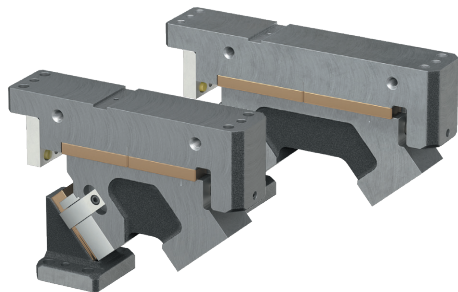


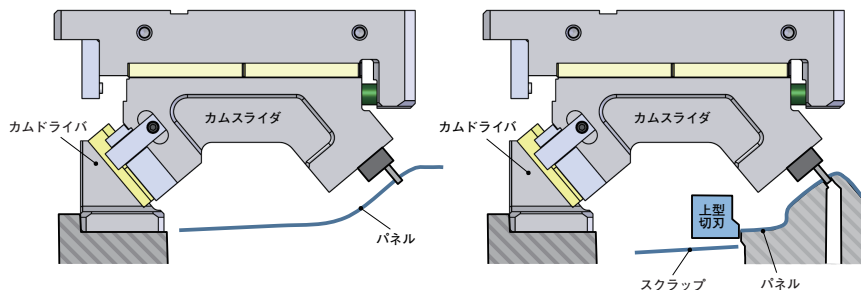
OUTLINE OF SACLB・SACMB

パネル端から離れた部位の加工が可能

- カムスライダ形状を延ばすことによりパネルとの干渉回避が可能
- 省スペース化により工程短縮に貢献
- スクラップ処理時の間口確保が可能
- カムスライダ分解時の作業性向上
- 選べるカムスライダ長さ



■使用例



加工部位よりカムスライダをストレッチさせカムドライバ位置を後方に設定することでパネル端から離れた部位でも加工を実現。

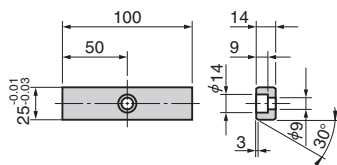
外周トリムとの併用により、スクラップ処理時の間口確保ができ、レイアウトの自由度が向上。

■SACLB・SACMBのオプション

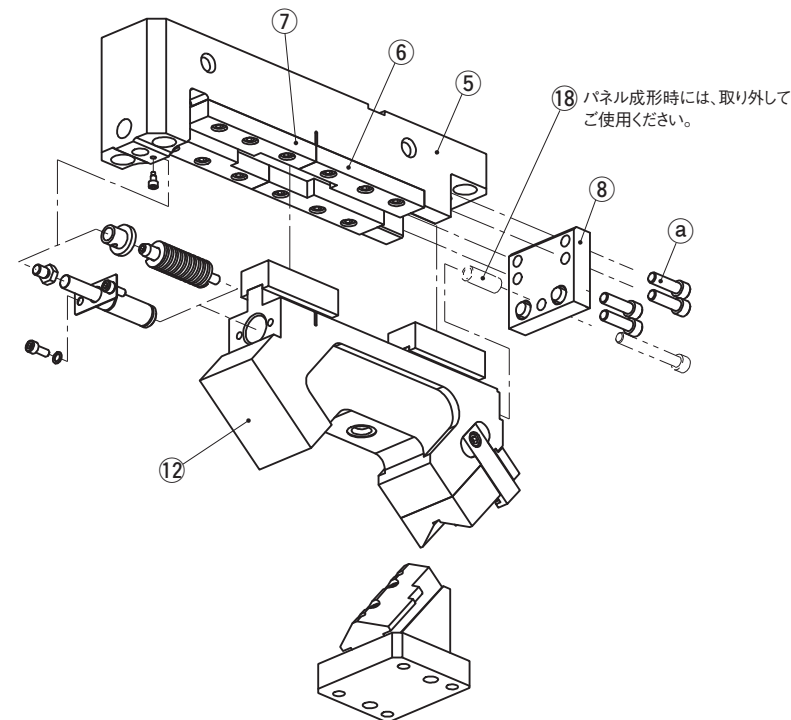
●キー仕様 (-K)

SACLB80・SACMB80

LKU25-100 (1個 M8ボルト付)



■SACLB・SACMBの構造と分解・組立



●分解方法

- 1) 六角穴付きボルト (9) を外し、Stopper Plate (8) を取り外します。
- 2) Cam Slider (12) をUpper Plate (6, 7) の切欠き位置まで後方へずらします。(Cam HolderおよびCam Sliderの側面、3mm幅の溝の位置を合わせます。)
- 3) Cam Holder (5) からCam Sliderを上方へ引き抜きます。

●組立方法

- 1) 組立は、分解と逆の手順で行います。
 - ・摺動部に異物が付着していない事を確認して、グリスを塗布し組み立てます。
 - ・Cam SliderとCam Holderはクリアランス管理をしていますので、刻印されているシリアルナンバーを確認して組み立ててください。
 - ・分解・組立後、ボルトの締め忘れ等がないようご注意ください。



Gas Spring取扱い

- ・弊社推奨品以外のGas Springをご使用の場合は、営業窓口までご相談ください。
- ・Gas Spring単体でのメンテナンスを含む取扱いについてはGas Springメーカーにお問い合わせください。

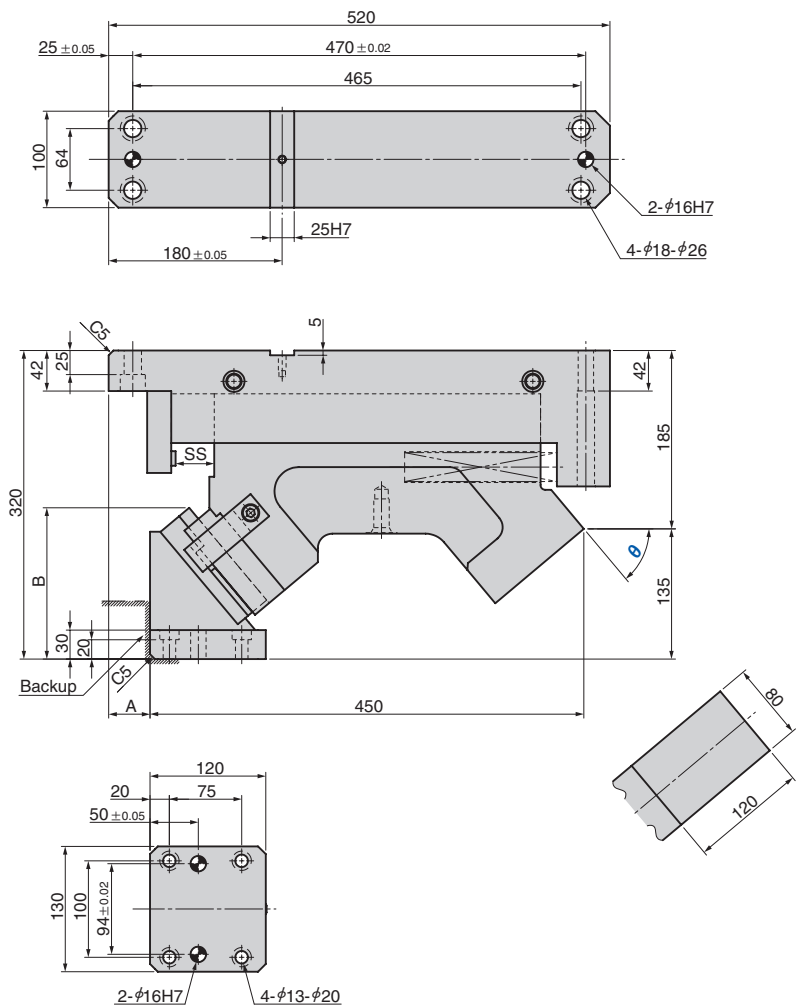
ロングボディーカム パネル干渉回避カムユニット

AERIAL CAM UNIT

ピアス用

SACLB80

CAD
FILE



加工力 kN (tonf) 100万回	Catalog No.	W	θ	圧力源 PS
58.8 (6.0)	SACLB	80	50~80 (5°ピッチ)	無記号 (Coil Spring) GK NGK GD NGD

無記号:Coil Spring GK:Gas Spring (KALLER) GD:Gas Spring (DADCO)
NGK/NGD:Gas Spring無 スプリング取付部品は付属します。

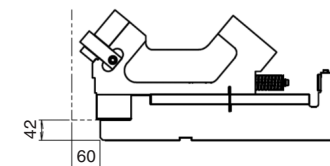
Order	Catalog No.	W	θ	PS	Option
	SACLB	80	50		
	SACLB	80	50	GK	NF-K

Option	オプションコード	仕様
	NF	窒素ガス充填無し。
	K	専用のキーが付属します。

リテーナ取付用タップ穴、ノック穴加工詳細仕様P.377、キー詳細P.707参照。

θ	SS	A	B
50		43	156.8
55	40	38	160.8
60		33	163.8
65	34	21	167.8
70	28	10	168.8
75	21	5	170.8
80	14	0	169.9

■後方抜きスペース(全角度共通)



■スプリング力

●Coil Spring仕様

θ	SS	初圧		終圧		使用 スプリング
		N	kgf	N	kgf	
50						TH30-200
55	40	440.7	45.0	2644.3	269.8	
60						
65	34	503.7	51.4			TH30-175
70	28	587.7	60.0	2644.6	269.9	TH30-150
75	21	330.6	33.7			TH30-100
80	14	587.6	60.0	2644.4	269.8	TH30-75

Coil Springは30万回耐久となります。

●Gas Spring仕様

終圧		使用スプリング	
N	kgf	GK	GD
2532.0	258.4	X320-50	U.0325.050
2416.0	246.5		
2465.0	251.5	X320-38	U.0325.038
2551.0	260.3	X320-25	U.0325.025
2439.0	248.9	X320-19	U.0325.019

ガス充填圧は10MPa

部品表P.714参照。

NEW

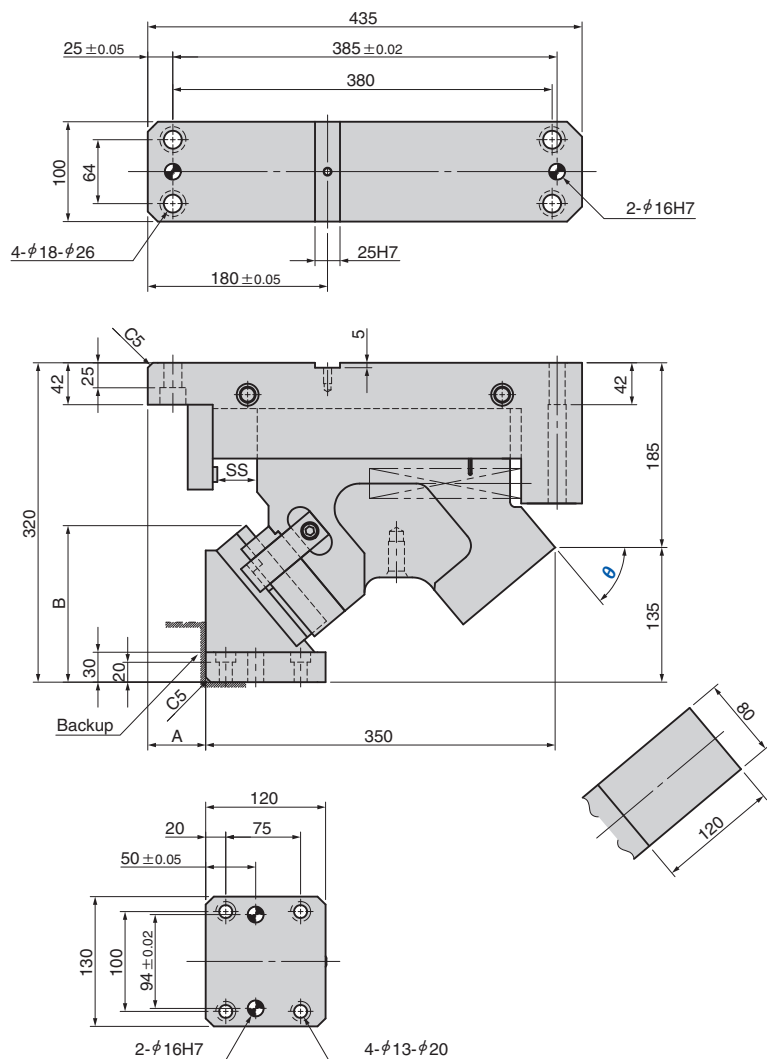
ロングボディーカム パネル干渉回避カムユニット

ピアス用

AERIAL CAM UNIT

SACMB80

CAD
FILE



加工力 kN (tonf) 100万回	Catalog No.	W	θ	圧力源 PS
58.8 (6.0)	SACMB	80	50~80 (5°ピッチ)	無記号 (Coil Spring) GK NGK GD NGD

無記号:Coil Spring GK:Gas Spring (KALLER) GD:Gas Spring (DADCO)
NGK/NGD:Gas Spring無 スプリング取付部品は付属します。

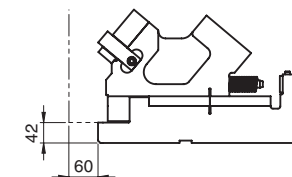
Order	Catalog No.	W	θ	PS	Option
	SACMB	80	50		
	SACMB	80	50	GK	NF-K

Option	オプションコード	仕様
	NF	窒素ガス充填無し。
	K	専用のキーが付属します。

リテーナ取付用タップ穴、ノック穴加工詳細仕様P.377、キー詳細P.707参照。

θ	SS	A	B
50		58	156.8
55	40	53	160.8
60		48	163.8
65	34	36	167.8
70	28	25	168.8
75	21	20	170.8
80	14	15	169.9

■後方抜きスペース(全角度共通)



■スプリング力

●Coil Spring仕様

θ	SS	初圧		終圧		使用 スプリング
		N	kgf	N	kgf	
50						TH30-200
55	40	440.7	45.0	2644.3	269.8	
60						TH30-175
65	34	503.7	51.4			
70	28	587.7	60.0			TH30-150
75	21	330.6	33.7	2644.6	269.9	
80	14	587.6	60.0	2644.4	269.8	TH30-100
						TH30-75

Coil Springは30万回耐久となります。

●Gas Spring仕様

終圧		使用スプリング	
N	kgf	GK	GD
2624.0	267.8	M2-50-Yellow	C.180.050.YW
2528.0	258.0		
2564.2	261.7	M2-38.1-Yellow	C.180.038.YW
2416.8	246.6		
2416.0	246.5	M2-25-Yellow	C.180.025.YW

ガス充填圧は18MPa

部品表P.714参照。

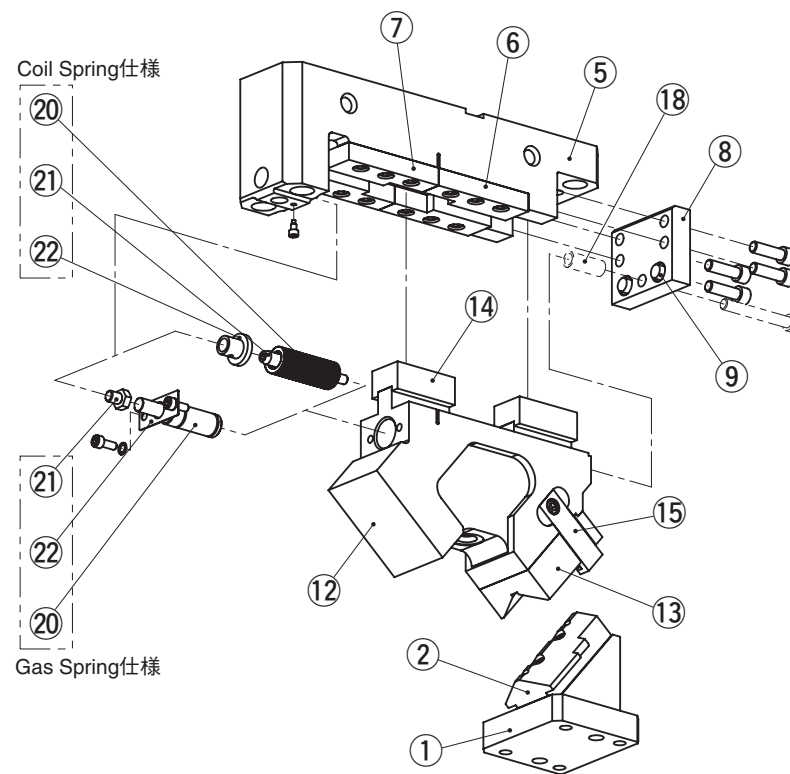
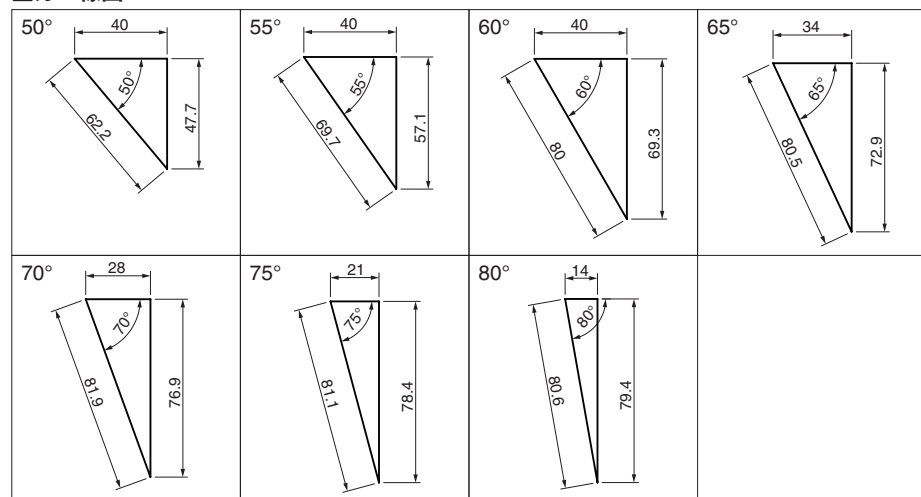
AERIAL CAM UNIT

SACLB・SACMB

■重量

θ	スライダ重量 kg		全重量 kg	
	SACLB	SACMB	SACLB	SACMB
50	26.4	21.5	62.7	52.8
55	25.9	21.2	62.3	52.7
60	25.6	20.8	62.3	52.6
65	25.3	20.6	62.4	52.7
70	25.3	20.7	62.5	53.0
75	25.1	20.3	62.7	52.9
80	25.0	20.1	62.9	53.0

■カム線図



No.	Description	Qty
1	Cam Driver	1
2	Cam Bottom Slide Plate	1
5	Cam Holder	1
6	Cam Upper Plate A	2
7	Cam Upper Plate B	2
8	Stopper Plate	1
9	Stopper	2
12	Cam Slider	1
13	Cam Bottom Guide Plate	1

No.	Description	Qty
14	Cam Lower Slider	2
15	Positive Return	2
18	Collar	1
20	Coil Spring	1
21	Spring Guide Pin	1
22	Spring Guide Washer	1
20	Gas Spring	1
21	Stop Pin	1
22	Spring Stopper	1

組み立て用のボルト、ナット、ノックピン、ワッシャは表示していません。

カムユニット【概要】

追加工

OUTLINE OF CAM UNIT

■リテーナ取付用タップ穴、ノック穴（下穴、仕上げ穴）加工

加工指示方法

タップ穴径、ノック穴（または下穴）径を、XY座標値によりご指示ください。

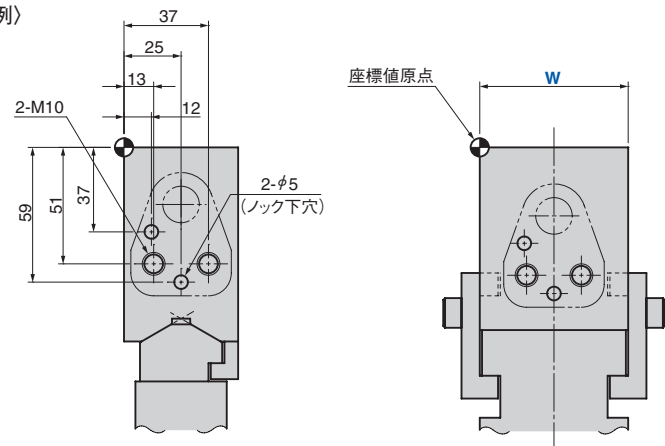
座標値ご指示にあたって

- ・ 原点はマウント面左上隅とします。ただし、加工は弊社での加工原点を基準に加工します。
- ・ 指示記号
 - －M…タップ穴、－N…ノック仕上げ穴、－K…ノック下穴（下穴径でご指示ください）

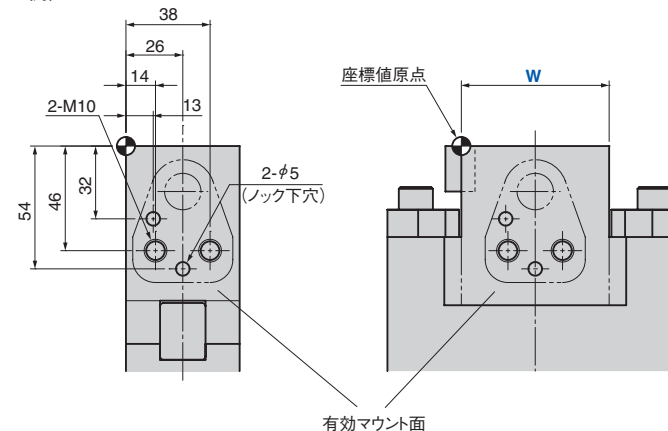
加工基準

- ・ タップ穴、ノック下穴は、一般公差にて加工を行います。
- ・ 穴有効深さは、タップ穴、ノック下穴ともに径の2.5倍、ノック仕上げ穴は径の2倍にて加工します。
- ・ ノック仕上げ穴間ピッチは±0.02にて加工します。穴公差はH7です。

〈吊りカムの例〉



〈下置きカムの例〉



Catalog No.	W	θ	S	追加工
CMSD	52	00	55	－M10－X(14.0)－Y(－46.0) －M10－X(38.0)－Y(－46.0) －K5.0－X(13.0)－Y(－32.0) －K5.0－X(26.0)－Y(－54.0)

■その他の加工

タップ穴、ノック穴以外の穴加工、切削加工等は別途図面にてご指示ください。



Catalog No.	W	θ	追加工
SACE	52	00	－M10－X(13.0)－Y(－51.0) －M10－X(37.0)－Y(－51.0) －K5.0－X(12.0)－Y(－37.0) －K5.0－X(25.0)－Y(－59.0)