレット移動型



SAC・15U、25U  
コレット固定型



仕様

型式	A	B	C	D	E	F	G	H	配管	取付BT	重量	締付力(0.5MPa)
SAC-15	φ100	115	140	170	18	20	φ75	7	PT1/4	M16	5.5 kg	9KN
SAC-25	φ115	128	155	185	18	20	φ85	6	PT1/4	M16	8.5 kg	11KN
SAC-50	φ160	136	200	230	18	20	φ130	8	PT1/4	M16	14 kg	23KN
SAC-15U	φ105	93	140	170	18	20	φ80	4	PT1/4	M16	5.5 kg	11KN
SAC-25U	φ115	116	155	185	18	20	φ90	5	PT1/4	M16	9 kg	12.5KN

(SAC-15、SAC-15Uは3C。SAC-25、SAC-25Uは5C。SAC-50はKR-50のコレット使用時)

空圧  
バイス

KA

KAH

KB

KC

KAW

油圧  
バイス

KW

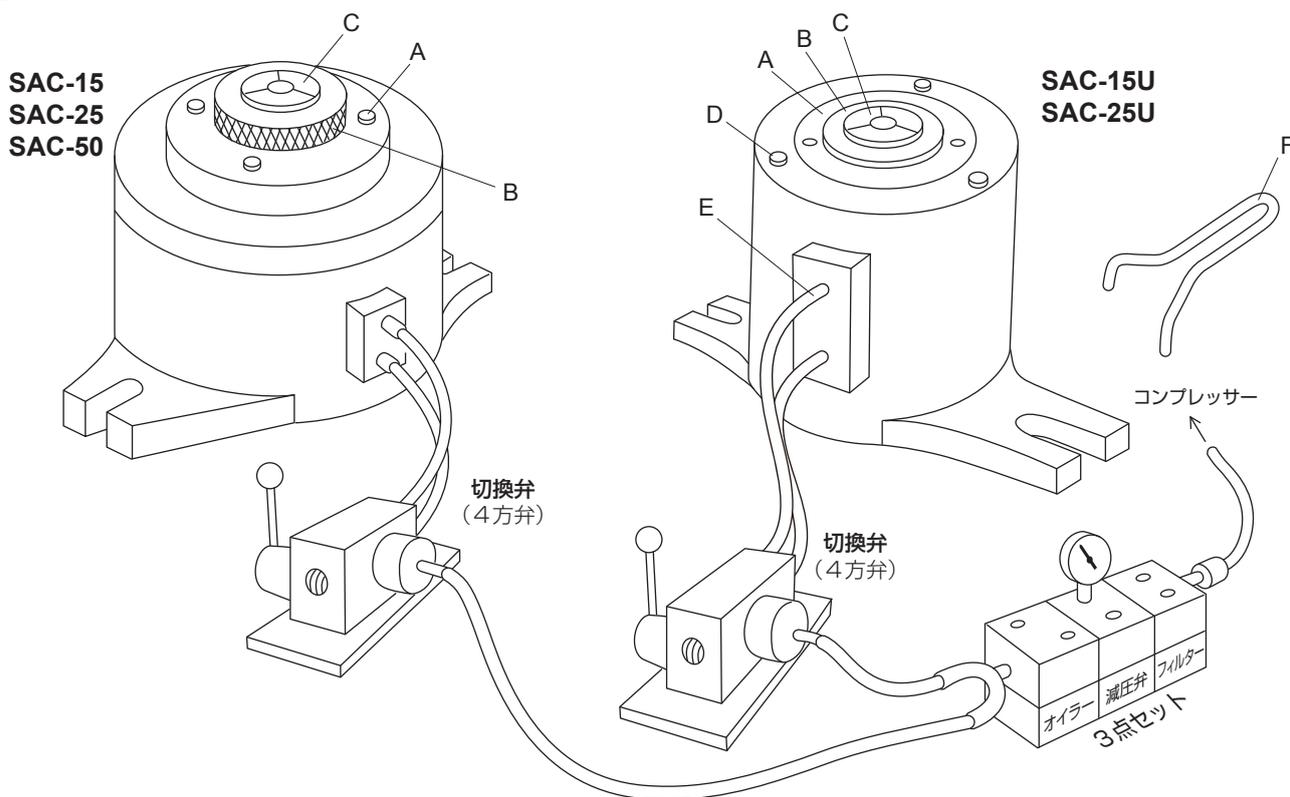
空圧  
コレット  
チャック

SAC

各種  
機器

VH

VF



- ▶ ピストンはダブルアクションですから4方弁の切換弁をご使用下さい。
- ▶ 機器の配管には1/4のホース及び3点セットをご使用下さい。空気中の水、ゴミ等を除くことにより故障を防ぐことができます。
- ▶ 加工物の無い状態でコレットの空締めをした場合、コレットが使用不可となりますのでご注意ください。

## コレットの取付交換について

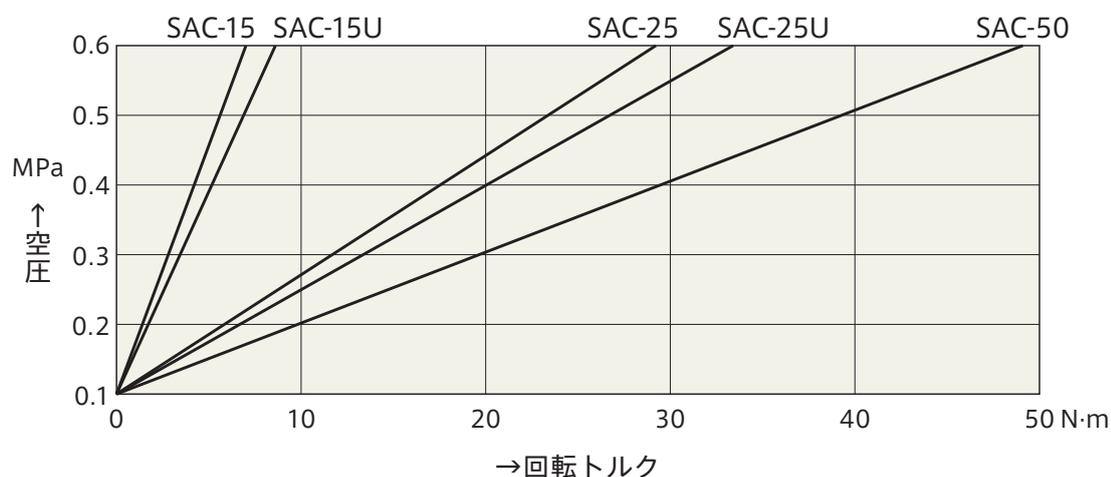
### SAC-15、25、50 (コレット移動型)

- 1 空圧を入れたままで取付、交換ができます。
- 2 Aのボルトをゆるめて下さい。
- 3 Bの穴へコレットを入れて下さい。  
(穴の内側にφ3ピンが出ておりますので、コレットのキー溝と合わせて下さい。)
- 4 Cのコレットをかるく押えながらBのローレット部を右へ廻して下さい。コレットの先端部のねじがかみ合い、しずんでゆきます。
- 5 コレットの孔へ加工物を入れて締まらない程度の所で止めて下さい。
- 6 切換弁を切換えてしまり具合をたしかめて下さい。
- 7 ゆるみすぎ、又はしまりすぎであればBのローレット部を廻して加減して下さい。
- 8 良い所でAのボルトをしめて下さい。
- 9 以上で完了です。

### SAC-15U、25U (コレット固定型)

- 1 コレットの本体への取付は必ずエアを抜いてから操作して下さい。
- 2 取付は先ずDのボルトをゆるめて下さい。
- 3 Bの孔へコレットを入れて下さい。  
(コレットのキー溝とスリーブ内のφ3ピンを合わせて下さい。)
- 4 FのハンドルをAのワッシャの2カ所の孔へさし込み、右へ廻して下さい。  
(コレットを軽く押さえて下さい。)
- 5 コレットが内部へしずんでゆきますので加工物をコレットの孔へ入れて締ってしまわない程度の所で止めて、Dのボルトをしめて下さい。
- 6 切換弁に空圧を入れ、切換弁を切換えて加工物のしまり具合が良いかたしかめて下さい。
- 7 ゆるみすぎ、又はしまりすぎであればエアを抜きAのワッシャを廻して加減して下さい。
- 8 以上で完了です。

## 空気と回転トルクの関係(実測値)



- ▶ SAC-15はφ10
- ▶ SAC-15Uはφ10
- ▶ SAC-25はφ20
- ▶ SAC-25Uはφ20
- ▶ SAC-50はφ40

空圧  
バイス

KA

KAH

KB

KC

KAW

油圧  
バイス

KW

## 使用できるコレット

機種	コレット	摘要
SAC-15 SAC-15U	3C (当社製) エグロEDA6号	3C以外はそれぞれのメーカーにご用命下さい。
SAC-25	5C (当社製) エグロEDA8号 エグロEDA10号 高松TSC-D26-ST (旧高松850)	5C以外はそれぞれのメーカーにご用命下さい。
SAC-25U	5C (当社製) エグロEDA8号 高松TSC-D26-ST (旧高松850)	5C以外はそれぞれのメーカーにご用命下さい。
SAC-50	KR-50 (当社製)	—

空圧  
コレット  
チャック

SAC

各種  
機器

VH

VF