

KOSMEK WORK CLAMPING SYSTEMS

KWCS

ノンリークオートカブラ model BJP/S
ノンリークオートカブラ model BNP/S
低押付力形ノンリークオートカブラ model BBP/S
パイロットチェック弁式ノンリークオートカブラ model BGC/D
パイロットチェック弁式ノンリークオートカブラ model BGP/S
オートジョイント model JLP/S
着座確認用オートジョイント model JNA/B
パレットクランプ併用オートジョイント model JNC/D
パレットクランプ併用オートジョイント model JVC/D
パレットクランプ併用オートジョイント model JVE/F

オートカブラ/オートジョイント



Index

- N …ノンリーク 油 …油圧用 空 …エア圧用 他 …その他流体用
省 …省スペース 下 …イケール/パレット下面取付 低 …低押付カタイプ
着 …着座確認用 B …エアブロー用 P …パレットクランプ用 (VS/SWT)

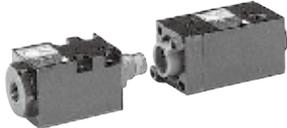
オートカプラ

形式	特長	用途
BJP/S	加圧状態で接続・分離ができる調心機構を備えたノンリークオートカプラです。	N 油
BNP/S	加圧状態で接続・分離ができる調心機構を備えたノンリークオートカプラです。 ネジ込み形で多連取付時の省スペース化に適しています。	N 油 省 下
BBP/S	使用圧力に関わらず接続時の必要押付力が小さいノンリークオートカプラです。	N 油 低
BGP/S	カプラ接続状態で油圧供給を停止しても内部のチェック弁により治具側油圧を保持できます。 接続時の反力がわずかなため、スムーズな接続・分離ができます。	N 油 省 下
BGC/D	カプラ接続状態で油圧供給を停止しても治具側油圧を保持できるため、油圧による反力のないスムーズな接続・分離ができます。 ソケット側にはエアブロー機能も設けています。	N 油 省 下

オートジョイント

形式	特長	用途
JNA/B	コンパクト設計で着座確認エア用に最適です。省スペースのため、イケールや治具プレートの下面に取付できます。分離時はチェック弁により、クーラントや切粉が入りにくい構造になっています。	空 着 下 省
JNC/D	VS (パレットクランプ) の取付寸法と同じ寸法でベースと治具プレートの油空圧系統を接続することができます。	空 油 P 下 省
JVC/D	VS/SWT (パレットクランプ) の取付寸法と同じ寸法でベースと治具プレートの油空圧系統を接続することができます。 VS/SWT 併用時/パレットセッティング時 (搬入出時) の反力が発生しないため、スムーズな接続・分離ができます。	空 油 P 下 省
JVE/F	VS/SWT (パレットクランプ) の取付寸法と同じ寸法でベースと治具プレートの空圧・クーラント系統を接続することができます。 VS/SWT 併用時/パレットセッティング時 (搬入出時) の反力が発生しないため、スムーズな接続・分離ができます。	空 他 P 下 省
JLP/S	チェック弁付オートジョイントでエア回路やクーラント用として使用でき、自動化に適しています。	空 油 他 B 着

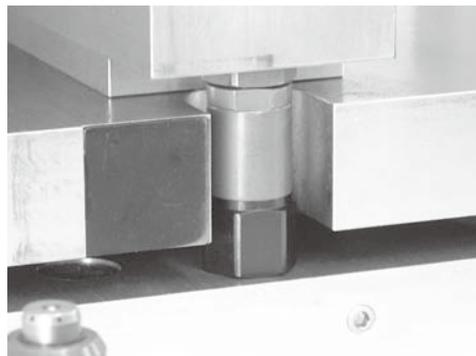
オートカプラ/オートジョイント

	掲載頁
	3
	5
	7
	9
	10

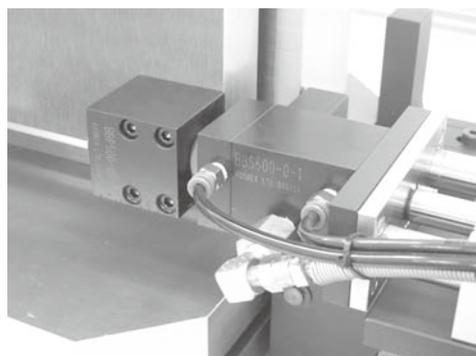
	掲載頁
	13
	15
	17
	19
	21

使用例

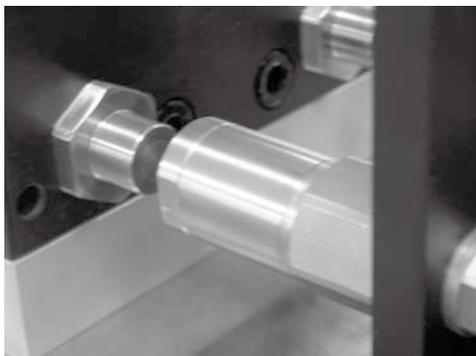
BNP/S



BBP/S



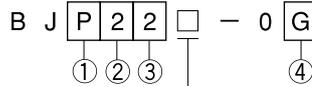
JLP/S



加圧状態で接続・分離ができる調心機構を備えたノンリークオートカップラです。



形式表示



デザインNo.
仕様参照

①種類

P: プラグ
S: ソケット

②ポートサイズ

2: Rc1/4ネジ
3: Rc3/8ネジ

③圧カコード

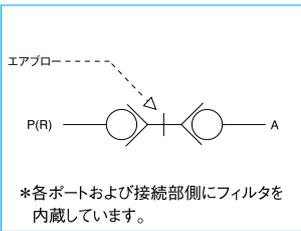
2: 1.0~7.0MPa
5: 7.0~30.0MPa

④配管方式

無記号: 標準配管形
A: 上面配管形
B: 側面配管形
G: ガスケット形 } BJPのみ

⑤ 部形式は、受注生産品です。
ご注文の際は事前に納期をお問い合わせください。

回路記号

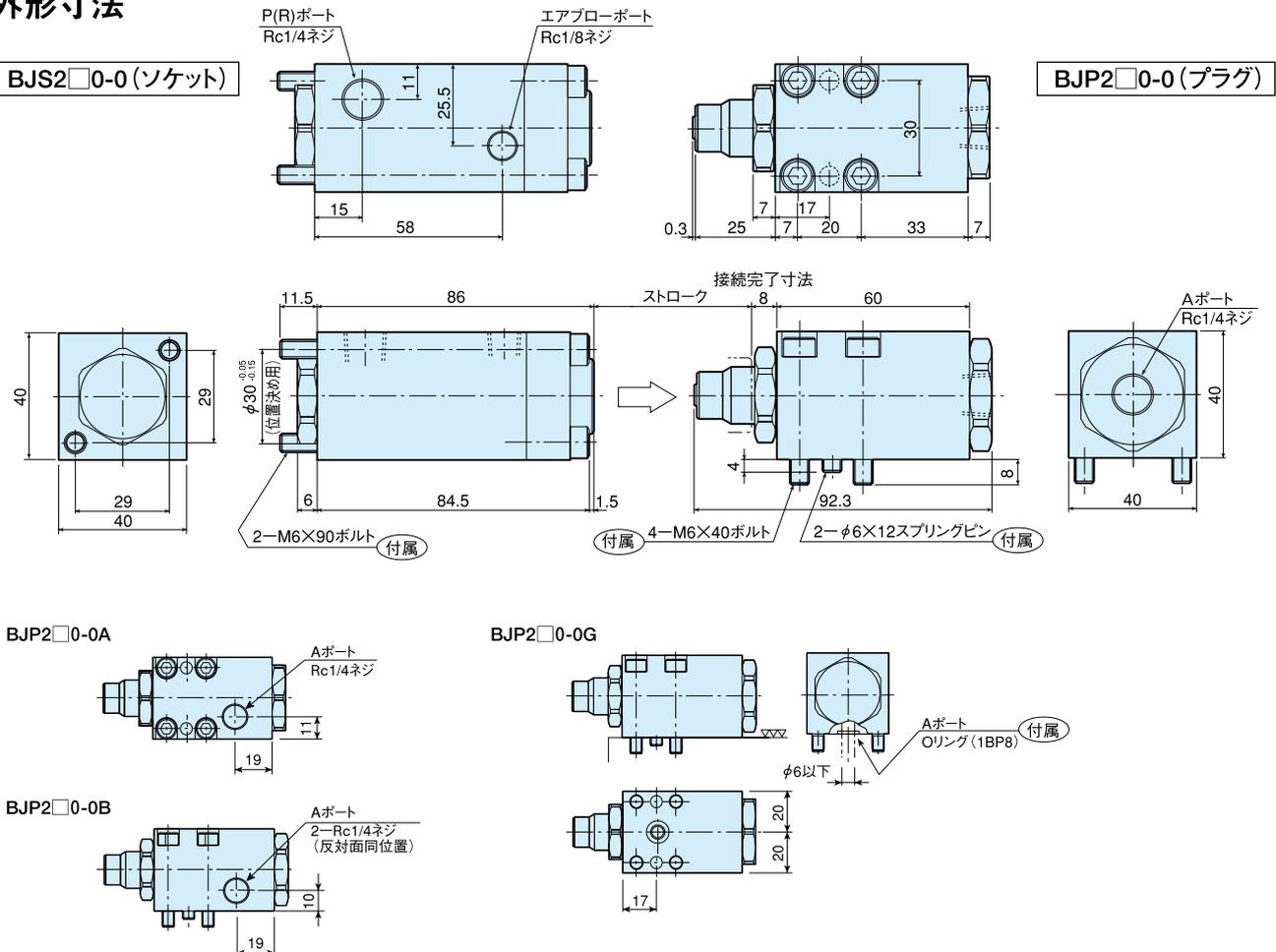


仕様

形式	BJ□220	BJ□250	BJ□321	BJ□351
使用圧力 MPa	1.0~7.0	7.0~30.0	1.0~7.0	7.0~30.0
耐圧 MPa	10.5	37.5	10.5	37.5
最小通路面積 mm ²	10.3		40	29
偏心量(許容値) mm	±1			
角度誤差(許容値) DEG.	0.5			
使用温度	0~70°C			
使用流体	ISO-VG-32相当一般作動油			
反力 kN	使用圧力 25MPa	—	2.09	—
	7MPa	0.68		1.22
	P MPa	0.0785×P+0.13		0.154×P+0.14

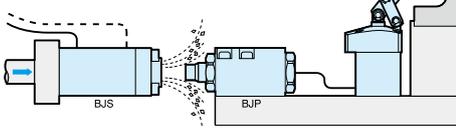
- 注意: 1.G形の取付面の表面粗度は、6.3Sとしてください。
 2.接続時の押付力は、反力以上6kN (BJ2) および9kN (BJ3) 以下としてください。
 3.多連で使用する場合、各プラグのφ6スプリングピン穴加工のストローク方向位置精度は、±0.1としてください。
 4.取付後、回路内のエア抜きを充分行ってください。スピル(油たれ)量に影響をおよぼします。
 5.分離直後の油圧値やスピル(油たれ)量に影響を及ぼす為、分離速度はできるだけ遅くしてください。(使用条件により差有り)
 6.ソケットの接続面を上向きにして使用しないでください。異物(切粉等)が推積・侵入する場合があります。

外形寸法



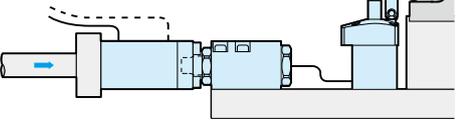
接続方法

接続前



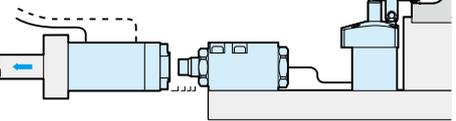
エアを供給することにより接続口まわりに付着した切削屑等をエアブローします。(接続後エアブロー停止してください。)

接続完了



油圧を供給することによりアクチュエータが作動します。押付力は、反力以上としてください。

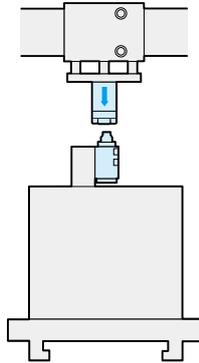
分離



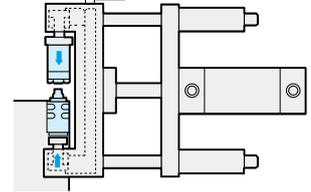
加圧状態で分離することにより圧力を保持します。

押付力を考慮した接続例

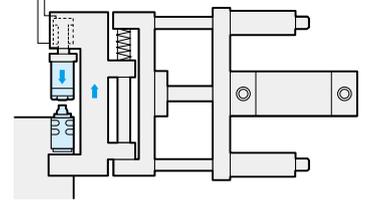
上方からの接続



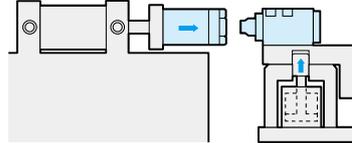
ブラケットを用いた接続 (同期油圧シリンダを内蔵)



(油圧シリンダ・バネを内蔵)

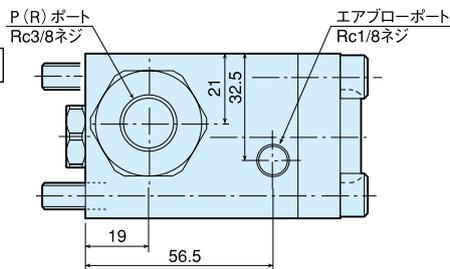


ロックピンを用いた接続

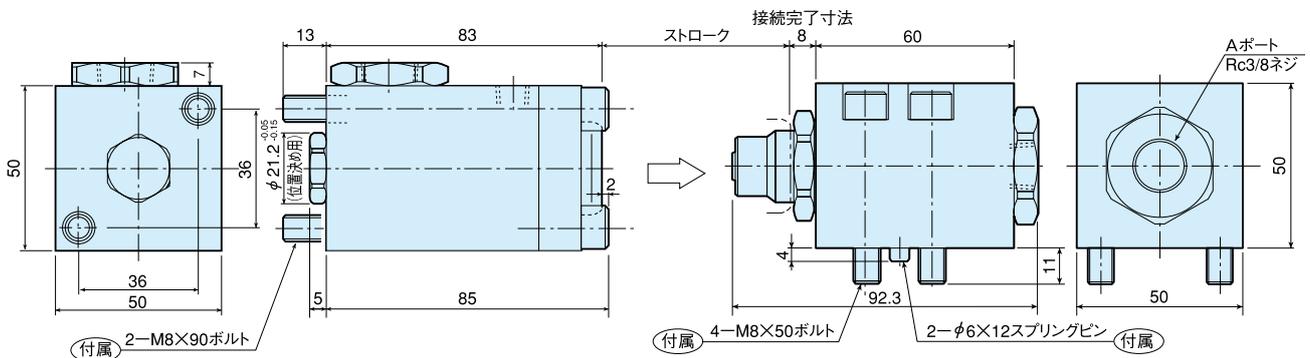
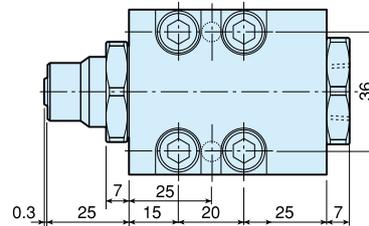


外形寸法

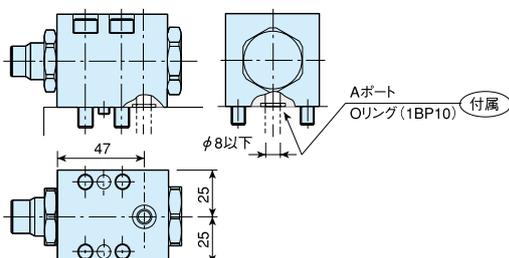
BJS3□1-0 (ソケット)



BJP3□1-0 (プラグ)



BJP3□1-0G



加圧状態で接続・分離ができる調心機構を備えたノンリークオートカップラです。ネジ込み形で多連取付時の省スペース化に適しています。



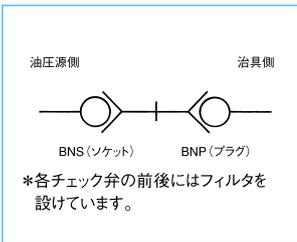
形式表示

B N P 2 2 0 - 0 A
 ① ②
 デザインNo.

①種類
 P: プラグ
 S: ソケット

②圧力コード
 2: 1.0~7.0MPa
 5: 7.0~25.0MPa

回路記号

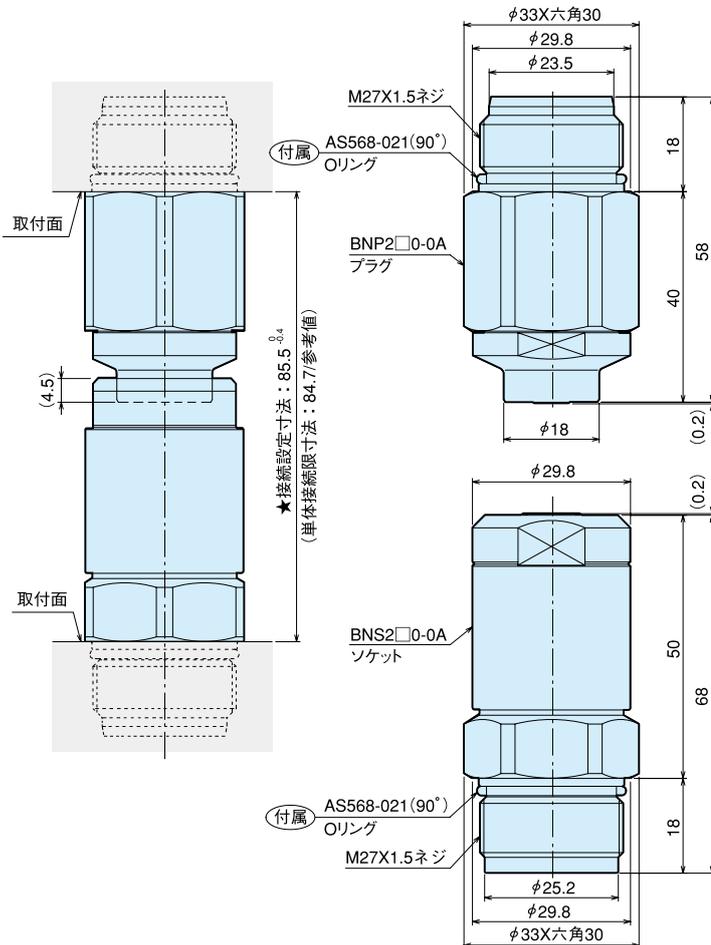


仕様

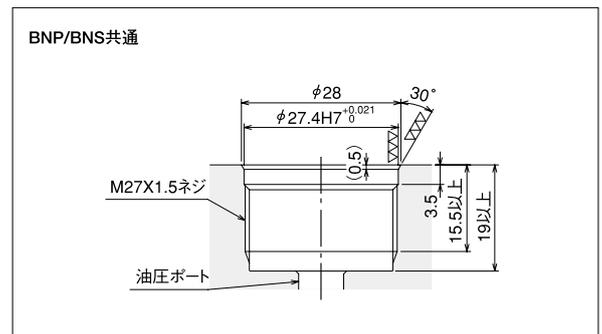
形式	プラグ	BNP220-0A	BNP250-0A
	ソケット	BNS220-0A	BNS250-0A
使用圧力 MPa		1.0~7.0	7.0~25.0
耐圧 MPa		10.5	37.5
最小通路面積 mm ²			11
偏心量(許容値) mm			±1
角度誤差(許容値) DEG.			0.3
使用温度		0~70℃	
使用流体		ISO-VG-32 相当一般作動油	
反力 kN	使用圧力	25.0MPa	—
	7.0MPa	—	1.02
	PMPa	0.1227×P+0.16	

- 注意: 1. 多連(複数セット)で使用する場合は、図中の★接続設定寸法になるようにストッパ等を設けてください。
 2. 加圧状態においては、反力が接続・分離動作中にも加わりますので考慮してください。
 3. 使用前に回路内のエア抜きを充分に行なってください。(油の垂れ量に影響する場合があります。)
 4. 各先端面に切粉やクラーント等を付着させた状態で接続しないでください。(切り粉等が付着しないようカバーを設けるか、エアブロー等で確実に除去してから接続してください。)
 5. 取付け・取外しは、必ずφ33X六角30部分で行なってください。
 6. 油圧源側にはBNS、治具側にはBNPを使用してください。
 7. 接続限まで押付ける場合、反力以上6.0kN以下としてください。

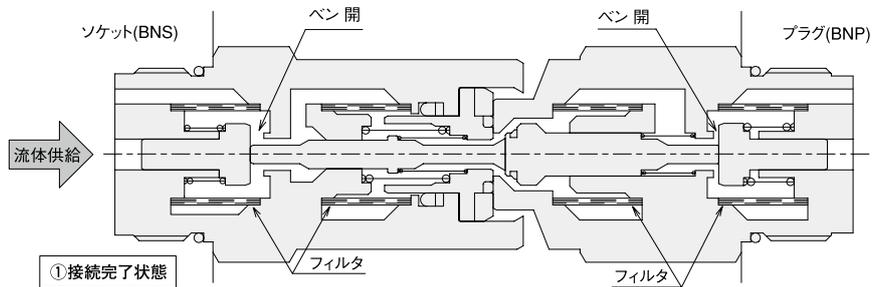
外形寸法



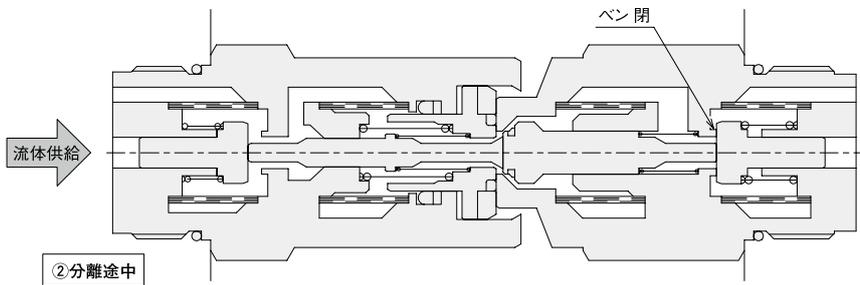
取付面加工図



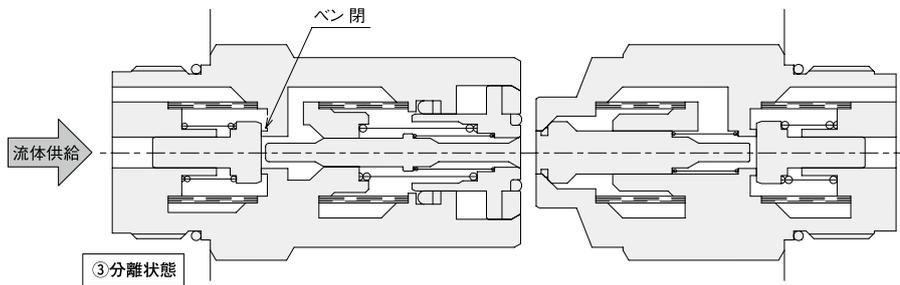
動作説明



プラグ、ソケット両方のベンが開き、ソケット側からの流体供給によりプラグ側を加圧します。
このとき流体圧力による反力が作用するため適正な押付力または保持力が必要です。



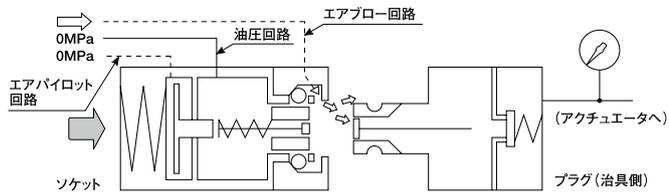
流体供給状態のままソケット側を後退させると、プラグのベンが先に閉じ、流体圧力を保持します。



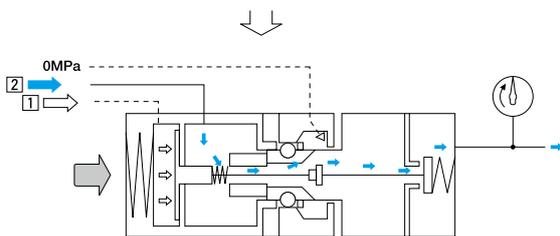
流体供給側であるソケットのベンが閉じ、分離可能となります。
(反力はソケットベン閉まで100%作用し、以降各先端が離れるまで徐々に減少します。)

動作説明図

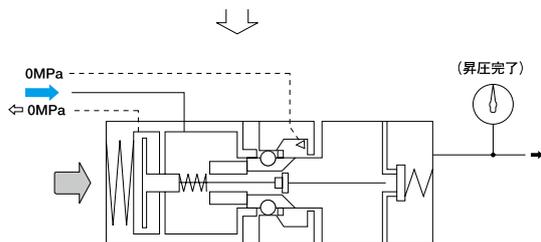
●ロック操作



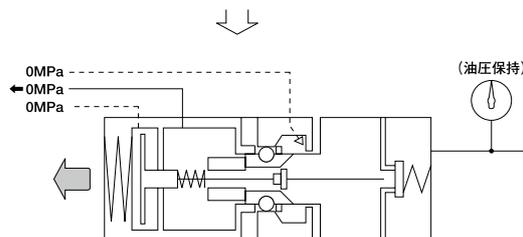
- ①エアブロー回路にエアを供給しながら、ソケットとプラグを接続する。
(接続後、エアブローを停止してください。)



- ②接続完了後、まずエアパイロット回路にエアを供給しプラグのチェック弁を開ける。(1)その後、油圧回路に油を供給することによりプラグ側にも油圧が入っていく。(2)このとき油圧による大きな引き離し力は、ボールロック機構によりソケットとプラグの各取付面には加わらない。(パネ力は加わっているため、押付力は常に必要です。)

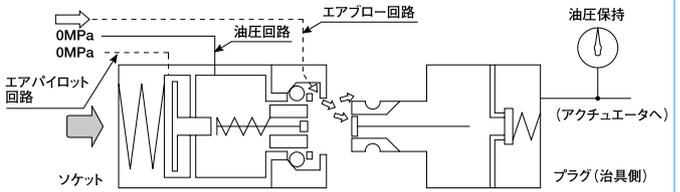


- ③プラグ側油圧の昇圧完了後、油圧供給した状態でエアパイロット回路へのエア供給を停止してプラグのチェック弁を閉じる。
(プラグ側の油圧保持のため。)

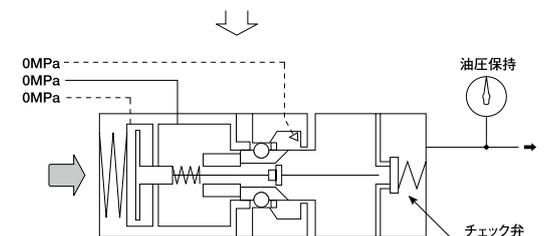


- ④油圧回路への油の供給を停止し、ソケットとプラグを分離する。プラグ側油圧は保持される。(分離前には必ず油圧供給を停止し、圧力をゼロとしてください。モジュラー形方向制御弁を使用される場合、タンクポートになるタイプをご使用ください。)

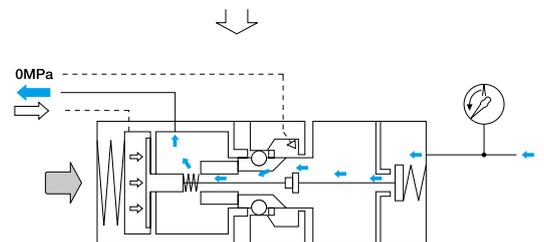
●リリース操作



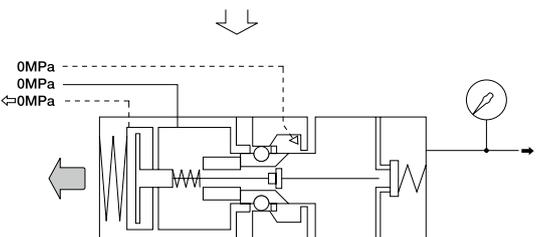
- ①エアブロー回路にエアを供給しながら、ソケットとプラグを接続する。
(接続後、エアブローを停止してください。)



- ②接続完了状態でもプラグのチェック弁は開かず、プラグ側油圧は保持されたままである。



- ③エアパイロット回路にエアを供給すると、プラグのチェック弁が開き、プラグ側油圧が抜ける。



- ④エアパイロット回路へのエア供給を停止後、ソケットとプラグを分離させる。

使用上の注意

- ソケット側にはチェック弁がありませんので、接続完了時以外は油圧を供給しないでください。
- ボールロック機構は、接続状態を維持するためのものではありませんので、押付力は常に必要です。
- 複動回路における入り・戻り用として2セットで使用する場合は、必ず油圧保持状態側のチェック弁を開き、油圧ゼロとなつてからそのままチェック弁を開いた状態でもう一方に油圧を供給してください。
- P(R)ポートにはフィルタを内蔵していませんので、接続する配管や管継手等は充分フラッシングして、切粉等の異物が回路内に混入せぬよう注意してください。
- モジュラー(集積)形方向制御弁等を使用して、他の回路と油圧源を共用すると、制御によってはタンクポートに背圧が発生し、分離中のBBS500先端から油が流出する場合があります。流出防止のためにタンクポートにチェック弁(クラッキング圧力0.04MPa以下)を設けて下さい。(但し、単動シリンダを使用される場合、クラッキング圧力0.04MPaでも正常にリリースできることをご確認ください。)

パイロットチェック弁式ノンリークオートカップラ

カップラ接続状態で油圧供給を停止しても治具側油圧を保持できるため、油圧による反力のないスムーズな接続・分離動作ができます。

受注生産品

PAT. PEND

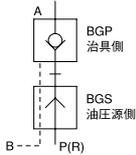
形式表示

B G **P** 2 2 1 - 0
 ①
 デザインNo.

- ①種類
 P: プラグ
 S: ソケット
- ②全形式、受注生産品です。
 ご注文の際は事前に納期をお問合せください。



回路記号



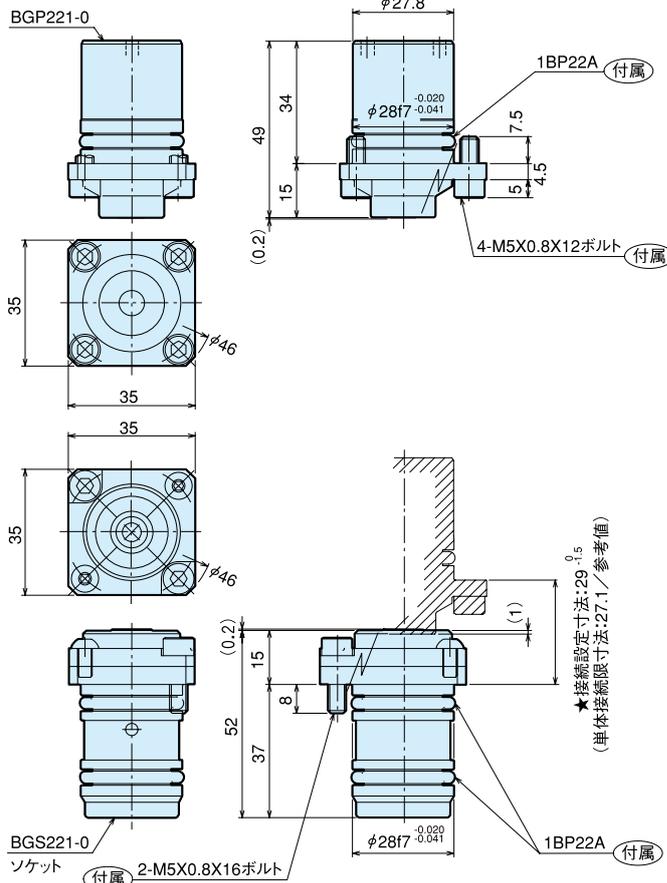
*BGP側チェック弁の前後にはフィルタを設けています。
 *BGS側にはチェック弁はありません。

仕様

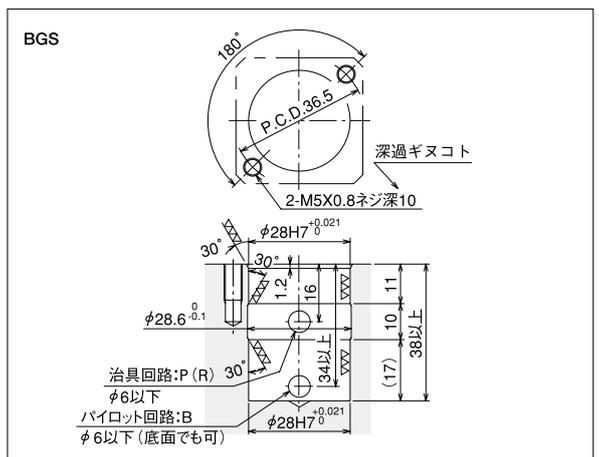
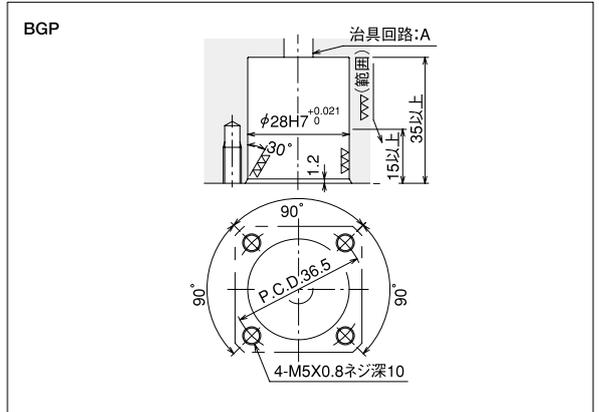
形式	プラグ	BGP221-0
	ソケット	BGS221-0
使用圧力 MPa		1.0~7.0
耐圧 MPa		10.5
最小通路面積 mm ²		11.0
偏心量(許容値) mm		±1
角度誤差(許容値) DEG.		0.3
使用温度		0~70°C
使用流体		ISO-VG-32 相当一般作動油
パイロット圧力		BGP封入圧力の1/3以上
接続時バネ力 kN		0.07
加圧時反力 kN	使用圧力	7.0MPa
	PMPa	0.1227×P+0.07

- 注意: 1.Pポート油圧供給中には加圧時反力が加わりますので、別途ロック機構が必要です。
 2.別途ストップがある場合、図中の★接続設定寸法としてください。
 3.BGS側にはチェック弁を設けていませんので、分離状態での加圧は行わないでください。
 4.油圧供給停止中、BGS側のBおよびP(R)ポートに背圧が発生しないよう考慮してください。
 5.各先端面に切粉やクーラント等を付着させた状態で接続しないでください。
 (切り粉等が付着しないようカバーを設けるか、エアフロー等で確実に除去してから接続してください。)
 6.各油圧ポートの交差部は、加工後のカカリを除去してください。
 7.接続限度まで押付ける場合、反力以上4.0kN以下としてください。
 8.Pポート昇圧完了状態では、Bポートにパイロット油圧を供給してもチェック弁開とはなりません。

外形寸法



取付面加工図



BGC/D

パイロットチェック弁式ノンリークオートカプラ
 カプラ接続状態で油圧供給を停止しても治具側油圧を保持できるため、
 油圧による反力のないスムーズな接続・分離動作ができます。
 ソケット側にはエアブロー機能も設けています。



形式表示

B G D 2 2 1 - 0 G 2

① ② ③

デザインNo.

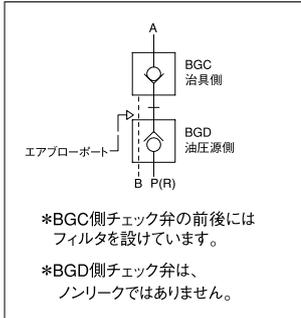
- ① 種類
C: プラグ
D: ソケット
- ② 圧力コード
2: 1.0~ 7.0MPa
5: 7.0~25.0MPa
- ③ 配管方式
無記号: BGCのみ
G2: BGDのみ

受注生産品

PAT. PEND

④全形式、受注生産品です。
 ご注文の際は事前に納期をお問合せください。

回路記号

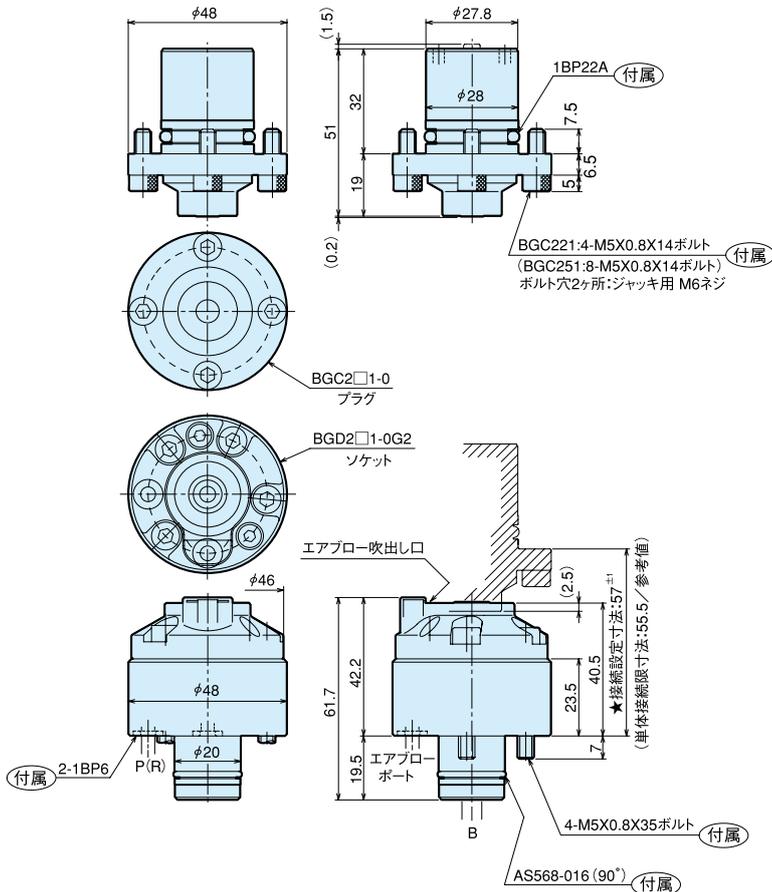


仕様

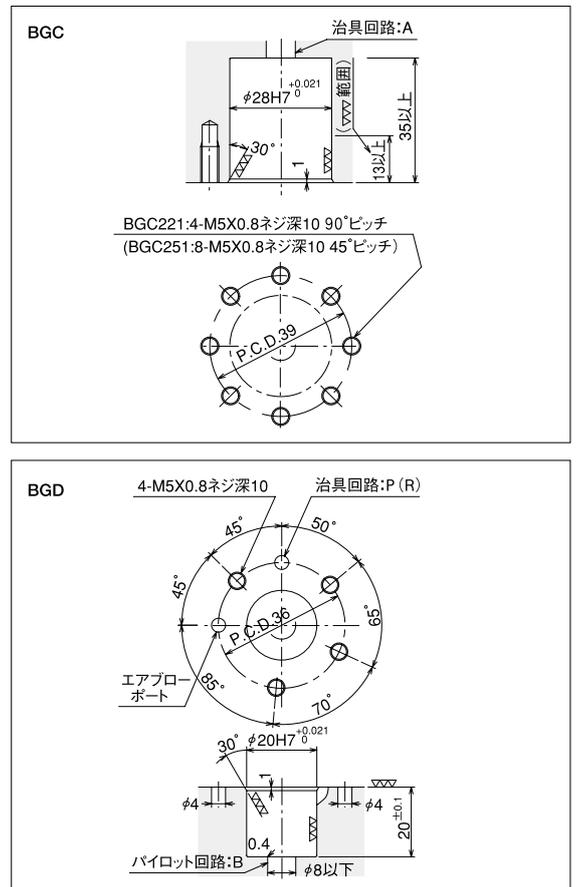
形式	プラグ	BGC221-0	BGC251-0
	ソケット	BGD221-0G2	BGD251-0G2
使用圧力 MPa		1.0~7.0	7.0~25.0
耐圧 MPa		10.5	37.5
最小通路面積 mm ²			10.2
偏心量(許容値) mm			±1
角度誤差(許容値) DEG.			0.3
使用温度		0~70℃	
使用流体		ISO-VG-32 相当一般作動油	
パイロット圧力		BGC封入圧力の1/3.5以上	
接続時バネ力 kN		0.10	
加圧時反力 kN	使用圧力	25.0MPa	3.17
	7.0MPa	—	0.96
	PMPa	0.1227×P+0.10	

- 注意: 1.Pポート油圧供給中には加圧時反力が加わりますので、別途ロック機構が必要です。
 2.別途接続限ストッパがある場合、図中の★接続設定寸法としてください。
 3.ソケット側の治具回路P(R)には接続時に自動開となるチェック弁を設けていますが、ノンリークではありません。
 誤操作時(分離状態での加圧)の著しい油噴出し防止のためであり、通常の制御では分離状態で加圧しないでください。
 4.ソケット側の各ポートを加圧したまま分離動作および接続動作はしないでください。
 5.油圧供給停止中、ソケット側のBおよびP(R)ポートに背圧が発生しないよう考慮してください。
 6.先端面に切り粉やクーラント液を付着させた状態で接続しないでください。
 7.配管・油通路穴等は、十分にフラッシングしてください。特にソケット側にはフィルタを設けていませんので注意してください。
 8.接続限まで押付ける場合、反力以上6.0kN以下としてください。
 9.Pポート昇圧完了状態では、Bポートにパイロット油圧を供給してもチェック弁開とはなりません。
 10.エアブロー機能は、主にソケット側上面を清浄にするためのものです。

外形寸法

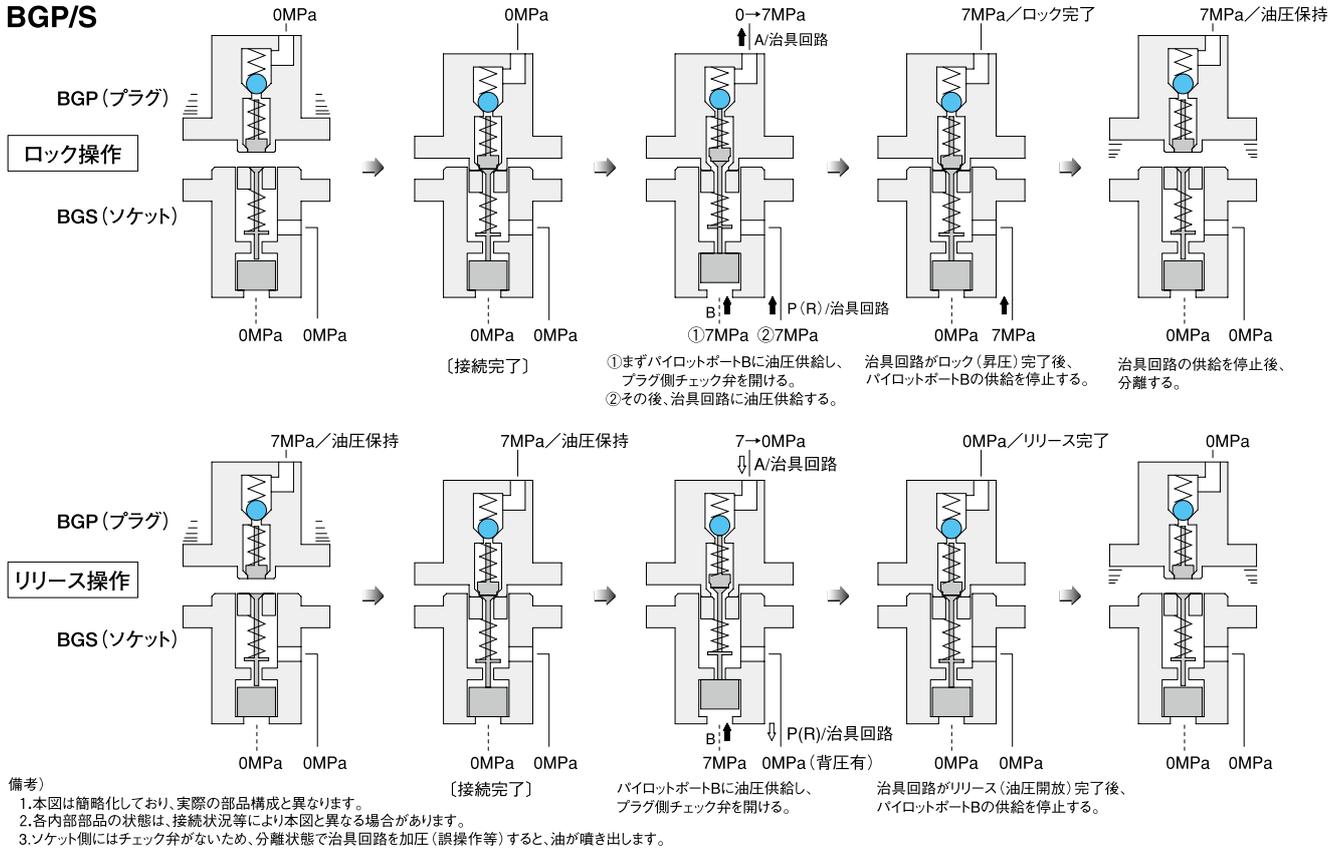


取付面加工図

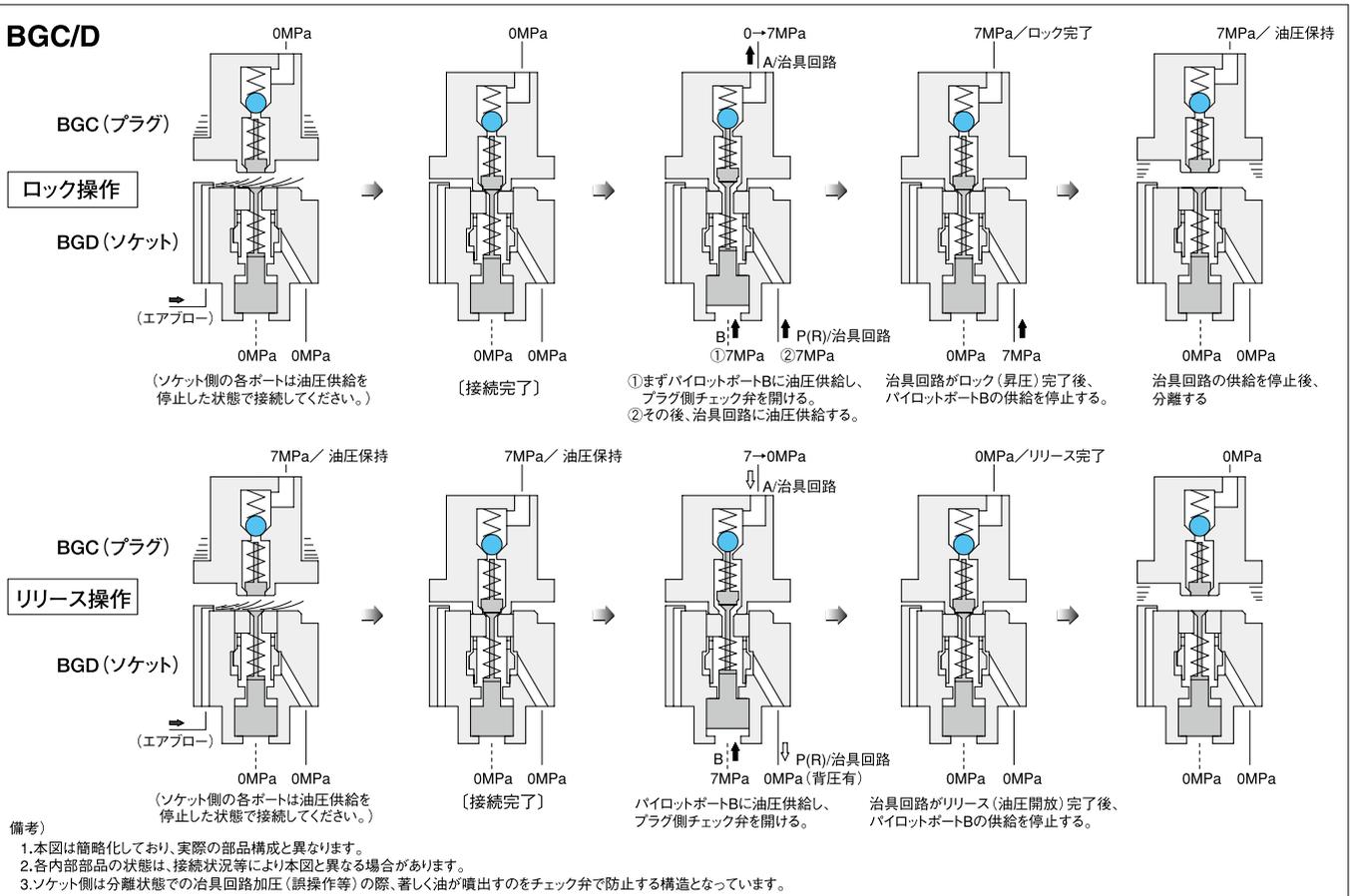


動作説明図 (7MPa供給時)

BGP/S

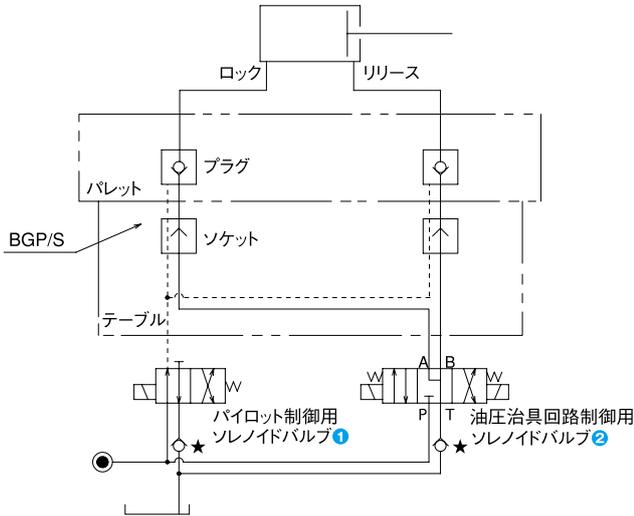


BGC/D

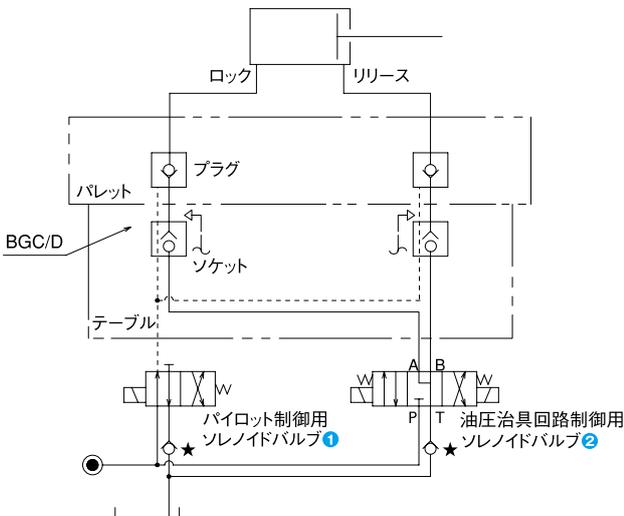


システム回路図(例)

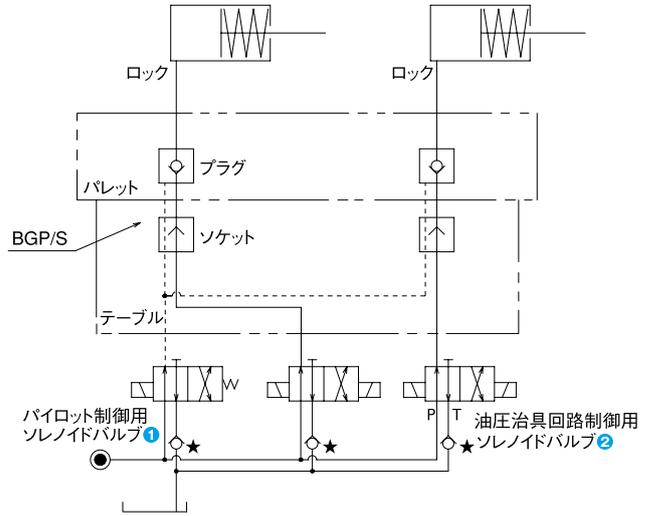
BGP/S 複動回路の場合



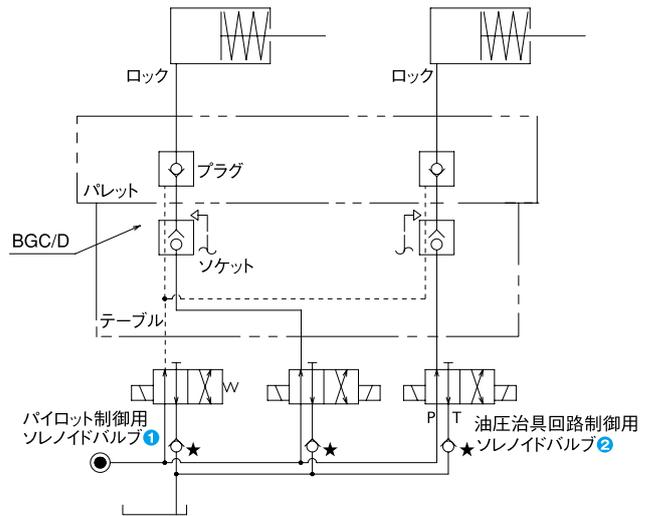
BGC/D 複動回路の場合



BGP/S 単動回路の場合



BGC/D 単動回路の場合



複動回路の制御について

- 1 油圧治具回路制御用ソレノイドバルブは、3ポジション(センタ位置ABT接続)を使用し、オートカブラの接続・分離の際はセンタ位置にして油圧供給を停止してください。これによりオートカブラ部での反力を最小限に抑えることができます。尚、システム上、Tポートに背圧が発生する可能性がある場合、★部に逆流防止用のクラッキング圧0.04MPa以下のチェック弁を設けてください。(ソケット先端からの油流出やパイロット誤動作の原因となります。)
- 2 ロック操作手順
 1. 接続状態においてパイロット回路に油圧供給しプラグのチェック弁を開状態にする。(バルブ①操作)
 2. 油圧治具アクチュエータのロック側回路に油圧供給する。(バルブ②操作)
 3. 昇圧完了後、パイロット回路への油圧供給を停止する。(バルブ①操作)
 4. アクチュエータの油圧供給を全て停止してから、オートカブラを分離させる。(バルブ②操作:センタ位置)
- 3 リリース操作手順
 1. 接続状態においてパイロット回路に油圧供給し、プラグのチェック弁を開状態にする。(バルブ①操作)
 2. 油圧治具アクチュエータのリリース側回路に油圧供給する。(バルブ②操作)

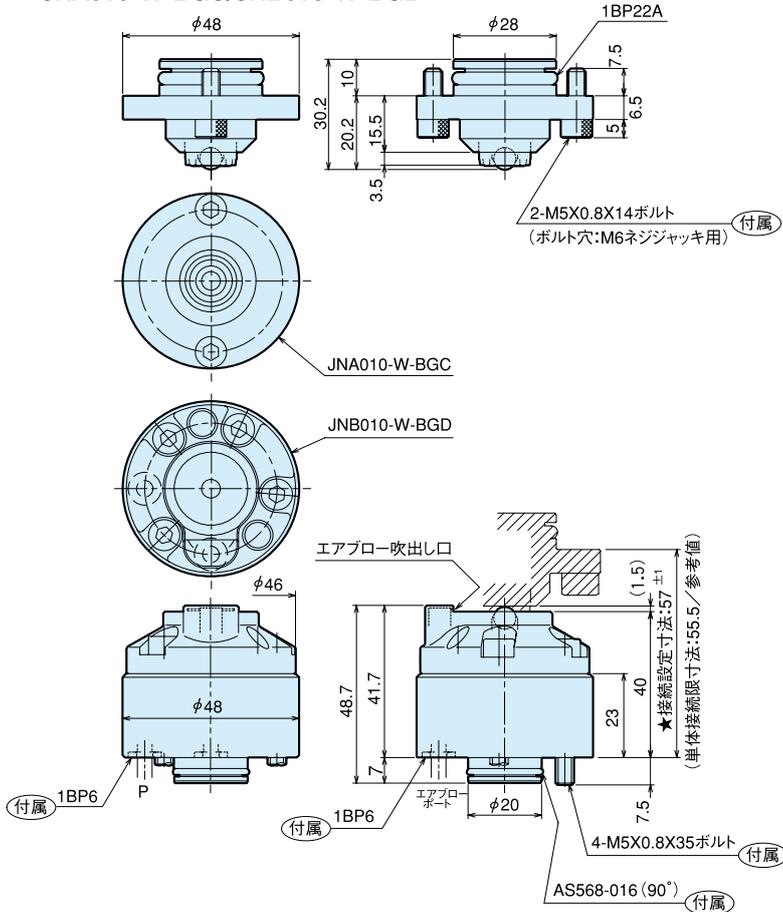
単動回路の制御について

- 1 オートカブラの接続・分離の際は、油圧治具回路への油圧供給を停止してください。これによりオートカブラ部での反力を最小限に抑えることができます。尚、システム上、Tポートに背圧が発生する可能性がある場合、★部に逆流防止用のクラッキング圧0.04MPa以下のチェック弁を設けてください。注1 (ソケット先端からの油流出やパイロット誤動作の原因となります。)
- 2 ロック操作手順
 1. 接続状態において、パイロット回路に油圧供給しプラグのチェック弁を開状態にする。(バルブ①操作)
 2. 油圧治具の各アクチュエータ回路に油圧供給する。(バルブ②操作)
 3. 昇圧完了後、パイロット回路への油圧供給を停止する。(バルブ①操作)
 4. 各アクチュエータの油圧供給を全て停止してから、オートカブラを分離させる。(バルブ②操作)
- 3 リリース操作は、接続した後でパイロット回路へ油圧供給するだけで行なえます。(別々にリリースしたい場合は、接続後、先に各アクチュエータへ油圧供給しておくことで可能となります。)

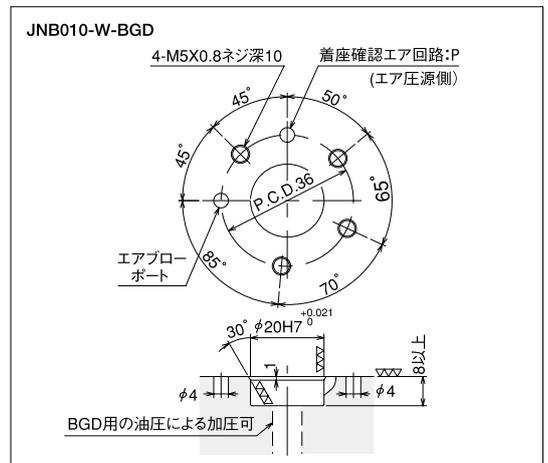
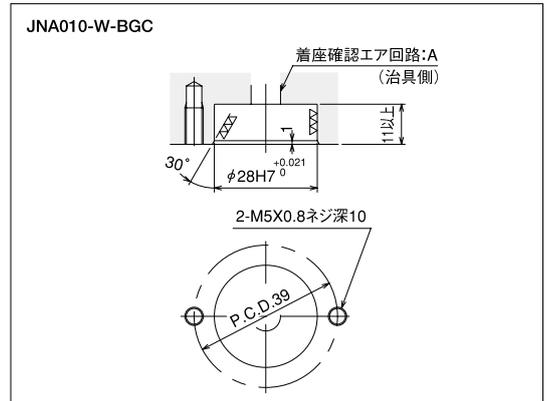
注1. クラッキング圧以下で正常にリリースできる機器を選定してください。

外形寸法

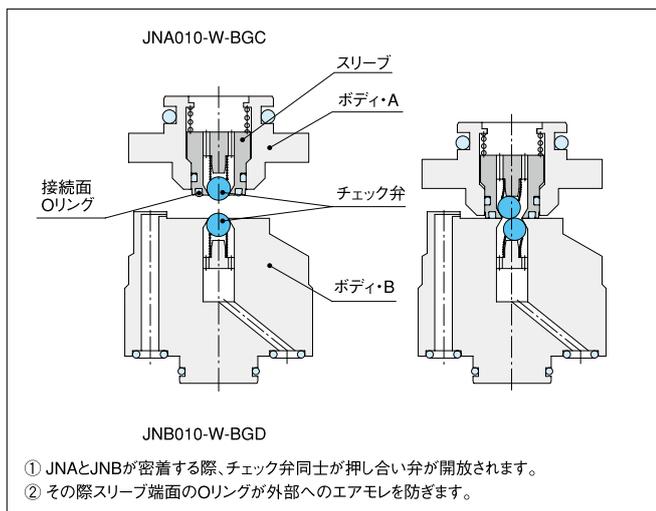
JNA010-W-BGC/JNB010-W-BGD



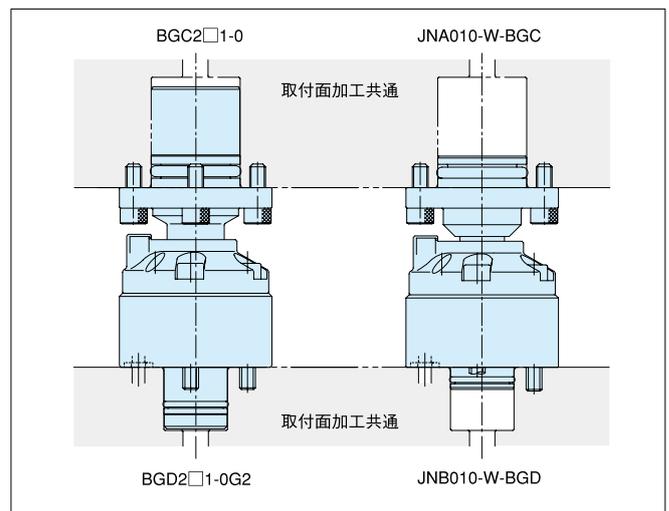
取付面加工図



動作説明



オートカップラ併用取付例



使用上の注意

<共通>

- 各チェック弁はメタルシールのため、分離中に加圧する場合は微小リークがあります。
- 分離状態で一方を加圧し、そのまま接続動作をすると、加圧側チェック弁が開いてから接続面Oリングがシールするまでの間、エアが外部に出ます。
- 先端接続面に切粉等の異物を付着させた状態で接続しないでください。
- 別途接続限ストッパがある場合や多連(複数セット)で使用する場合は、図中の★接続設定寸法としてください。
- 接続限まで押付ける場合、反力以上2.0kN以下としてください。

<JN□010-W専用>

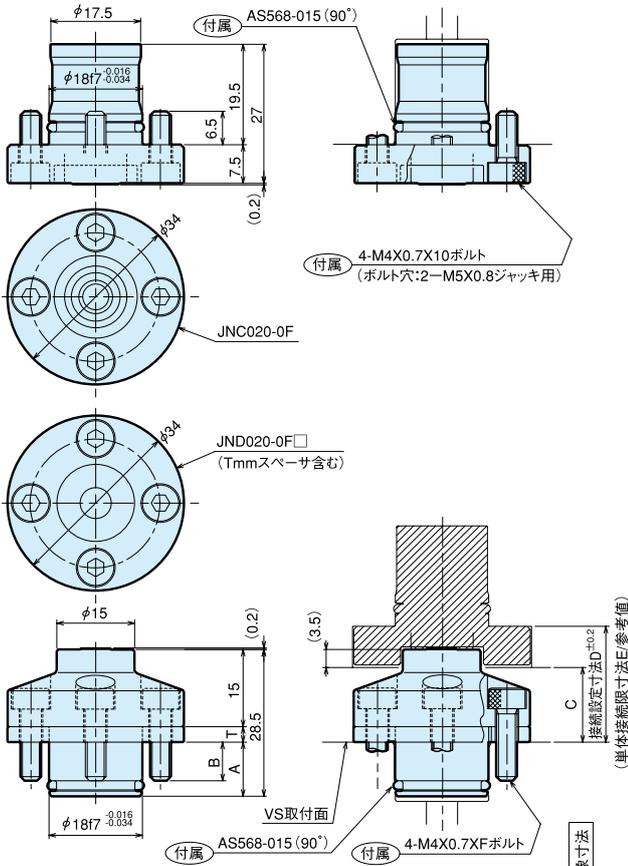
- 切粉やクーラント液が付着した場合は、カバーを設けるか、エアブロー等で確実に除去してから接続してください。

<JN□010-W-BG□専用>

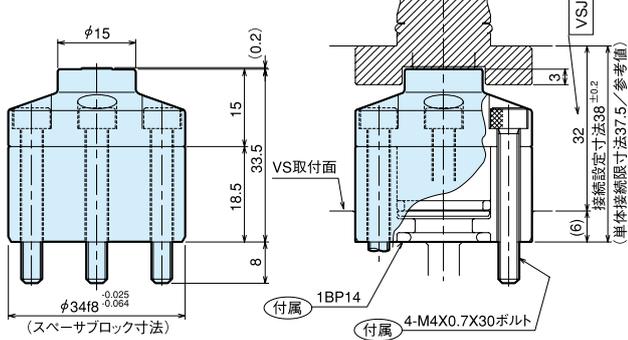
- 接続先端表面に切粉やクーラント液を付着させた状態で接続しないでください。

外形寸法

JNC020-0F/JND020-0F□ (0Dを除く)

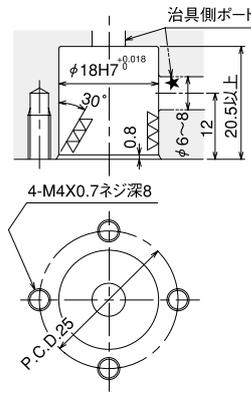


JND020-0F0D*

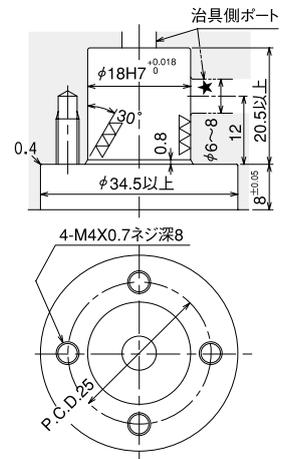


取付面加工図

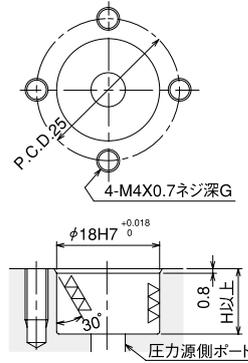
JNC020-0F□ (VSJブロック併用時)



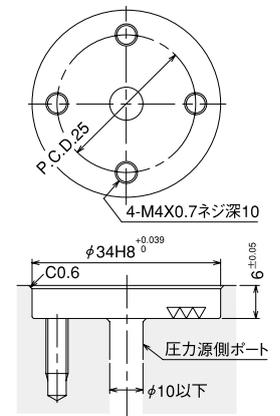
JNC020-0F□ (VSBブロック併用時)



JND020-0F□ (0Dを除く)



* JND020-0F0D



スペーサ厚さ選定表

形式	JND020-	0F	0F05	0F15	0F40	0F65	0F80	0F0D
併用KPCS	クランプ形式	VS0020-M/VS0040-M			VS0060-M	VS0100-M		VS0160-M
	ブロック形式	VSB	VSB020	—	VSB060	—	VSB100	—
寸法	VSJ	—	VSJ020	—	VSJ060	—	VSJ100	—
	T	0	0.5	1.5	4	6.5	8	—
	A	13.5	13	12	9.5	7	5.5	—
	B	6.5	6	7	6.5	6	8.5	—
	C	11.5	—	13	—	15.5	—	19.5
	D	19.5	20	21	23.5	—	26	27.5
	E	19	19.5	20.5	23	—	25.5	27
	F	10	10	12	14	—	16	20
	G	8	8	9	8	—	8	10
H	14.5	14	13	10.5	—	8	6.5	

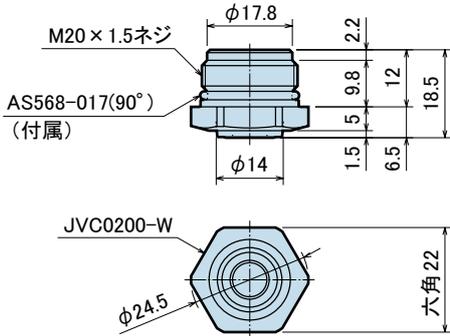
使用上の注意

<JN□020-0F□/フランジ形専用>

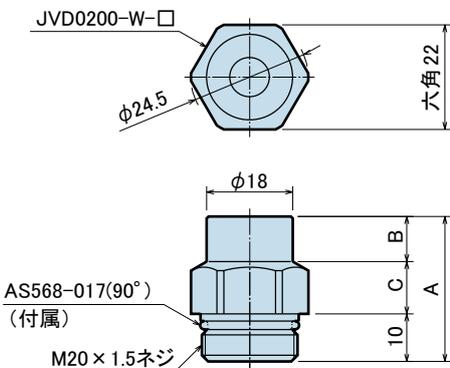
- 1.KPCS(VS)機器を併用しない場合は、通常JNC020-0F/JND020-0Fを使用してください。
- 2.接続状態で油圧供給する場合は、KPCS機器のVSパレットクランプをロック状態としてください。(VS併用の場合)
- 3.治具側ポートが★印の場合、流量特性は低下します。(詳細は別途お問合せください。)
- 4.VSBとVSJを併用する場合は、別途お問合せください。

外形寸法

JVC0200-W



JVD0200-W-□



寸法表

形式 治具側	JVC0200-W						
形式 圧力源側	JVD0200 -W-SJ01	JVD0200 -W-SB02	JVD0200 -W-SJ02	JVD0200 -W-SB06	JVD0200 -W-SJ06	JVD0200 -W-SB10	JVD0200 -W-SJ10
A	21.5	16	24.5	17.5	28	20	30.5
B	1	1	3.5	1	7	1	9.5
C	10.5	5	11	6.5	11	9	11
D	17	11.5	20	13	23.5	15.5	26
E	16.5	11	19.5	12.5	23	15	25.5

パレットクランプ併用時接続状態寸法表

併用クランプ形式	SWT0010	VS0020/VS0040 SWT0020	VS0060 SWT0030	VS0100 SWT0050
VSB/SWTBブロック使用時 BA	9.5 *3	11.5	13	15.5
VSJ/SWTJブロック使用時 BB	17	20	23.5	26

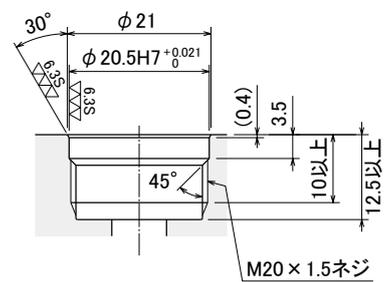
*3.SWTB0010 併用時参考接続状態寸法を参考ください。

使用上の注意

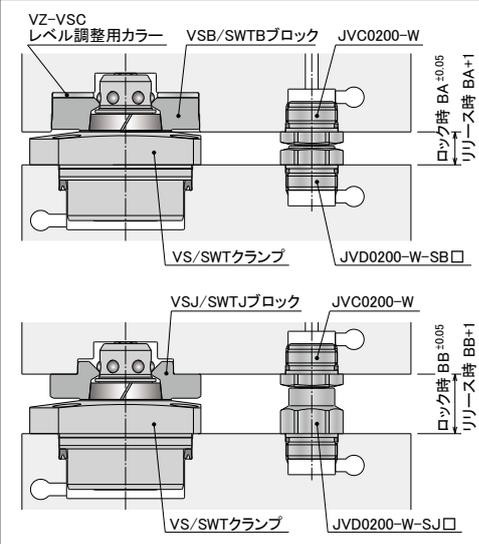
- オートジョイントが加圧状態での接続・分離動作は行わないでください。
 - 使用前に回路内のエア抜きを行ってください。(使用流体が油の場合)
 - 各接続面に切粉等の異物を付着させた状態で接続しないでください。
切粉やクーラント液が付着する場合は、カバーを設けるか、エアブロー等で確実に除去してから接続してください。
 - 分離中にジグ側アクチュエータに負荷がかかると、圧力が発生してオートジョイント先端から流体が流出する場合があります。
 - 偏心量許容値を超えると、内部部品が損傷しますので注意してください。(パレットクランプ未併用時は、ガイドピン等の設置を推奨します。)
 - パレットクランプは、1mmのリフトアップストロークにより安定したセッティング作業ができるVS/SWTシリーズを推奨します。
対応機器以外のパレットクランプ併用時はJVC/JVD部の*2接続設定寸法が $D_{\pm 0.05}$ となるようにしてください。
もしくはJNA/JNB、JNC/JNDの使用を検討願います。
 - レベル調整用カラー(VZ-VS1)を使用する場合は、接続状態寸法BA、BBが異なります。(別冊パレットクランプカタログCAT.NO VS001-□□-01を参照ください。)
JVC/JVD部の*2接続設定寸法が $D_{\pm 0.05}$ となるようにしてください。
- *2. 接続設定寸法の公差について、 $D_{\pm 0.05}$ はパレットクランプ併用時の場合で、パレットセッティング時(パレットクランプリリース時)のオートジョイントによる反力をゼロにする場合の公差です。それ以外の場合は、接続設定寸法 $D_{-0.4}$ で使用できます。

取付部加工寸法

JVC/JVD(共通)

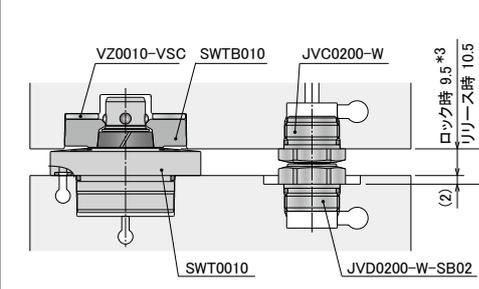


パレットクランプ併用時接続状態寸法



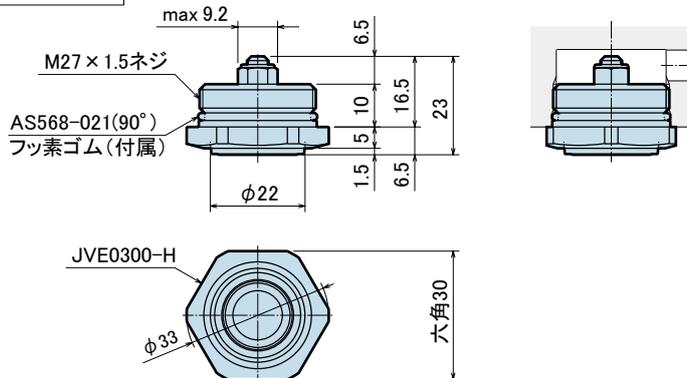
SWTB010併用時参考接続状態寸法

SWT0010とSWTB010の組合せでJVC/JVDを使用する場合は下記のようなザグリ加工が必要です。

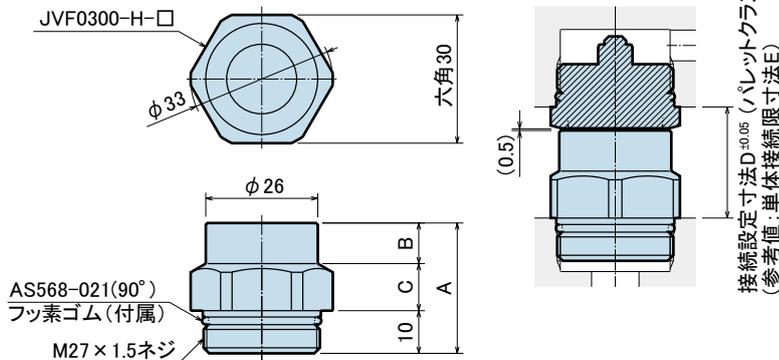


外形寸法

JVE0300-H



JVF0300-H-□



寸法表

形式 治具側	JVE0300-H						
形式 圧力源側	JVF0300 -H-SJ01	JVF0300 -H-SB02	JVF0300 -H-SJ02	JVF0300 -H-SB06	JVF0300 -H-SJ06	JVF0300 -H-SB10	JVF0300 -H-SJ10
A	21.5	16	24.5	17.5	28	20	30.5
B	1	1	3.5	1	7	1	9.5
C	10.5	5	11	6.5	11	9	11
D	17	11.5	20	13	23.5	15.5	26
E	16.5	11	19.5	12.5	23	15	25.5

パレットクランプ併用時接続状態寸法表

併用クランプ形式	SWT0010	VS0020/VS0040 SWT0020	VS0060 SWT0030	VS0100 SWT0050
VSB/SWTBブロック使用時 BA	9.5*3	11.5	13	15.5
VSJ/SWTJブロック使用時 BB	17	20	23.5	26

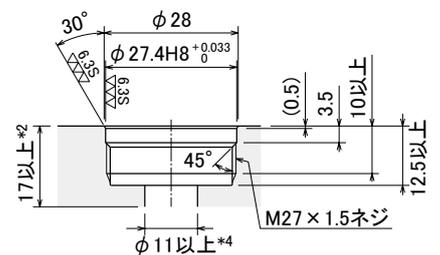
*3.SWTB0010 併用時参考接続状態寸法を参考ください。

使用上の注意

- クーラントの供給は、接続完了後に行ってください。
 - JVF にはメタルシールのチェック弁を設けていますが、分離中に加圧すると、微小リークする場合があります。
 - 各接続面に切粉等の異物を付着させた状態で接続しないでください。
切粉が付着する場合は、カバーを設けるか、エアブロー等で確実に除去してから接続してください。
 - 分離中にジグ側アクチュエータに負荷がかかると、圧力が発生してオートジョイント先端から流体が流出する場合があります。
 - 偏心量許容値を超えると、内部部品が損傷しますので注意してください。(パレットクランプ未併用時は、ガイドピン等の設置を推奨します。)
 - パレットクランプは、1mmのリフトアップストロークにより安定したセッティング作業ができる VS/SWT シリーズを推奨します。
対応機器以外のパレットクランプ併用時は JVE/JVF 部の *2 接続設定寸法が $D \pm 0.05$ となるようにしてください。
もしくは JNA/JNB、JNC/JND の使用を検討願います。
 - レベル調整用カラー (VZ-VS1) を使用する場合は、接続状態寸法 BA, BB が異なります。(別冊パレットクランプカタログ CAT.NO VS001-□□-01 を参照ください。)
JVE/JVF 部の *2 接続設定寸法が $D \pm 0.05$ となるようにしてください。
- *2. 接続設定寸法の公差について、 $D \pm 0.05$ はパレットクランプ併用時の場合で、パレットセッティング時 (パレットクランプリリース時) のオートジョイントによる反力をゼロにする場合の公差です。それ以外の場合は、接続設定寸法 $D \overset{0}{-} 0.4$ で使用できます。

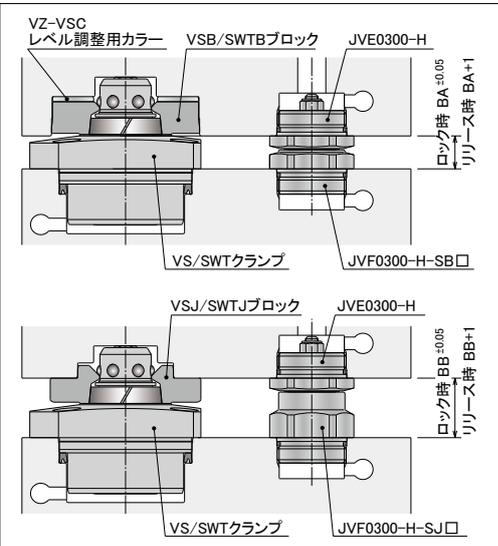
取付部加工寸法

JVE/JVF(共通)



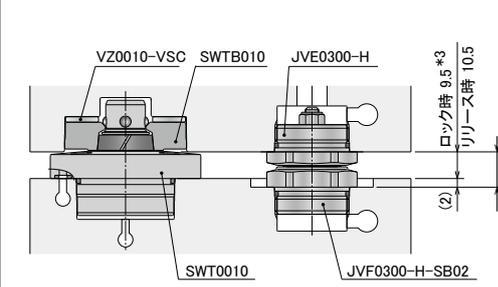
*4. 寸法は JVE 側のみ寸法です。

パレットクランプ併用時接続状態寸法



SWTB010併用時参考接続状態寸法

SWT0010とSWTB010の組合せでJVE/JVFを使用する場合は下記のようなザグリ加工が必要です。



チェック弁付オートジョイントでエア回路やクーラント用として使用でき、自動化に適しています。



形式表示

J L P 0 3 0 - W - M 0

① ② ③ ④

デザインNo.

① 種類
P: プラグ
S: ソケット

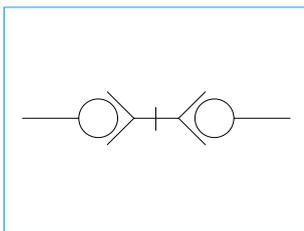
② ボディサイズ
2: 1/4"
3: 3/8"

③ 材質
W: ステンレス、真鍮、ニトリルゴム
H: ステンレス、真鍮、フッ素ゴム
O: スチール、ニトリルゴム

④ 配管方式
M: マニホールド形

⑤ 部形式は、受注生産品です。
ご注文の際は事前に納期をお問い合わせください。

回路記号



仕様

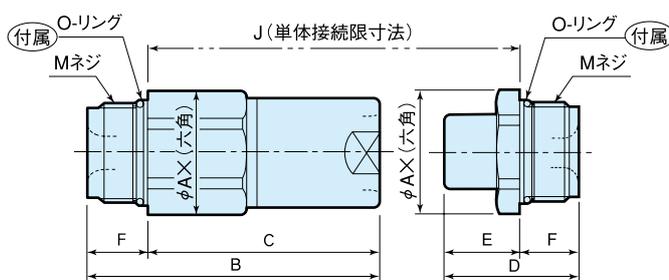
形式	JL□020-□-M0	JL□030-□-M0	
最小通路面積 mm ²	29.0	50.0	
偏心量(許容量) mm	±0.5		
角度差(許容量) DEG.	0.5		
使用圧力 MPa	W.H	max. 3.5	
	O	max. 25	
使用温度	W.O	0~80℃	
	H	0~120℃	
反力 kN	3.5MPa	0.64	0.84
	25.0MPa	3.95	5.16
	P MPa	0.154×P+0.10	0.201×P+0.13

- 備考: 1. 接続時の押付力は、反力以上としてください。
2. 接続および分離時は、流体圧力をゼロにしてください。
3. 回路内に異物(切粉・シールテープ)の混入が無いようにしてください。
4. 流体が水・エアの場合は、マニホールドブロックおよび配管部品の防錆を考慮してください。
5. 接続面に切粉が付着する場合は、エアブローやカバーにて切粉対策をしてください。
6. その他のサイズおよび配管方式コネクタ形(Rcネジ)についてはお問い合わせください。

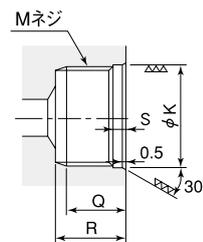
外形寸法

JLS□0-□-M0

JLP0□0-□-M0



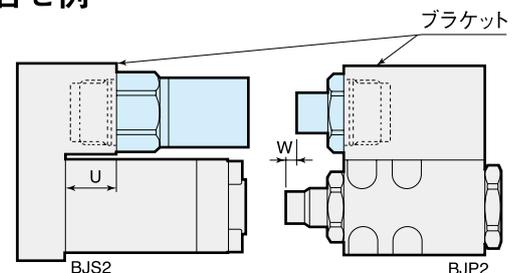
取付面加工図



形式	JL□020-□-M0	JL□030-□-M0
φAX (六角)	φ30×(27)	φ33×(30)
B	75	81.5
C	60	65.5
D	34.5	37.5
E	19.5	21.5
F	15	16
J	66.5	72
M	M24×1.5	M27×1.5
φK	φ25 H8 ^{+0.033} ₀	φ28 H8 ^{+0.033} ₀
Q	12.5以上	13.5以上
R	15.5以上	16.5以上
S	3.5	3.5

*1 複数個で使用する場合は、接続寸法が単体接続寸法の+0.5mmとなるように、ストップを設けてください。

組合せ例



形式	JL□020-□-M0	JL□030-□-M0
U	27.5	22
W	5.5	3.5

⑥ JL用エアブロー(切粉対策)を別途設けてください。

作動油リスト

油圧作動油リスト

油圧作動油として適正なものを、下表を参考に選択してください。

ISO粘度グレード ISO-VG-32

メーカー名	耐摩耗性作動油	多目的汎用油
昭和シェル石油	テラスオイル 32	テラスオイル C32
出光興産	ダフニースーパーハイドロウ 32A	スーパーマルチ 32
新日本石油	スーパーハイランド 32	スーパーマルパス 32
コスモ石油	コスモハイドロ AW32	コスモNEWマイティスーパー 32
ジャパンエナジー (JOMO)	ハイドラックス 32	レータス 32
エッソ石油	ヌトー H32	ヌトー 32
モービル石油	モービル DTE24	モービル DTE24 ライト
キグナス石油	ユニットオイル WR32	ユニットオイル P32
富士興産	フッコールスーパーハイドロール 32	フッコールハイドロール DX32
松村石油	ハイドール AW32	
日本サン石油	サンビス 832	サンビス 932
カストロール	ハイスピン AWS32	

注意:表の中には、海外では入手困難なものもありますので、海外で使用される場合は各メーカーにお問い合わせください。



株式会社 **コスメック**

本社 神戸市西区室谷2丁目1番5号
〒651-2241 TEL. 078-991-5115 FAX. 078-991-8787

関東営業所 さいたま市北区大成町4丁目81番地
〒331-0815 TEL. 048-652-8839 FAX. 048-652-8828

中部営業所 愛知県安城市美園町2丁目10番地1
〒446-0076 TEL. 0566-74-8778 FAX. 0566-74-8808

九州営業所 福岡市博多区上牟田1丁目8-10-101
〒812-0006 TEL. 092-433-0424 FAX. 092-433-0426

関西・海外営業 神戸市西区室谷2丁目1番5号
〒651-2241 TEL. 078-991-5115 FAX. 078-991-8787

コスメック (U.S.A.) 1441 Branding Avenue, Suite 110 Downers Grove, IL
60515 USA TEL. 630-241-3465 FAX. 630-241-3834

中国上海事務所 上海市徐汇区零陵路899号飛洲国際広場11L室
200030 TEL. 86-21-54253000 FAX. 86-21-54253709

ポーランド事務所 ul. Japońska 8 55-220 Jelcz-Laskowice, Poland
TEL. 48-71-303-5400 FAX. 48-71-303-5401

●記載以外の仕様および寸法については、別途お問い合わせください。
●このカタログの仕様は予告なしに変更することがあります。



JQA-QMA10823
コスメック本社



MS
JAB
CM009

<http://www.kosmek.co.jp>