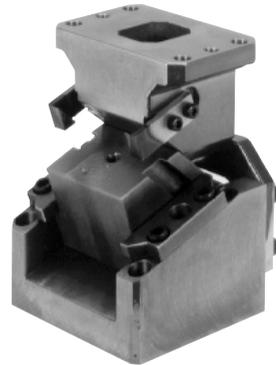


下置きカムユニット SKCA【概要】

OUTLINE OF SKCA

- マウント面幅52、65、100、150、200、250、300mmをラインナップ
- マウント面65、100、150mmは、角度0°~20°、5°ピッチをラインナップ
- マウント面52、200、250、300mmは、角度0°をラインナップ
- Gas Spring仕様は、マウント面幅65、100、150、200mmの角度0°にラインナップ
- 剛性の高いボックスガイドスライド方式を採用



■Gas Spring仕様

| マウント面 | | 加工角 | ストローク | 加工力 kN (tonf) | | スプリング力 N (kgf) |
|-------|-----|-----|-------|---------------|--------------|----------------|
| 幅 | 高さ | | | 標準加工力 100万回 | 許容加工力 30万回 | |
| 65 | 70 | 00 | 38 | 19.6 (2.0) | 39.2 (4.0) | 667 (69.1) |
| 100 | 100 | 00 | 40 | 29.4 (3.0) | 58.8 (6.0) | 1111 (113.4) |
| 150 | 100 | 00 | 40 | 58.8 (6.0) | 88.2 (9.0) | 2051 (209.3) |
| 200 | 110 | 00 | 40 | 78.4 (8.0) | 117.6 (12.0) | 2733 (278.9) |

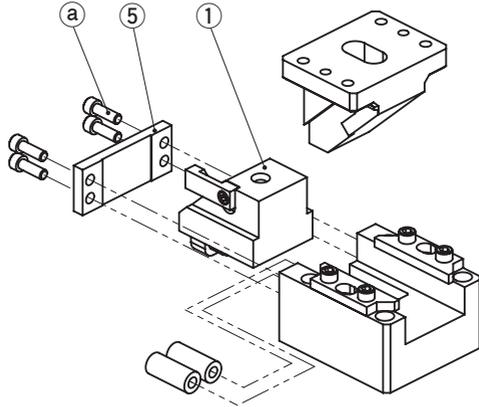
■Coil Spring仕様

| マウント面 | | 加工角 | ストローク | 加工力 kN (tonf) | |
|-------|-----|-----|-------|---------------|-------------|
| 幅 | 高さ | | | 標準加工力 100万回 | 許容加工力 30万回 |
| 52 | 65 | 00 | 25 | 14.7 (1.5) | 29.4(3.0) |
| | | | 40 | | |
| | | | 60 | | |
| 65 | 70 | 00 | 40 | 19.6(2.0) | 39.2(4.0) |
| | | | 60 | | |
| | | 05 | 45 | | |
| | | | 70 | | |
| | | 10 | 45 | | |
| | | | 70 | | |
| 100 | 90 | 15 | 45 | 39.2(4.0) | 78.4(8.0) |
| | | | 70 | | |
| | | 20 | 45 | | |
| | | | 70 | | |
| 150 | 100 | 00 | 40 | 64.7(6.6) | 98.0(10.0) |
| | | | 60 | | |
| | | 05 | 45 | | |
| | | | 70 | | |
| | | 10 | 45 | | |
| | | | 70 | | |
| 200 | 110 | 00 | 40 | 78.4(8.0) | 117.6(12.0) |
| | | | 60 | | |
| | | | 40 | | |
| 250 | 130 | 00 | 40 | 98.0(10.0) | 147.0(15.0) |
| | | | 60 | | |
| | | | 40 | | |
| 300 | 130 | 00 | 40 | 117.6(12.0) | 176.4(18.0) |
| | | | 60 | | |

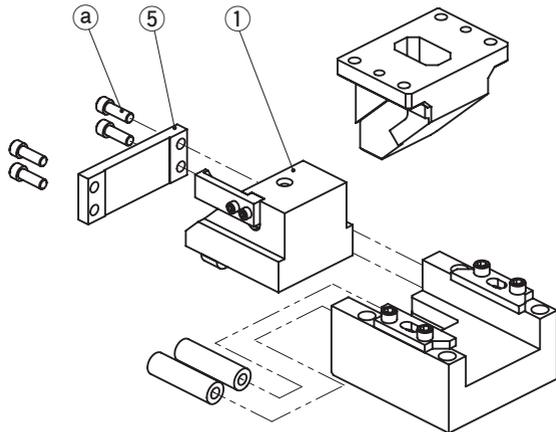
下置きカムユニット SKCA【概要】

OUTLINE OF SKCA

■SKCA52,65の分解・組立



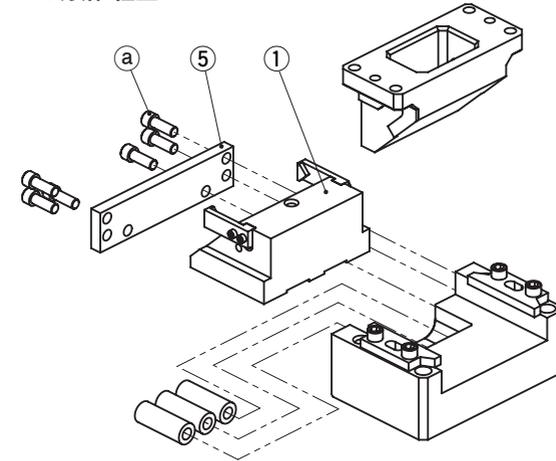
■SKCA100,150の分解・組立



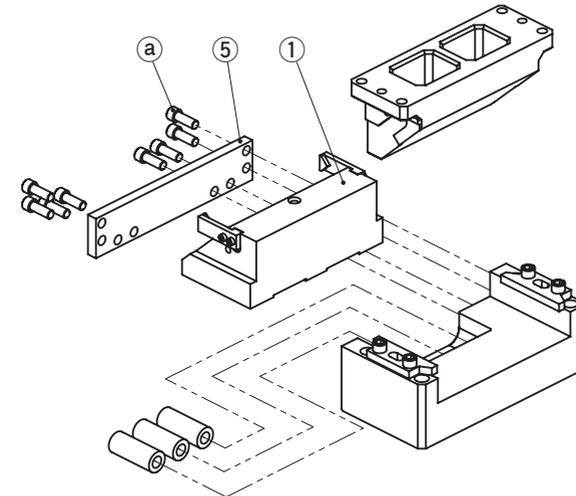
●分解方法

- 1) 六角穴付きボルト(Ⓐ)を外し、Stopper Plate(Ⓔ)を取り外します。
- 2) 後にCam Slider(①)を引き抜きます。

■SKCA200,250の分解・組立



■SKCA300の分解・組立



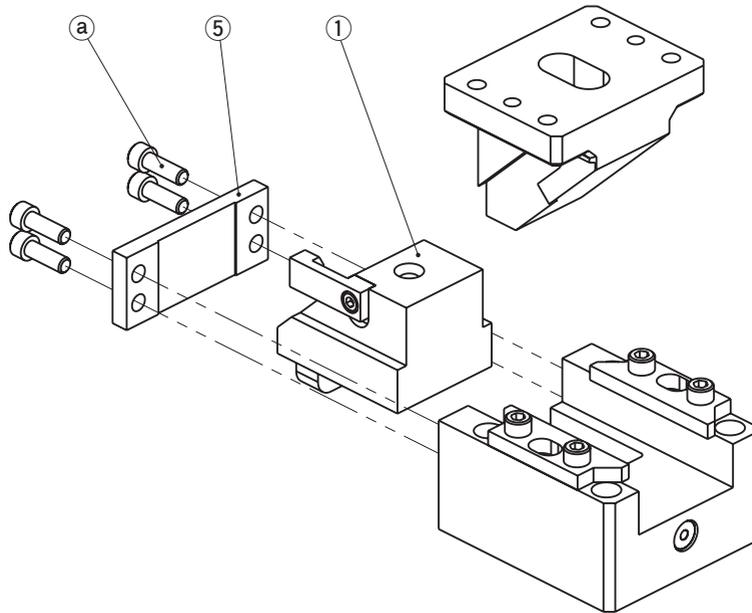
●組立方法

- 1) 組立は、分解と逆の手順で行います。
 - ・摺動部に異物付着がないことを確認し、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お確認の上、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。

下置きカムユニット SKCA【概要】

OUTLINE OF SKCA

■SKCA65, 100, 150 (Gas Spring仕様)の分解・組立



●分解方法

- 1) 六角穴付きボルト (a) を外し、Stopper Plate (5) を取り外します。
- 2) 後方にCam Slider (1) を引き抜きます。

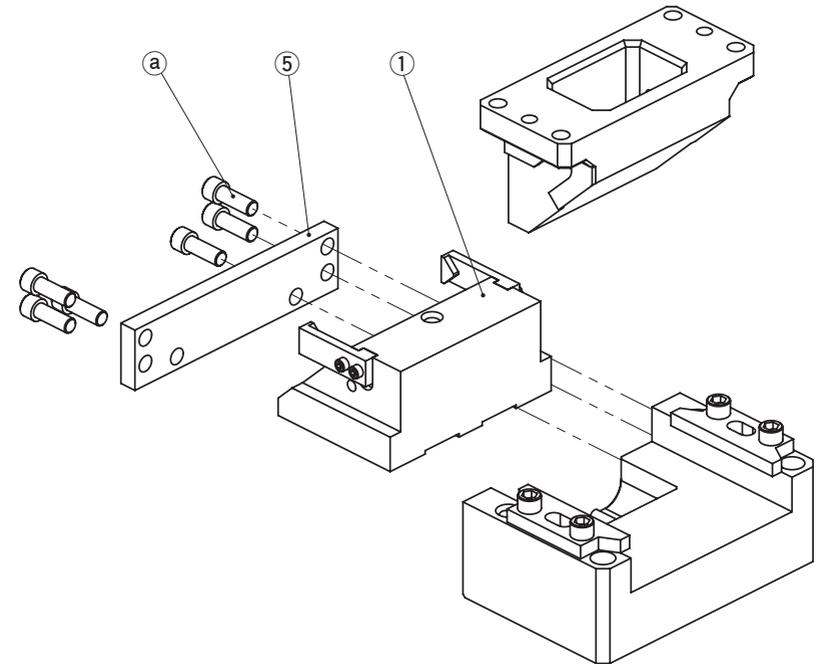
●組立方法

- 1) 組立は、分解と逆の手順で行います。
 - ・摺動部に異物付着がないことを確認し、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お確かめの上、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。

■SKCA200 (Gas Spring仕様)の分解・組立



●分解方法

- 1) 六角穴付きボルト (a) を外し、Stopper Plate (5) を取り外します。
- 2) 後方にCam Slider (1) を引き抜きます。

●組立方法

- 1) 組立は、分解と逆の手順で行います。
 - ・摺動部に異物付着がないことを確認し、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お確かめの上、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。

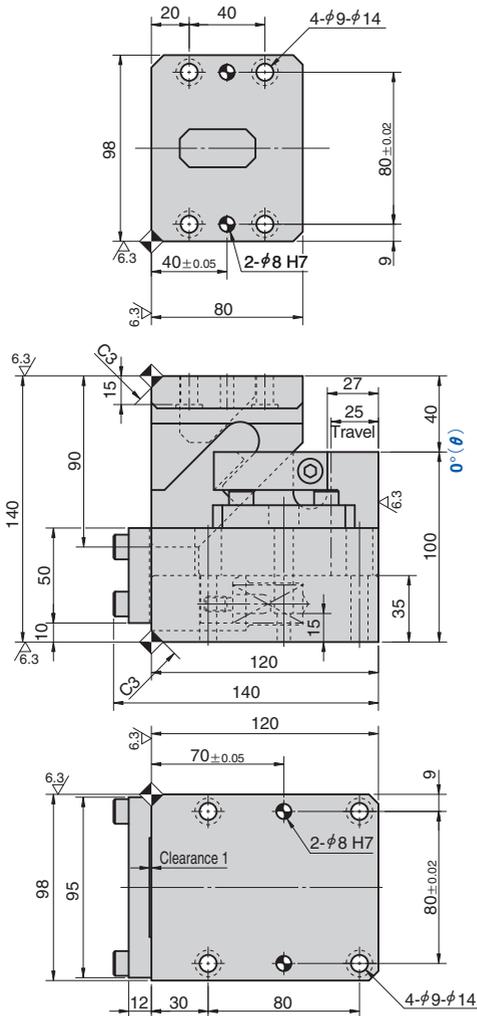
⚠ Gas Spring取扱い

- ・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。

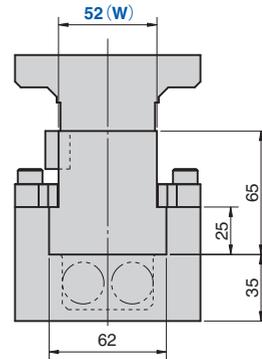
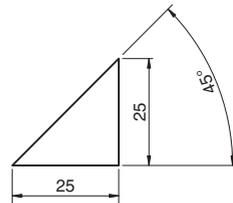
下置きカムユニット

DIE MOUNTED CAM UNIT

SKCA52-00-25



● Cam Diagram



| 加工力 kN (tonf) | | スプリング力 N (kgf) | | 全重量 kg | Catalog No. | W | θ | ストローク S |
|---------------|---------------|-----------------|-----------------|-----------|-------------|-----------|-----------|------------|
| 標準加工力 | 許容加工力 | 初圧 | 終圧 | | | | | |
| 14.7 (1.5) | 29.4 (3.0) | 144.3 (14.7) | 595.3 (60.7) | 8.0 | SKCA | 52 | 00 | 25 |



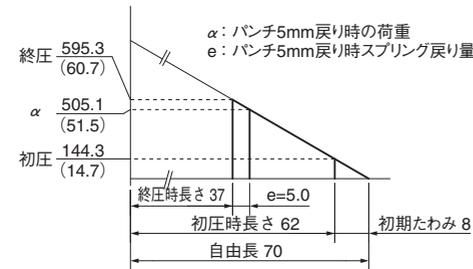
Catalog No. **SKCA** W **52** - θ **00** - S **25**



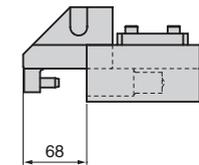
リテーナ取付用タップ穴、ノック穴(下穴、仕上げ穴)加工詳細仕様P.377参照。

■スプリング線図 (パンチ戻り量5mm時の荷重)

- ・使用スプリング TF20-70 (2個)
- ・ばね定数 9.02N/mm (0.92kgf/mm)
- ・スプリング耐久回数目安 30万回



■後方抜きスペース

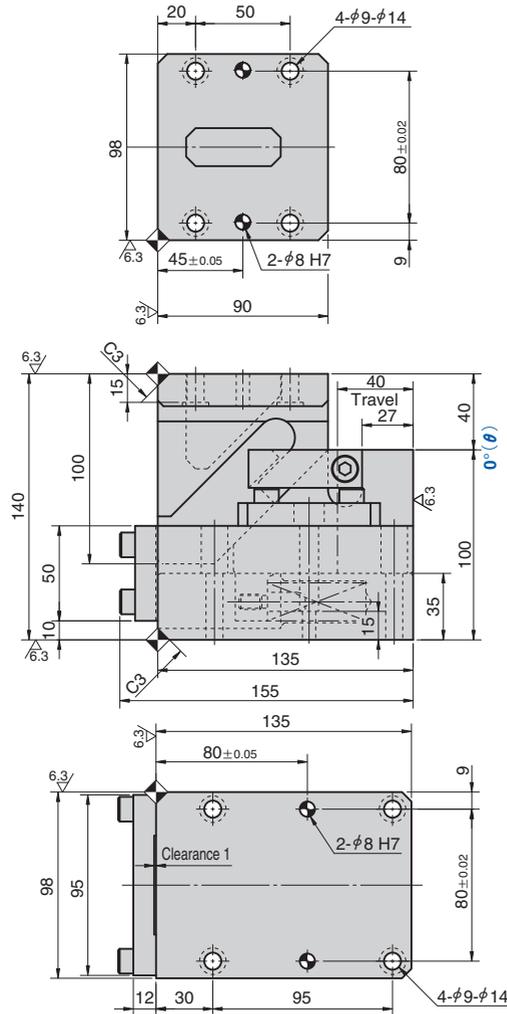


部品表P.1085参照。

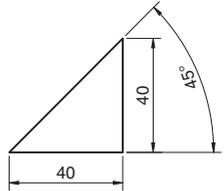
下置きカムユニット

DIE MOUNTED CAM UNIT

SKCA52-00-40



● Cam Diagram



| 加工力 kN (tonf) | | スプリング力 N (kgf) | | 全重量 kg | Catalog No. | W | θ | ストローク S |
|---------------|---------------|-----------------|-----------------|-----------|-------------|----|----|------------|
| 標準加工力 | 許容加工力 | 初圧 | 終圧 | | | | | |
| 14.7 (1.5) | 29.4 (3.0) | 101.0 (10.2) | 605.8 (61.4) | 8.0 | SKCA | 52 | 00 | 40 |



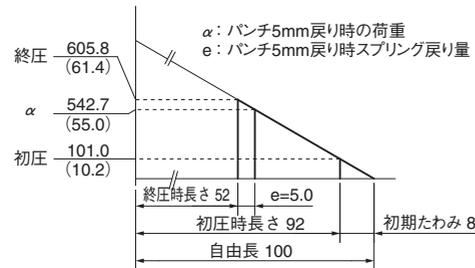
| | | | |
|-------------|----|----|----|
| Catalog No. | W | θ | S |
| SKCA | 52 | 00 | 40 |



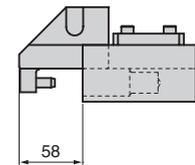
リテーナ取付用タップ穴、ノック穴（下穴、仕上げ穴）加工詳細仕様P.377参照。

■スプリング線図 (パンチ戻り量5mm時の荷重)

- ・使用スプリング TF20-100 (2個)
- ・ばね定数 6.31N/mm (0.64kgf/mm)
- ・スプリング耐久回数目安 30万回



■後方抜きスペース



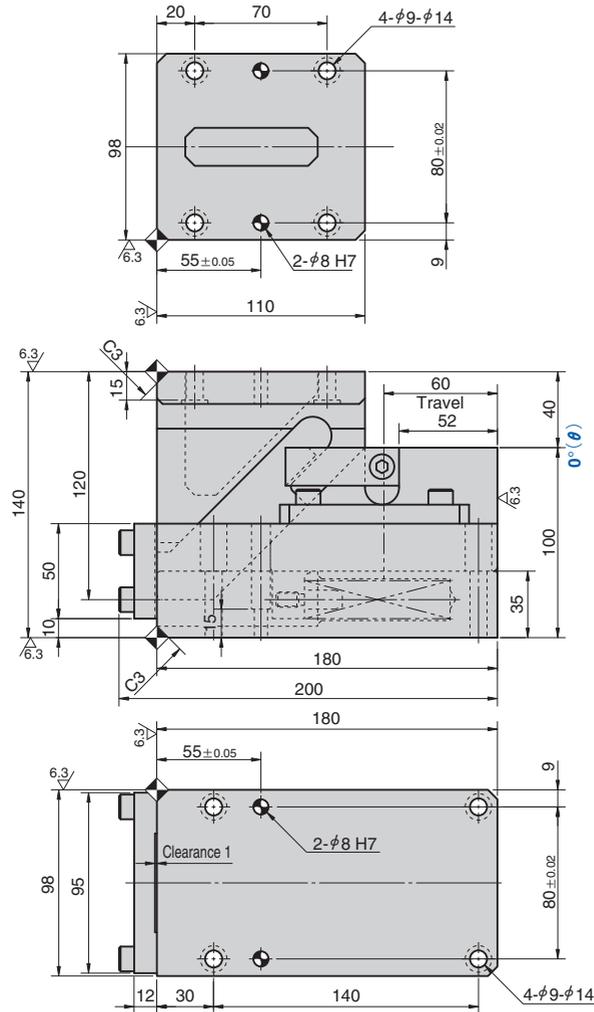
部品表P.1085参照。

下置きカムユニット

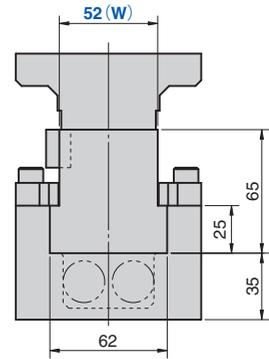
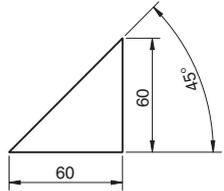
DIE MOUNTED CAM UNIT

SKCA52-00-60

CAD
FILE



● Cam Diagram



| 加工力 kN (tonf) | | スプリング力 N (kgf) | | 全重量 kg | Catalog No. | W | θ | ストローク S |
|---------------|---------------|-----------------|-----------------|-----------|-------------|----|----|------------|
| 標準加工力 | 許容加工力 | 初圧 | 終圧 | | | | | |
| 14.7 (1.5) | 29.4 (3.0) | 109.5 (11.2) | 614.7 (62.8) | 14.0 | SKCA | 52 | 00 | 60 |



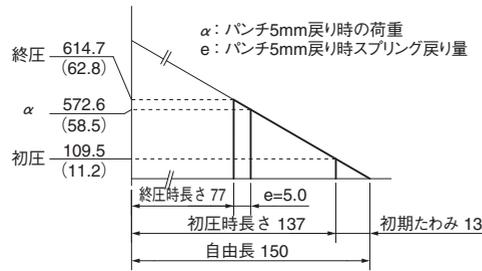
Catalog No. SKCA W 52 θ 00 S 60



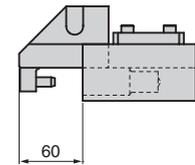
リテーナ取付用タップ穴、ノック穴(下穴、仕上げ穴)加工詳細仕様P.377参照。

■スプリング線図 (パンチ戻り量5mm時の荷重)

- ・使用スプリング TF20-150 (2個)
- ・ばね定数 4.21N/mm (0.43kgf/mm)
- ・スプリング耐久回数目安 30万回



■後方抜きスペース

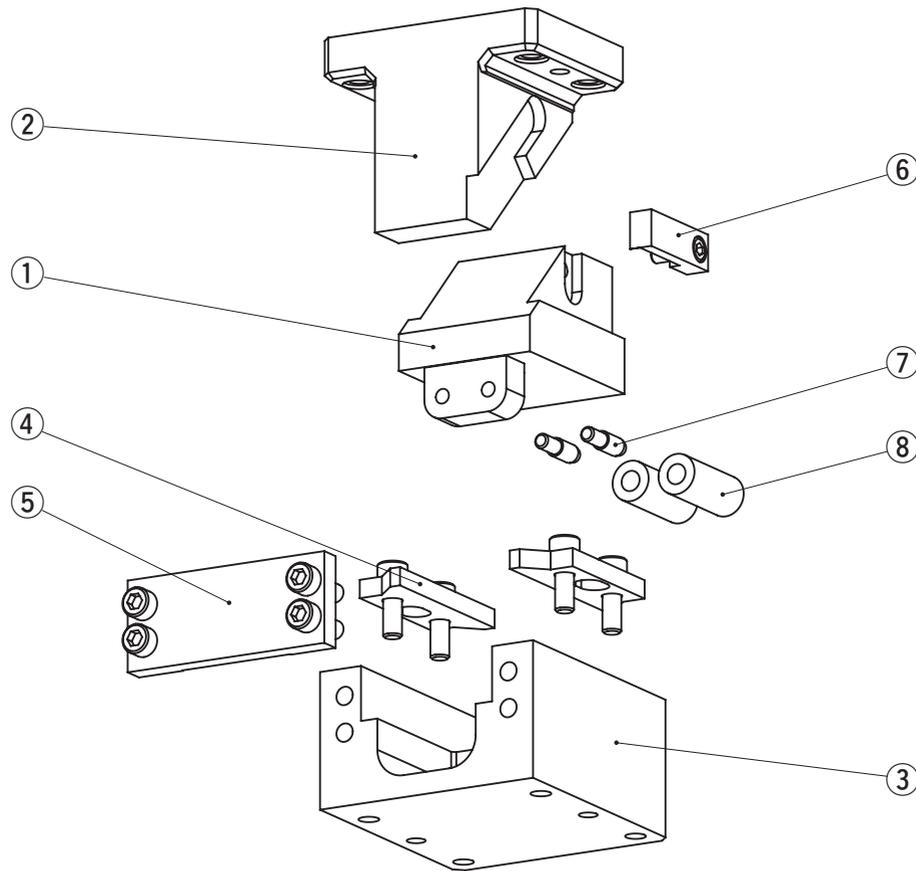


部品表P.1085参照。

下置きカムユニット【分解図・部品表】

DIE MOUNTED CAM UNIT

SKCA52



| No. | Description | Qty | Material and Remark |
|-----|--------------------------|-----|-------------------------|
| 1 | Cam Slider | 1 | Cast Iron with Graphite |
| 2 | Cam Driver | 1 | Cast Iron with Graphite |
| 3 | Cam Holder | 1 | Cast Iron |
| 4 | Upper Plate | 2 | Copper Powder Sintered |
| 5 | Stopper Plate | 1 | Steel |
| 6 | Positive Return Follower | 1 | Steel |
| 7 | Spring Guide Pin | 2 | φ10x35 |
| 8 | Coil Spring | 2 | TF20-70 25st |
| 8 | Coil Spring | 2 | TF20-100 40st |
| 8 | Coil Spring | 2 | TF20-150 60st |

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。

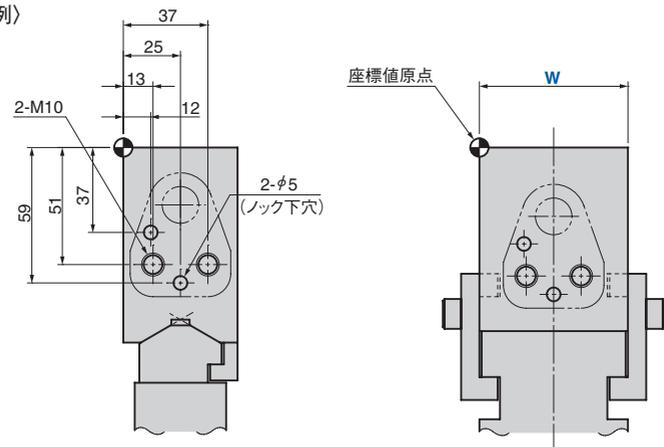
座標値ご指示にあたって

- ・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

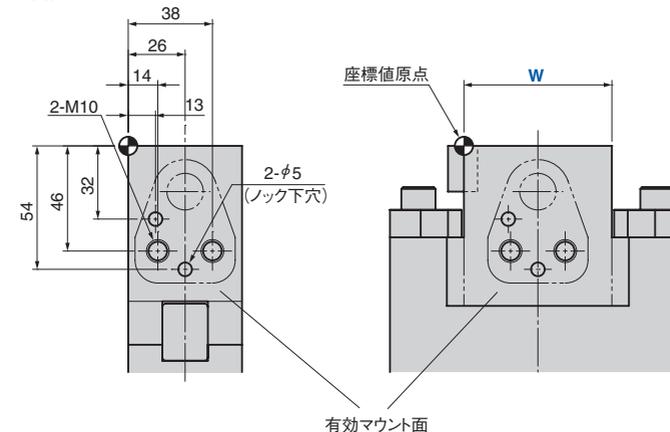
- ・タップ穴、ノック下穴は、一般公差にて加工を行います。
- ・穴有効深さは、タップ穴、ノック下穴ともに径の2.5倍、ノック仕上げ穴は径の2倍にて加工します。
- ・ノック仕上げ穴間ピッチは±0.02にて加工します。穴公差はH7です。

〈吊りカムの例〉



| Order | 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) |

〈下置きカムの例〉



| Order | Catalog No. | W | θ | S | 追加工 |
|-------|-------------|----|----|----|--|
| | CM5D | 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。