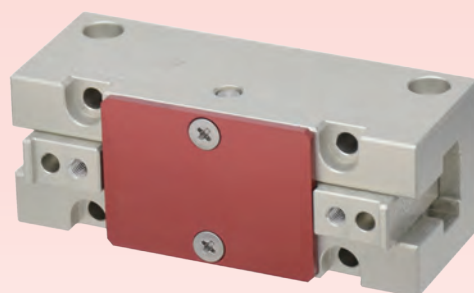


Two-Jaw Chuck

スマートシリーズ 2方チャック

Model KSC



動力源を選ばないスマートシリーズ

外力でリリース、バネ力でクランプするメカ式チャック

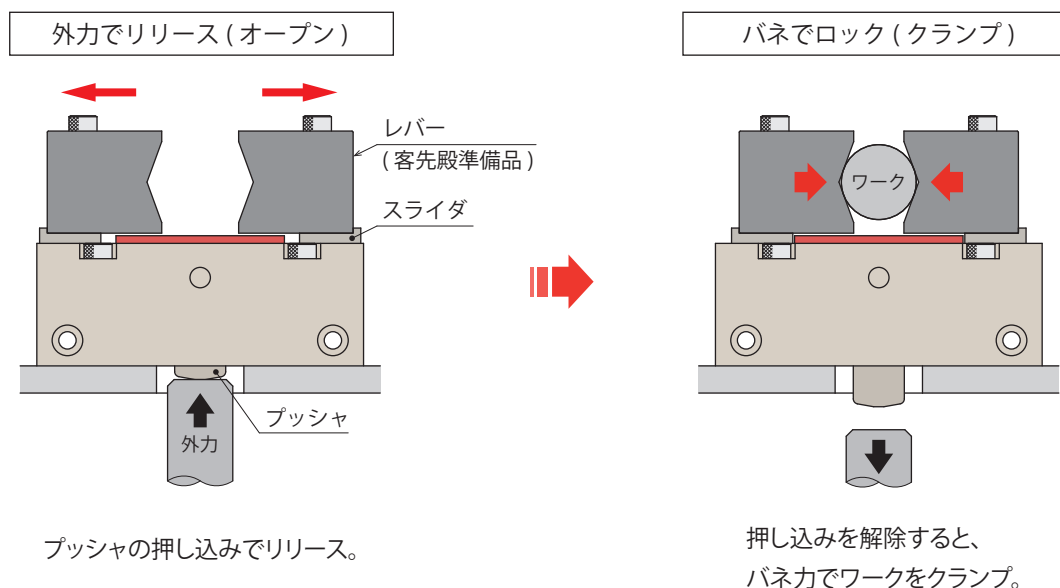
クローズ側把持専用モデル

PAT.P

動作説明

ワーク(外形)を保持・センタリング

※クローズ側クランプ専用品です。外力によるオープン側でのクランプはできません。



● 高精度

位置再現精度が良いため、高精度が必要な箇所に最適です。

位置再現精度 (スライダ動作方向): $\pm 0.01 \text{ mm}$

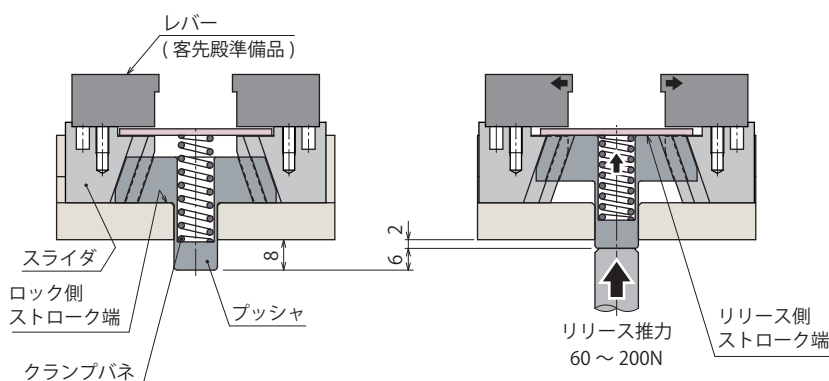
● レバーの取付面加工が簡単

レバーの取付部は、位置決めピン用の溝とボルト穴加工のみで汎用設備でも製作可能です。

複雑なセレーション加工等は不要です。

動作説明

※本図は簡略図です。実際の部品構成は異なります。



クローズ状態

クランプバネによってプッシャがロック側ストローク端まで押された状態です。

※ クローズ状態ではクランプ力は発生しません。

オープン状態

リリース推力によってプッシャがリリース側ストローク端まで押された状態です。

※ リリース推力の範囲外で使用すると、オープンしない・機器破損等のおそれがあります。

クランプ状態

クランプバネによってワークをクランプします。

※ ワーク搬出入性を考慮して、レバー形状やクランプポイントを設定してください。

スマートシリーズ

注意事項

ロケークランプ

KSL

キャッチシリンダ

KSA

スイングクランプ

KSS

リーチクランプ

KSR

ロケートハンド

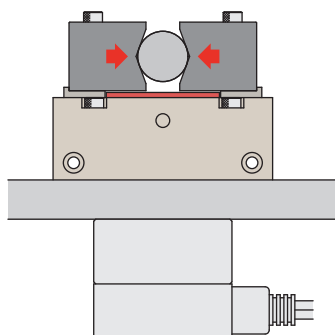
KSH

2方チェック

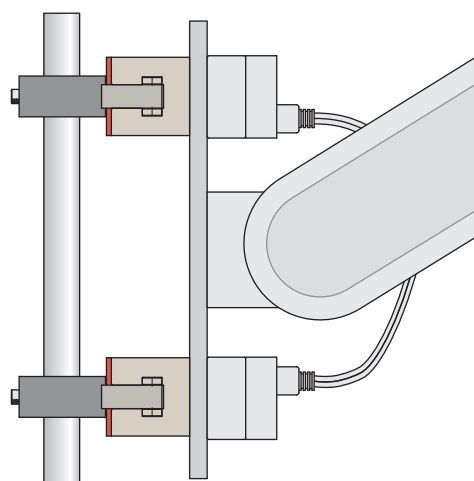
KSC

使用例

● センタリングバイスに



● ロボットハンドに



● 形式表示

KSC050 0

1

1 デザインNo.

0 : 製品のバージョン情報です。

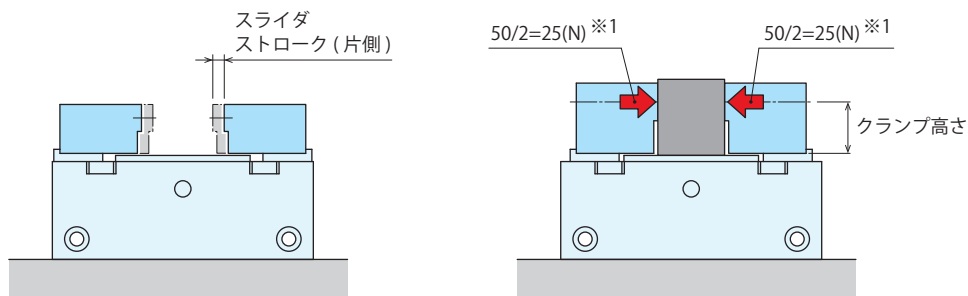
● 仕様

形式		KSC0500	
クランプ力 ※1	N	約50	
リリース推力	最小	N	60
	最大	N	200
スライダストローク(片側)	mm	2.5	
最大クランプ高さ	mm	30	
位置再現精度(スライダ動作方向) ※2	mm	±0.01	
使用温度	℃	0～120	
質量	g	約110	

注意事項

※1. クランプ力は両側の合算値を示します。

※2. 同一条件下(無負荷時)の位置再現精度を示します。



● 注意事項

● 設計上の注意事項

1) 仕様の確認

- 本機器は、内蔵バネでロックし、リリースは外力を加えて行います。仕様範囲の力 (P.41 リリース推力参照) を加えてリリースさせてください。機器に仕様を超える無理な荷重を加えると、変形・かじりの原因になります。

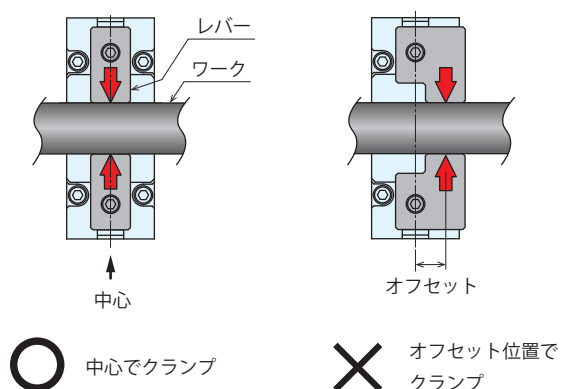
- 各製品の仕様をご確認の上、ご使用ください。

2) レバーについて

- クランプさせるワーク形状に合わせたレバーを、スライダ上面に取り付けて使用してください。

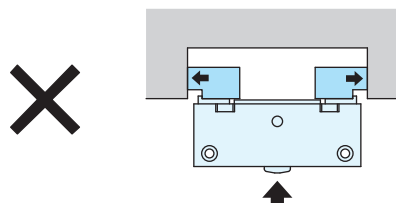
3) スライダの中心で、ワークをクランプしてください。

- 本機器はオフセット位置でのクランプに対応しておりません。



4) オープン方向では使用しないでください。

- クローズ側クランプ専用品です。外力によるオープン側でのクランプはできません。

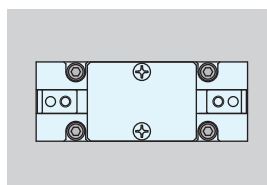


5) 使用環境について

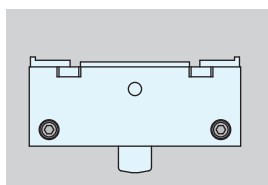
本製品には、機器内部への異物侵入を防止する機能はなく、クーラントや切粉等の異物が飛散する環境では使用できません。

6) 本体の取付方向について

本体取付方向は2種類 (側面または底面) から選択できます。取付方向に応じた本数のボルトをご用意ください。



取付方向：底面
取付ボルト本数：4



取付方向：側面
取付ボルト本数：2

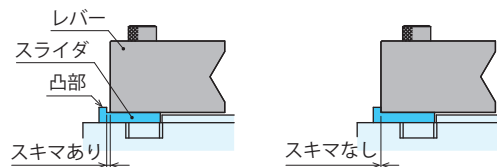
● 取付施工上の注意事項

1) レバーの取付

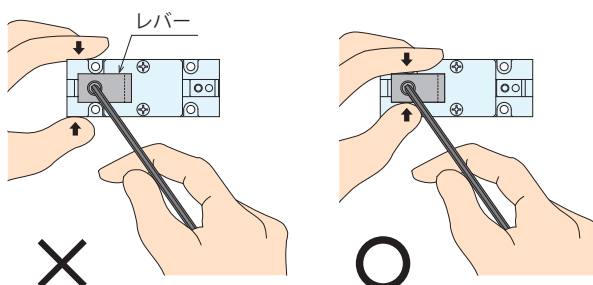
- 六角穴付きボルトを使用し、下表のトルクで締付けてください。取付不良は、レバーの変形・クランプ力低下の原因となります。

形式	取付ボルト呼び	締付トルク (N・m)
KSC0500	M3×0.5	1.3

- レバーはスライダ上面の凸部に押し当てて取付けてください。



- レバーの取付・取外しはレバーを持って、締付・緩めトルクがスライダに直接加わらないようにしてください。



2) 本体の取付

- 本体の取付は六角穴付きボルトを取付方向に応じた数だけ使用し、下表のトルクで締付けてください。

形式	取付ボルト呼び	締付トルク (N・m)
KSC0500	M3×0.5	1.3

※ 共通注意事項は P.45 を参照してください。 ・ 取り扱い上の注意事項 ・ 保守 / 点検 ・ 保証

 MEMO

スマートシリーズ

注意事項

ロケットクランプ

KSL

キャッチシリンダ

KSA

スイングクランプ

KSS

リーチクランプ

KSR

ロケットハンド

KSH

2方チェック

KSC

● 共通注意事項

● 取扱い上の注意事項

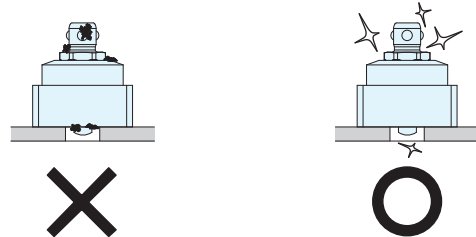
- 1) 十分な知識と経験を持った人が取扱ってください。
 - 機械・装置の取扱い、メンテナンス等は、十分な知識と経験を持った人が行ってください。
- 2) 安全を確保するまでは、機器の取扱い、取外しを絶対に行わないでください。
 - ① 機械・装置の点検や整備は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認してから行ってください。
 - ② 機器を取外すときは、上述の安全処置がとられていることの確認を行い、圧力源や電源を遮断し、外力が加わっていないことを確認してから行ってください。
 - ③ 運転停止直後の機器の取外しは、機器の温度が上がっている場合がありますので、温度が下がってから行ってください。
 - ④ 機械・装置を再起動する場合は、ボルトや各部の異常がないか確認した後に行ってください。
- 3) 動作中は、機器やワークに触れないでください。
 - 手を挟まれ、けがの原因になります。



- 4) 分解や改造はしないでください。
 - 内部に強力なバネが内蔵されており危険です。分解や改造をされますと、保証期間内であっても保証ができなくなります。

● 保守・点検

- 1) 機器の取外しと圧力源の遮断
 - 機器を取外す時は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認し、圧力源や電源を遮断して機器に外力が加わっていないことを確認した後に行ってください。
 - 再起動する場合は、ボルトや各部の異常が無いか確認した後に行ってください。
- 2) 可動部や基準面は清浄な状態を保ってください。
 - 汚れが付着したまま使用すると、動作不良の原因となります。



外部から清掃を行っても、動作が正常でない場合は、機器内部への異物の混入や、内部パーツの破損が考えられます。その場合は、オーバーホールが必要となりますので、当社へお申しつけください。当社以外でオーバーホールを行う場合は、当社保証期間内におきましても、保証対象外となります。

- 3) 取付ボルトに緩みがないか定期的に増し締め点検を行ってください。
- 4) 動作はスムーズで異音等がないか確認してください。
 - 特に、長期間放置した後、再起動する場合は正しく動作することを確認してください。
- 5) 製品を保管する場合は、直射日光・水分等から保護して冷暗所にて行ってください。
- 6) オーバーホール・修理は当社にお申しつけください。
 - 内部に強力なバネが内蔵されており危険です。

● 保証

1) 保証期間

- 製品の保証期間は、当社工場出荷後 1 年半、または使用開始後 1 年のうち短い方が適用されます。

2) 保証範囲

- 保証期間中に当社の責任によって故障や不適合を生じた場合は、その機器の故障部分の交換または、修理を当社の責任で行います。ただし、次の項目に該当するような製品の管理にかかわる故障などは、この保証の対象範囲から除外させていただきます。
- ① 決められた保守・点検が行われていない場合。
 - ② 使用者側の判断により、不適合状態のまま使用され、これに起因する故障などの場合。
 - ③ 使用者側の不適切な使用や取扱いによる場合。
(第三者の不当行為による破損なども含みます。)
 - ④ 故障の原因が当社製品以外の事由による場合。
 - ⑤ 当社が行った以外の改造や修理、また当社が了承・確認していない改造や修理に起因する場合。
 - ⑥ その他、天災や災害に起因し、当社の責任でない場合。
 - ⑦ 消耗や劣化に起因する部品費用または交換費用
(ゴム・プラスチック・シール材および一部の電装品など)

なお、製品の故障によって誘発される損害は、保証の対象範囲から除外させていただきます。