

## エクspansionクランプのエア消費量

クランプ 条件例	ク ラ ン プ 個 数	40 個 (4 個 × 10 工程)
	1 個あたりのエアブロー流量	50 ℓ / min
	サ イ ク ル タ イ ム	1 サイクル 2min

(1日16h / 年間250日)

モデル	年間のエア消費量	年間のエア使用料金 (エア単価 2円 / m <sup>3</sup> )
ノンエアブローモデル※ (ブロー時間: 10sec / サイクル)	40,000 m <sup>3</sup>	80,000 円
エアブローモデル (ブロー時間: 常時)	480,000 m <sup>3</sup>	960,000 円

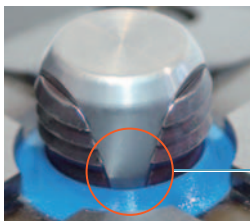
92%減

※ ノンエアブローモデルはワーク交換時とクランプ・アンクランプ動作時のみエアブローします。

注 1. クランプ1個あたりのエアブロー流量は50 ℓ / min (0.3MPa)を推奨します。

2. クランプを40個使用した場合、2m<sup>3</sup>/minの流量を必要とし、11kWのコンプレッサ1台に相当します。

## ノンエアブローモデルとエアブローモデル



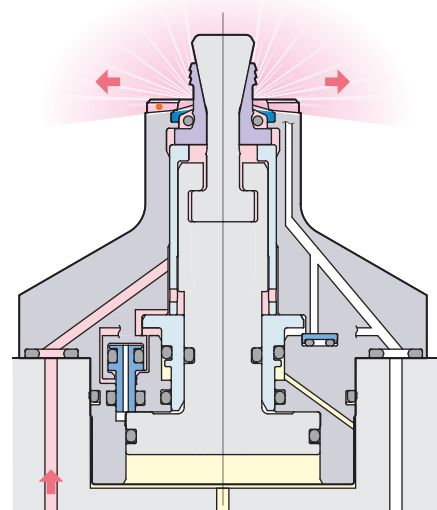
### ノンエアブローモデル

クランプ時にスキマがなく、キリコが侵入しないため、加工中のエアブローが不要です



### エアブローモデル

クランプ時にスキマができ、キリコが侵入するため、常時エアブローが必要です。



エアブローモデル(例: CGS-N22-12)は常時50 ℓ / minのエアブローを必要とし、クランプ個数が多くなるにつれ、大量のエアを消費します。

ノンエアブローモデルは切粉の侵入を防ぐための切削加工中のエアブローは不要となり、エア消費量を大幅に削減できます。(ワーク交換時とクランプ・アンクランプ動作時はエアブローが必要です。)

エアブローはグリッパとスクレーパの間から吹出し、着座面やクランプ穴に付着するキリコやクーラントを除去します。