air Swing clamp mini
air Link clamp mini

複動 0.5 MPa

エアスイングクランプミニ
標 準
model RTC01

エアリンククランプミニ
標 準
model RLC01

エアスイングクランプミニ
両ロッド
model RTC01-LE

エアリンククランプミニ
両ロッド
model RLC01-E

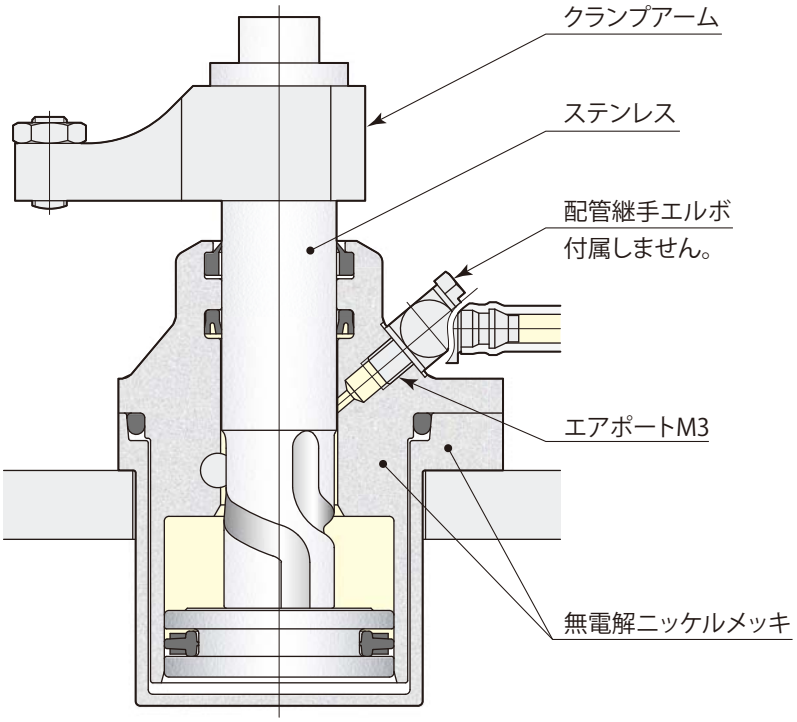
Pascal

www.pascaleng.co.jp

エアスイングクランプ ミニ

model **RTC 01**　PAT. P.

写真は原寸大です。

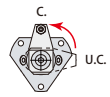


仕　様

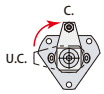
クランプ時スイング方向

RTC 01 –

L ：反時計方向



R ：時計方向



無記号 ：標準

E ：両ロッド

–

無記号 ：クランプアーム無し

A1 ：クランプアーム付属

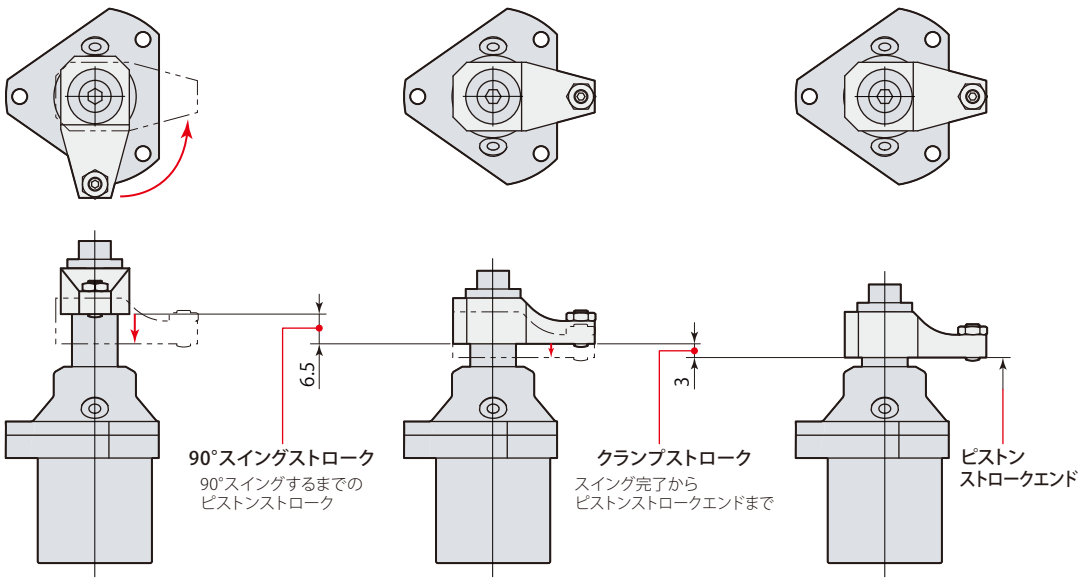
A2 ：クランプアーム付属

型　式			RTC01-□	RTC01-□E
			標 準	両ロッド
シリンダ出力（エア圧 0.5MPa）		N	118	
シリンダ内径		mm	20	
ロッド径		mm	10	
シリンダ面積（クランプ）		mm^2	236	
スイング角度			90°±3°	
位置決めピン溝位置精度			±1°	
クランプ位置繰返し精度			±0.5°	
全ストローク		mm	9.5	
90°スイングストローク		mm	6.5	
クランプストローク		mm	3	
シリンダ容量	クランプ	cm^3	2.2	
	アンクランプ	cm^3	3.0	2.7
アーム許容慣性モーメント		kgm^2	2.3×10^{-4}	
質　量（アームなし）		g	141	144
取付ボルト推奨締付トルク（強度区分12.9）		N·m	1.0	
アーム取付ボルト推奨締付トルク		N·m	3.0	

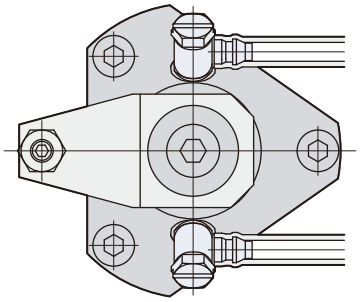
● エア圧力範囲：0.1～0.5 MPa　● 保証耐圧力：0.75 MPa　● 使用周囲温度：0～70 ℃　● 使用流体：エア（※）● 給油：不要

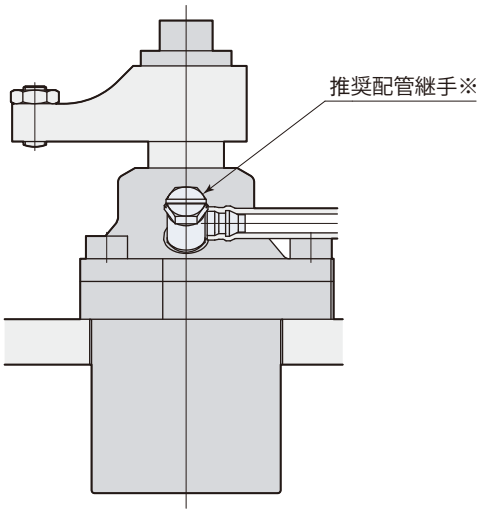
※：5μm以下のフィルタを通した乾燥エアを供給してください。

ワーククランプはクランプストローク内で行なってください。



配管方法

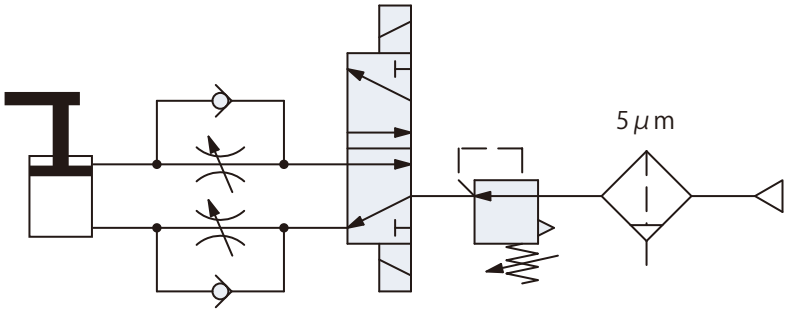




※：推奨配管継手

メーカー	型式
SMC	M-3ALU-4
CKD	FTL4-M3
KOGANEI	UEF4-M3
PISCO	LH-0425-M3

エア回路図



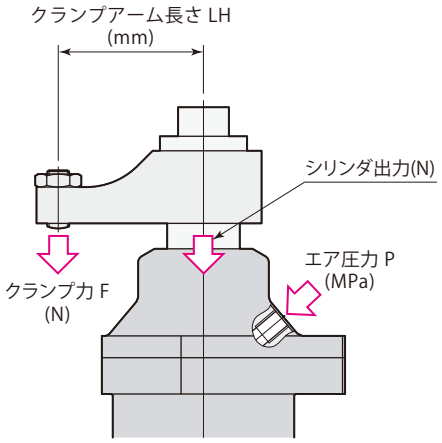
● 90°スイング時間が0.2秒以上になるよう、スピードコントローラで速度を調整してください。

能 力 表

クランプ力はクランプアーム長さ（LH）とエア圧力（P）により決まります。

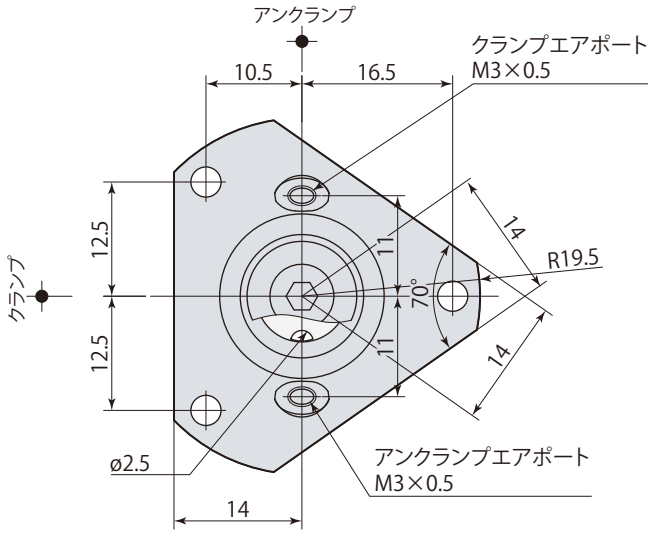
クランプ力計算式
クランプ力 F ＝ エア圧力 P × 1000/（係数1 ＋ 係数2 ×クランプアーム長さLH）

クランプアーム長さ（LH）20 mm、エア圧力0.4 MPaの場合、
クランプ力 F＝ 0.4×1000/(4.244+0.03778×20)＝ 80 N

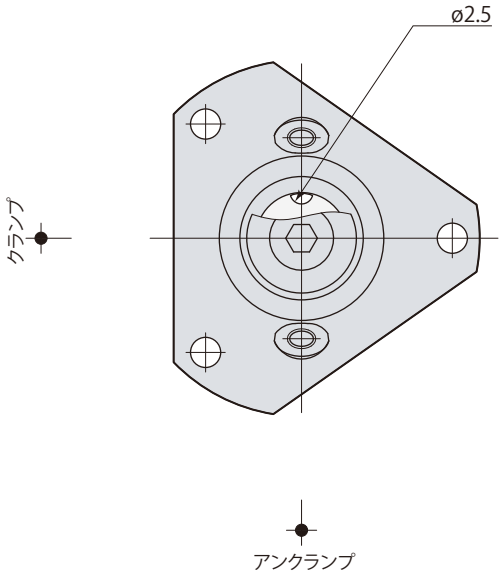


model RTC01		クランプ力　F=P×1000/(4.244+0.03778×LH)				
エア圧力 MPa	シリンダ出力 N	クランプ力　N				
		クランプアーム長さ LH　mm				
		16	20	24	28	32
0.5	118	103	100	97	94	92
0.4	94	82	80	78	75	73
0.3	71	62	60	58	57	55
0.2	47	41	40	39	38	37
0.1	24	21	20	19	19	18

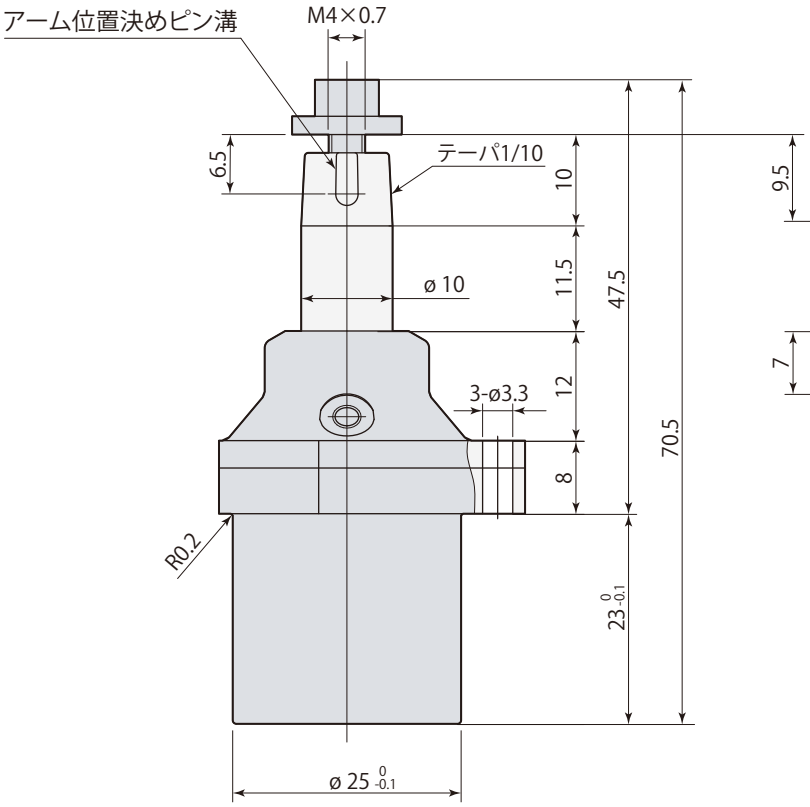
RTC01-□　標準　外形寸法図



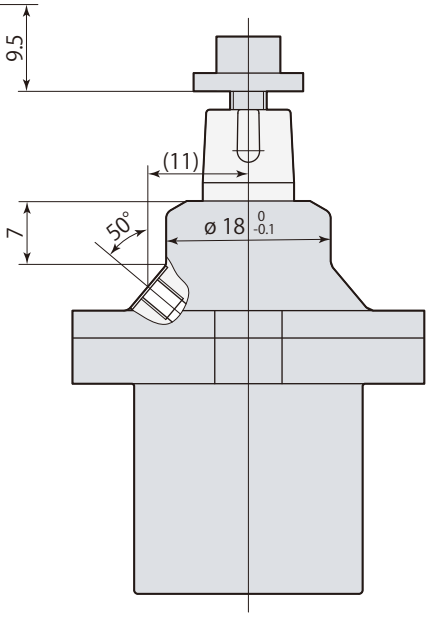
スイング方向 L（反時計方向）



スイング方向 R（時計方向）



アンクランプ

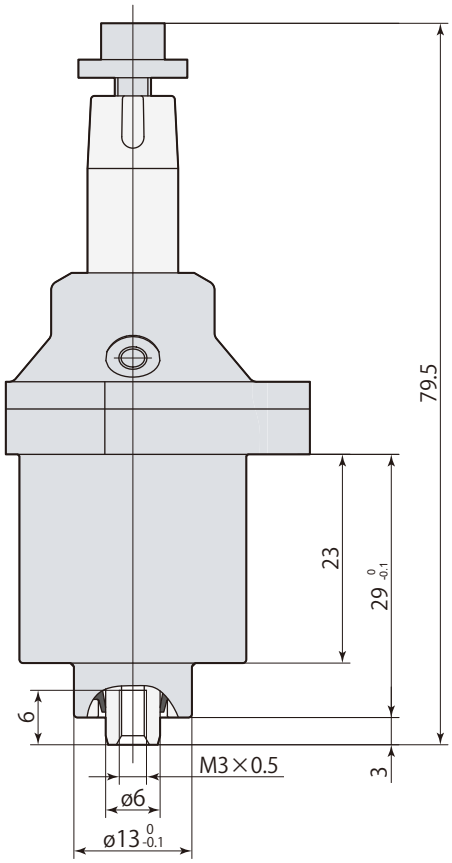


ストロークエンド

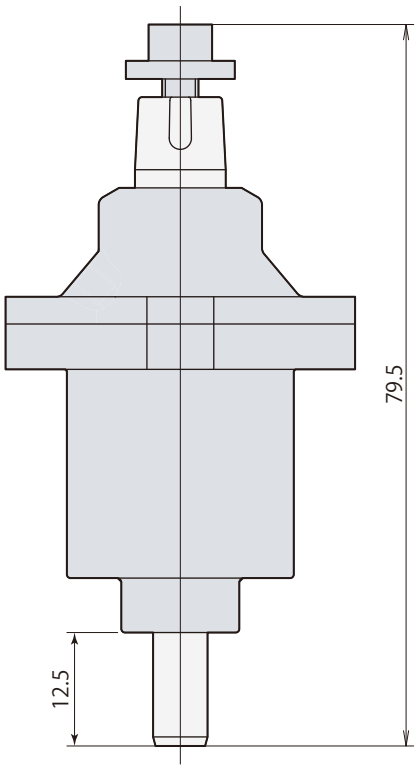
● 取付ボルト、継手は付属しません。　● クランプアーム無しの仕様はクランプアーム、アーム位置決めピンは付属しません。

RTC01-□E　両ロッド　外形寸法図

本図以外の寸法は標準（左ページ）を参照してください。



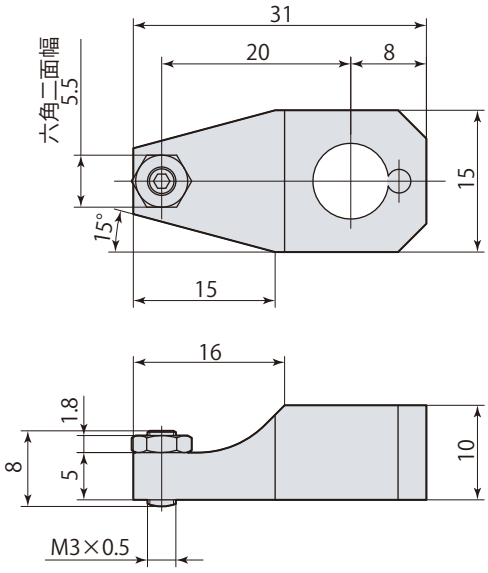
アンクランプ



ストロークエンド

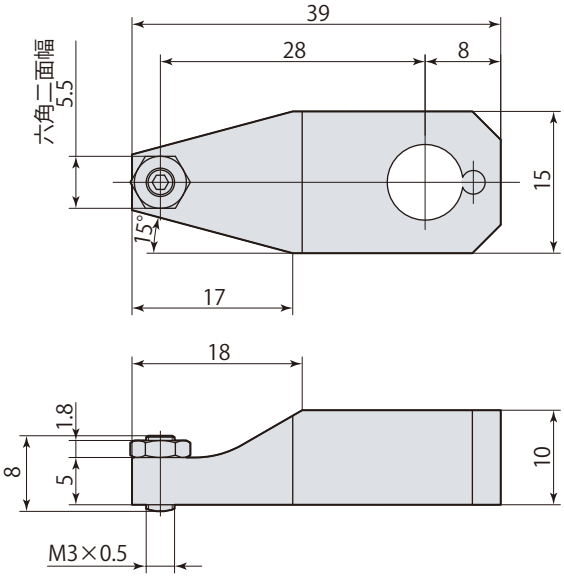
-A1　クランプアーム

材質：ステンレス

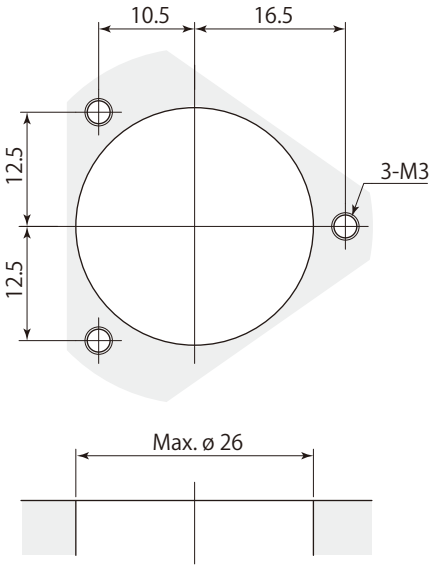


-A2　クランプアーム

材質：ステンレス

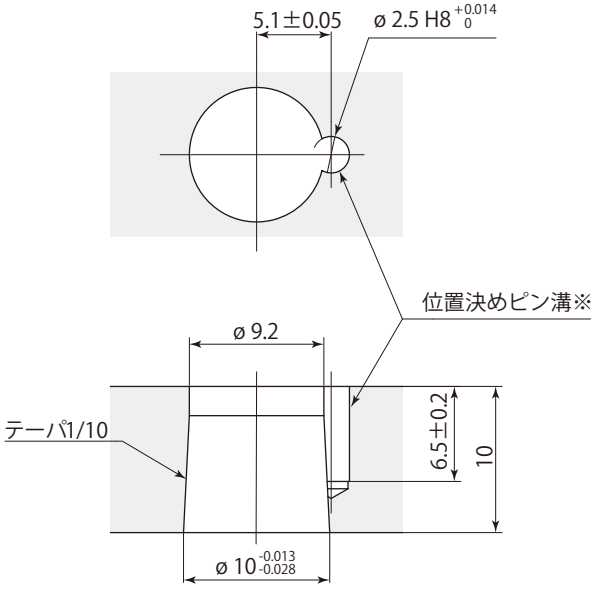


取付穴加工図



クランプアーム取付穴加工図

クランプアームを製作する場合は、下記の寸法で製作してください。

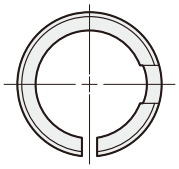


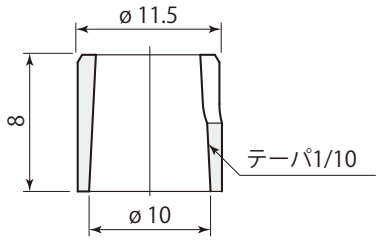
※：位置決めピンを使用しない場合は、位置決めピン溝の加工は不要です。
（位置決めピンはクランプアーム取付方向の位置出しを確実、容易に行なえます。）

テーパスリーブ

材質：ステンレス

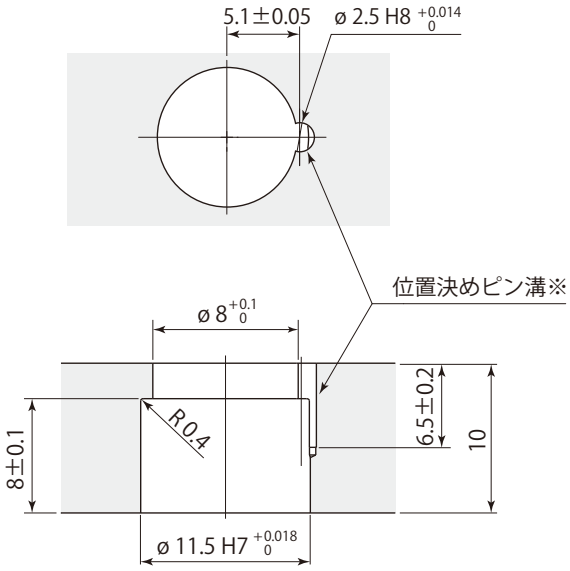
RTH 01 ー CS ：テーパスリーブ





クランプアーム取付穴加工図（テーパスリーブ使用時）

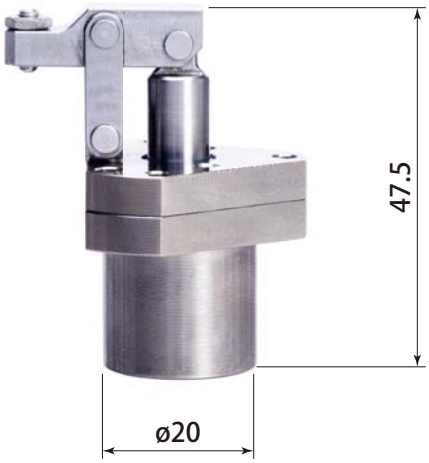
クランプアームを製作する場合は、下記の寸法で製作してください。



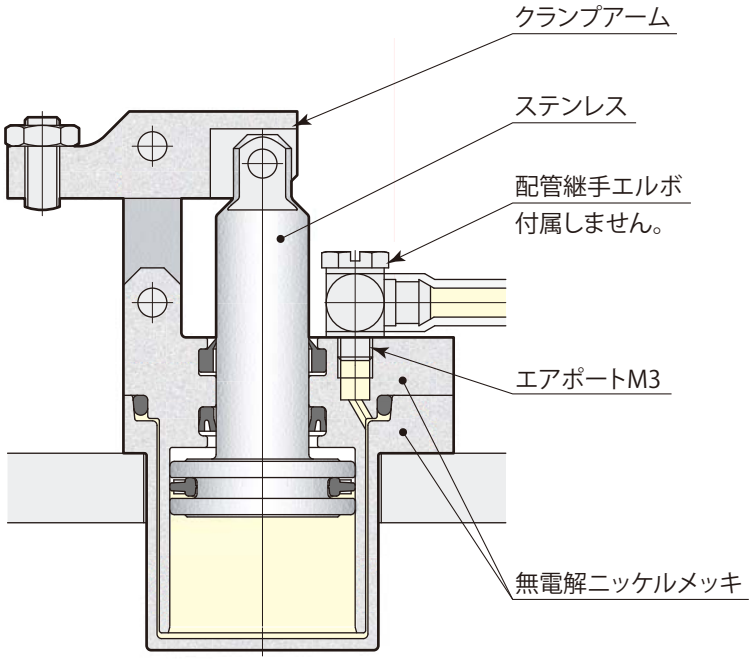
※：位置決めピンを使用しない場合は、位置決めピン溝の加工は不要です。
（位置決めピンはクランプアーム取付方向の位置出しを確実、容易に行なえます。）

エア リンククランプ ミニ

model **RLC 01**　PAT. P.



写真は原寸大です。



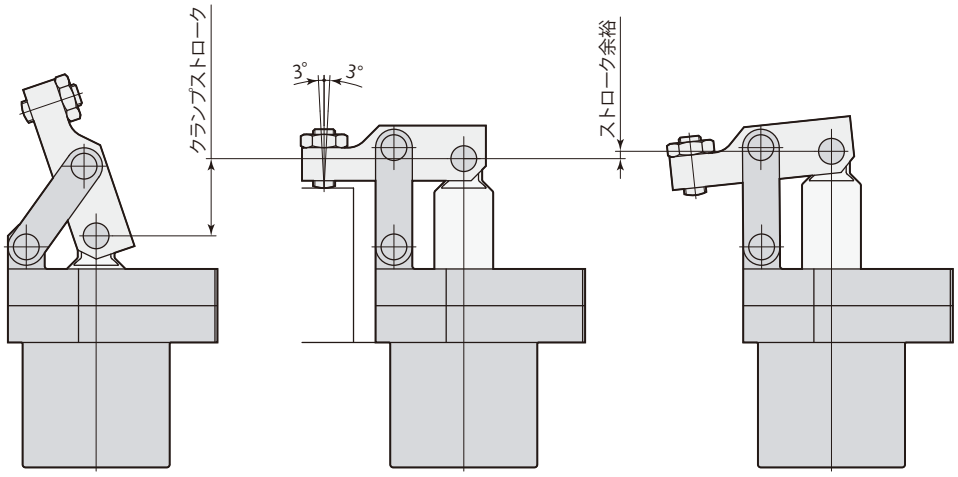
仕　　様

RLC 01 − 無記号：標準 / E：両ロッド − 無記号：クランプアーム無し / A1：クランプアーム付属 / A2：クランプアーム付属

型　式			RLC01	RLC01-E
			標　準	両ロッド
シリンダ出力（エア圧力0.5MPa）		N	101	86
シリンダ内径		mm	16	
ロッド径		mm	8	
シリンダ面積（クランプ）		mm^2	201	173
全ストローク		mm	11.5	
クランプストローク		mm	10.5	
ストローク余裕		mm	1	
シリンダ容量	クランプ	cm^3	2.3	2.0
	アンクランプ	cm^3	1.7	
質　量（アームなし）		g	75	78
取付ボルト推奨締付トルク（強度区分12.9）		N・m	1.0	

● エア圧力範囲：0.1〜0.5 MPa　● 保証耐圧力：0.75 MPa　● 使用周囲温度：0〜70 ℃　● 使用流体：エア（※）　● 給油：不要

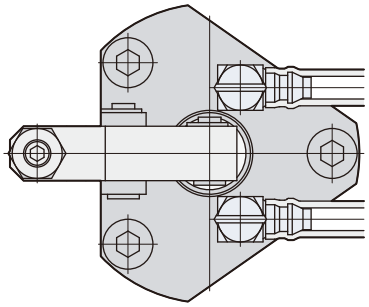
※：5 μm以下のフィルタを通した乾燥エアを供給してください。

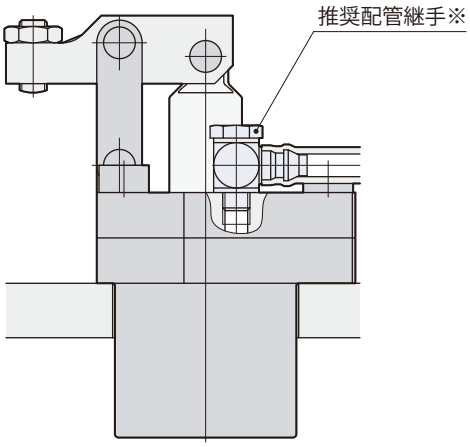


アンクランプ　　クランプポイント　　全ストローク

クランプはクランプポイントで行なってください。
ピストンロッドに対して軸方向以外の力がかからないようにしてください。（許容傾き±3°）

配管方法

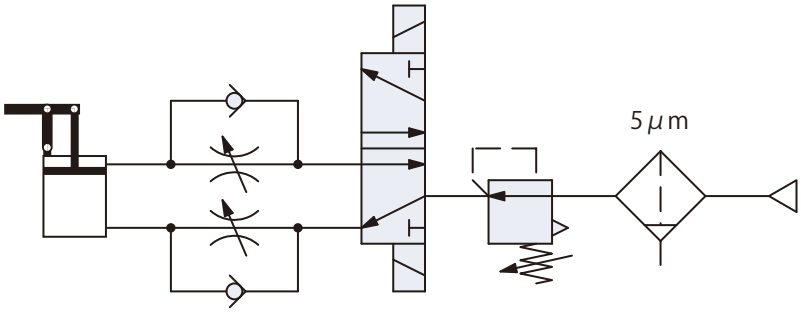




※：推奨配管継手

メーカー	型　式
SMC	M-3ALU-4
CKD	FTL4-M3
KOGANEI	UEF4-M3
PISCO	LH-0425-M3

エア回路図

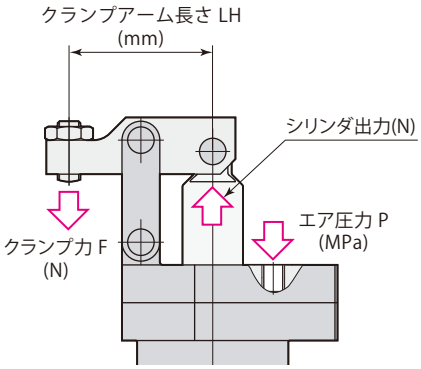


能力線図と能力表

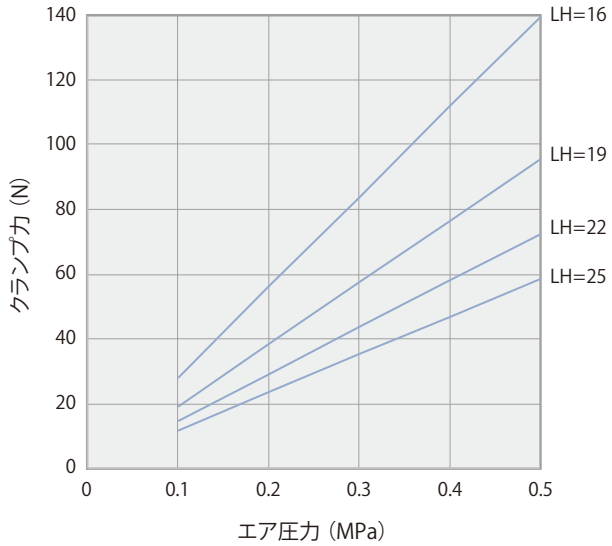
クランプ力はクランプアーム長さ（LH）とエア圧力（P）により決まります。

クランプ力計算式
クランプ力 F ＝ 係数1 × エア圧力 P/（クランプアーム長さLH - 係数2）

クランプアーム長さ（LH）16 mm、エア圧力0.5 MPaの場合、
クランプ力 F＝1815×0.5/(16-9.5)＝139.6 N

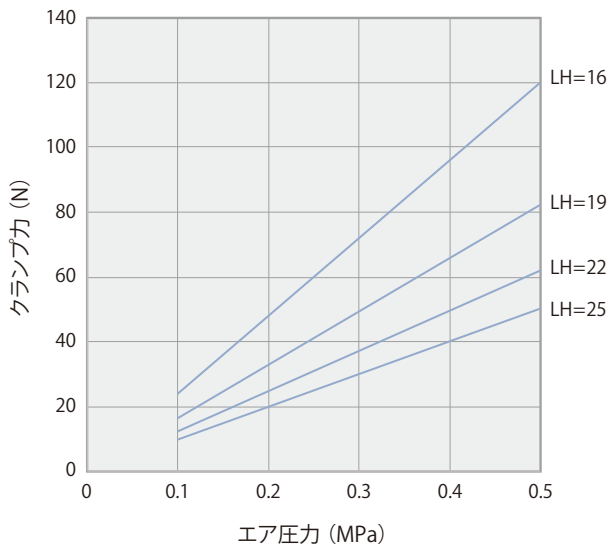


model RLC01



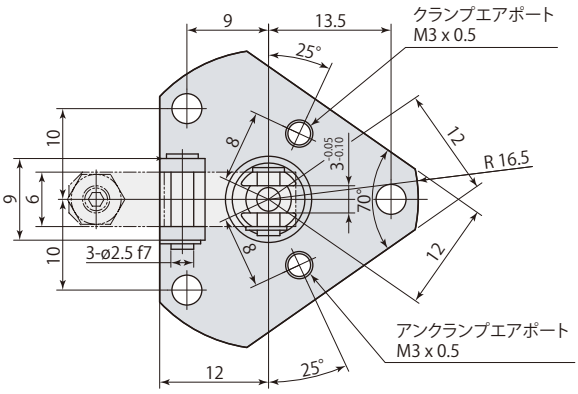
model RLC01		クランプ力　F=1815×P/(LH-9.5)			
エア圧力 MPa	シリンダ出力 N	クランプ力　N			
		クランプアーム長さ LH　mm			
		16	19	22	25
0.5	101	140	96	73	59
0.4	80	112	76	58	47
0.3	60	84	57	44	35
0.2	40	56	38	29	23
0.1	20	28	19	15	12

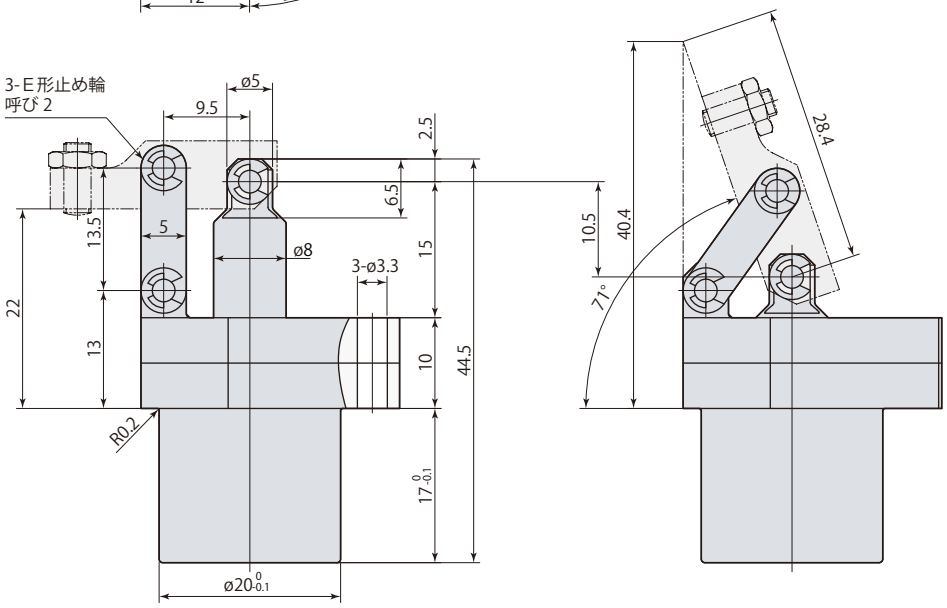
model RLC01-E



model RLC01-E		クランプ力　F=1559×P/(LH-9.5)			
エア圧力 MPa	シリンダ出力 N	クランプ力　N			
		クランプアーム長さ LH　mm			
		16	19	22	25
0.5	86	120	82	62	50
0.4	69	96	66	50	40
0.3	52	72	49	37	30
0.2	35	48	33	25	20
0.1	17	24	16	12	10

RLC01　標準　外形寸法図



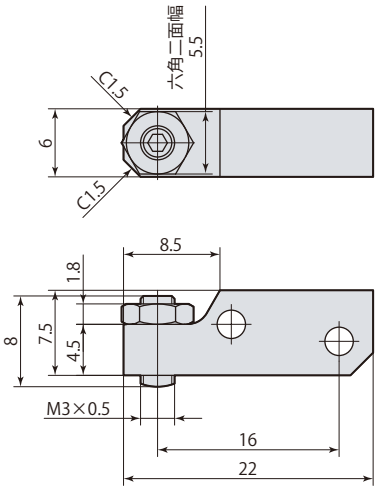


クランプ　　アンクランプ

● 取付ボルト、継手は付属しません。　● クランプアーム無しの仕様はクランプアームは付属しません。

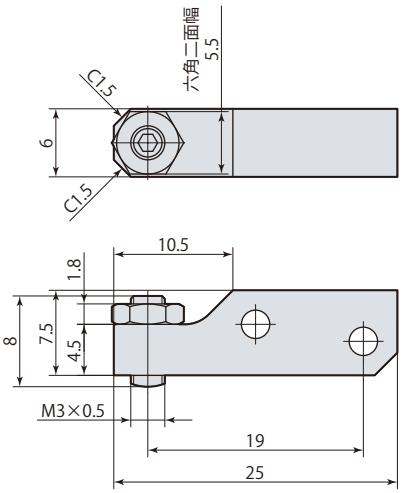
-A1 クランプアーム

材質：ステンレス



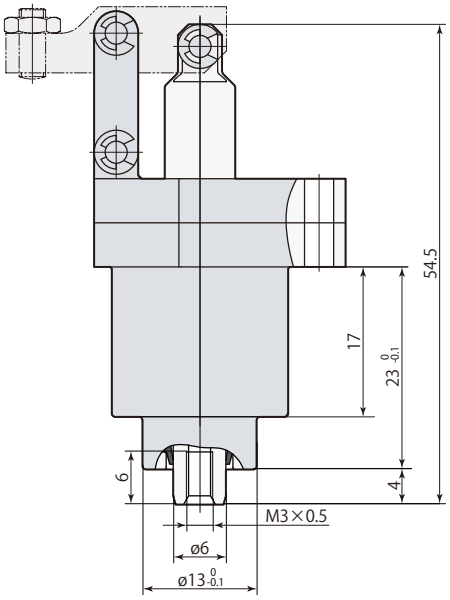
-A2 クランプアーム

材質：ステンレス

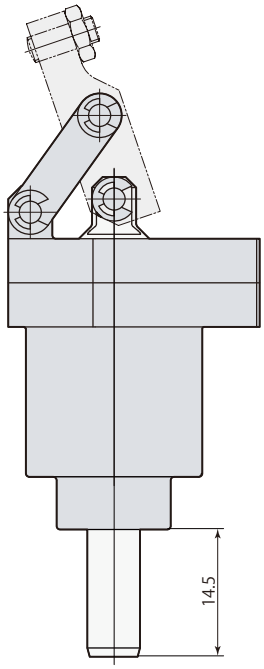


RLC01-E　両ロッド　外形寸法図

本図以外の寸法は標準（左ページ）を参照してください。

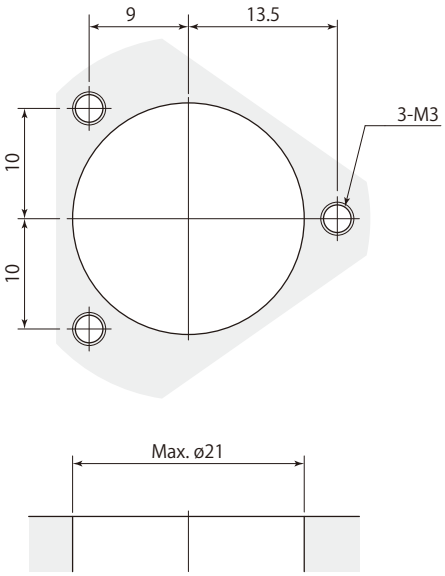


クランプ



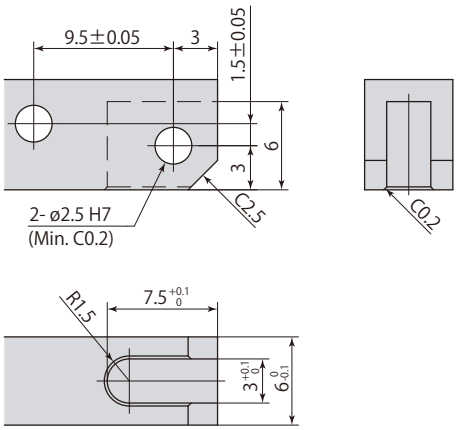
アンクランプ

取付穴加工図



クランプアーム取付穴加工図

クランプアームを製作する場合は、
下記の寸法で製作してください。



Pascal

www.pascaleng.co.jp

パスカル株式会社

本社 〒664-8502 兵庫県伊丹市鴻池２丁目14-7

TEL. 072-777-3521　FAX. 072-777-3520

PA-709J-7
2025. 06

仕様は改良のため予告なく変更することがあります。ご了承ください。

ISO9001 認証取得
本社・大分工場・山形工場