

クランプの取付け

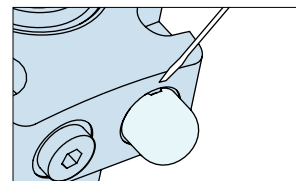
クランプの取付けは、強度区分12.9のボルトを用い、下記の取付ボルト推奨締付けトルクを参考に、必ず規定のトルクで締付けてください。

取付ボルト推奨締付けトルク（強度区分12.9）

型 式	取付ボルトサイズ	締付けトルク
CTU01/CTT01	M4×0.7	2.8 N・m
CTU02/CTT02	M5×0.8	7 N・m
CTU04/CTT04	M5×0.8	7 N・m
CTU06/CTT06	M6	11 N・m
CTU10/CTT10	M8	25 N・m
CTU16/CTT16	M10	49 N・m
CTU25/CTT25	M12	60 N・m

オプションパーツの取付け／取外し

1. フローコントロールバルブまたはエア抜きバルブの取付け、取外しを行う場合は、油圧回路内の圧力を0MPaにしてください。
2. フローコントロールバルブまたはエア抜きバルブを取付ける場合、必ず規定のトルクで締付けてください（推奨締付けトルク参照）。
3. 切削油カバー（樹脂:POM）の取付けは、カバー本体を強く押し込んでください。入りにくい場合は樹脂ハンマーなどで軽く叩き入れてください。
4. 切削油カバーの取外しは、精密ドライバーなど、先端の尖ったものを切り欠き部に引っ掛けて外してください。



クランプアームの取付け／取外し

1. スイングクランプは、リード溝を持つカム機構で回転する構造上、ピストンロッドに過大なトルクを加えると破損する可能性があります。クランプアームの取付け／取外しは、下記の要領でピストンロッドに回転トルクが加わらないようにしてください。
2. ロックナットは必ず規定のトルクで締付けてください（推奨締付けトルク：6, 18ページ参照）。締付けトルクが不十分な場合、使用中にクランプアームが滑る原因となります。

クランプアームの取付け

クランプアームをバイス等で固定し、クランプ本体とクランプアームを所定の向きに合わせた後、スパナでナットを締付けてください。

クランプ本体がジグ等に固定されている場合は、下図のようにクランプアームを所定の向きに組付けた後、ピストンロッド先端の六角穴にレンチを掛け、ピストンロッドが回転しない様に保持し、スパナでナットを締付けてください。

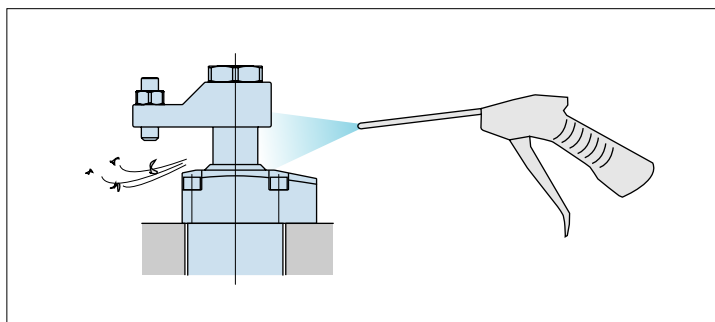
クランプアームの取外し

①ピストンロッド先端の六角穴にレンチを掛けてピストンロッドを保持し、スパナでナットを緩めてください。

②ナットを外した後、ギャブラー等でクランプアームを引き抜いてください。

機器使用上の注意事項

1. 本製品は、工作機械関係のワーククランプを目的に開発されたものです。その目的に準じた用途以外では、ご使用にならないでください。
2. 溶接治具に使用される場合は、摺動部にスパッタがかからないよう、必ずカバー等で保護してください。
3. スムーズな動作を確実にするため、適宜ピストンロッド、クランプ上面をエアブローなどで定期的に清掃して下さい。



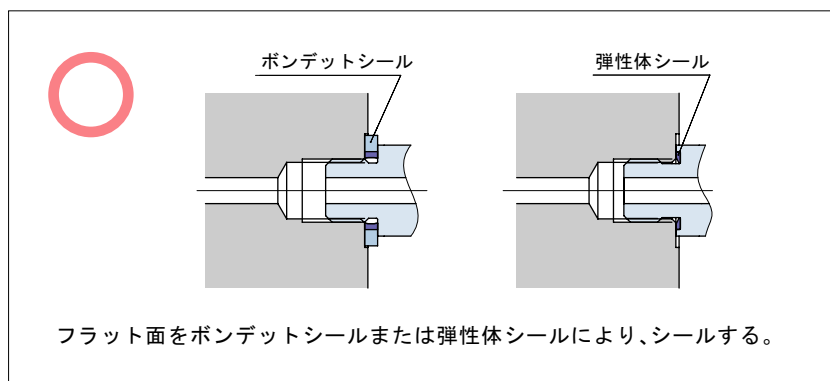
油圧配管の注意事項

1. 油圧機器のトラブルの多くは、切粉やゴミなどの異物が油圧配管内に混入することにより発生します。製品の取付・油圧配管は、製品に添付されている「油圧機器 配管時の注意事項」を参照してください。
2. 油圧配管後、必ず油圧回路内のエア抜きをしてください。エア抜きが不十分な場合、動作不良の原因となります。
3. クランプを複数個使用する場合、配管抵抗及びクランプの内部抵抗のバラツキにより、動作速度・動作タイミングにバラツキが生じます。フローコントロールバルブで動作速度・動作タイミングを調整してください。
4. 本製品の特殊スクレーパーは、ロッド表面の油膜を掻き取る能力が高いため、クランプ内部のグリースと作動油(油膜)を外部に掻き出す場合があります。このため、スクレーパー上部のピストンロッド外周に油分が溜まる場合がありますが、油漏れではありません。

Gネジのシール方式

1. 本製品では「フランジ面シール方式」を標準採用しています。ボンデットシールまたは弾性体シールの継手をご使用ください。「テーパ面シール方式」の継手(Ｏリングシール方式)は使用できません。
2. シールテープや液状パッキンは不要です。継手に付属のパッキンでシールします。
3. 取付け時はパッキンが接触する面に切粉や汚れなどがないように清掃してください。

フランジ面シール方式



テーパ面シール方式

