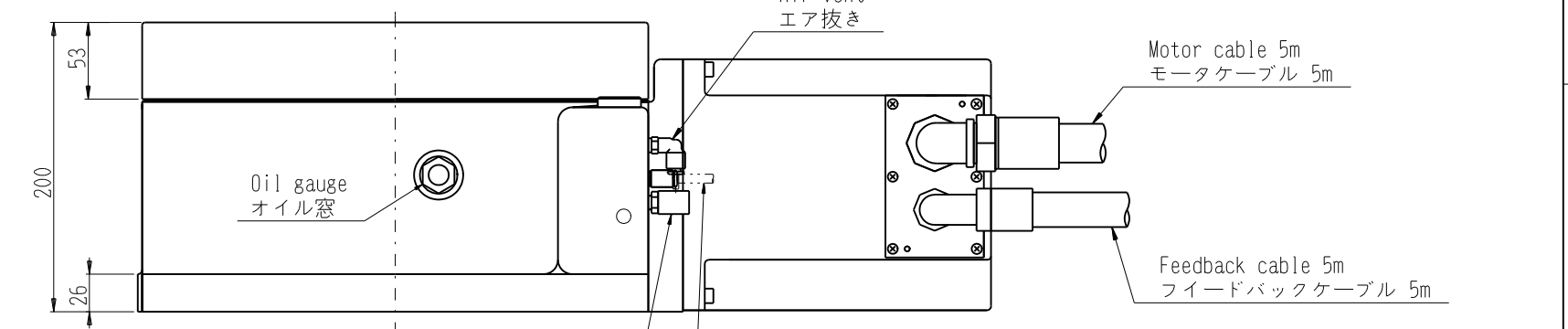
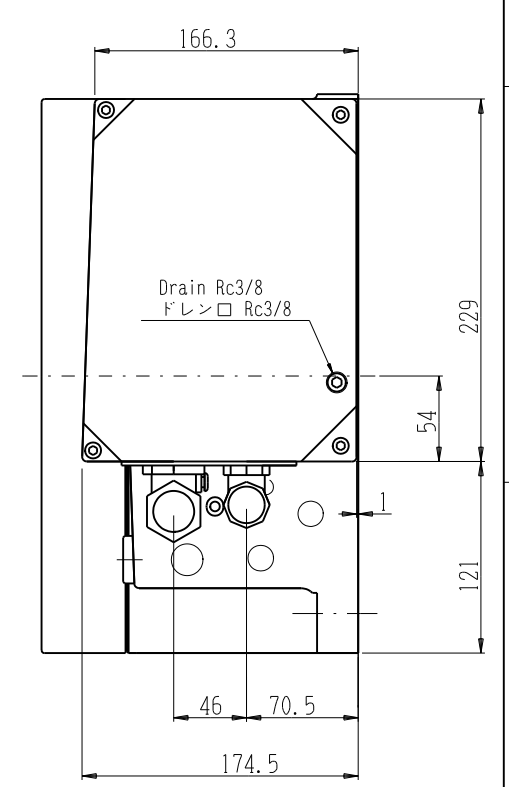
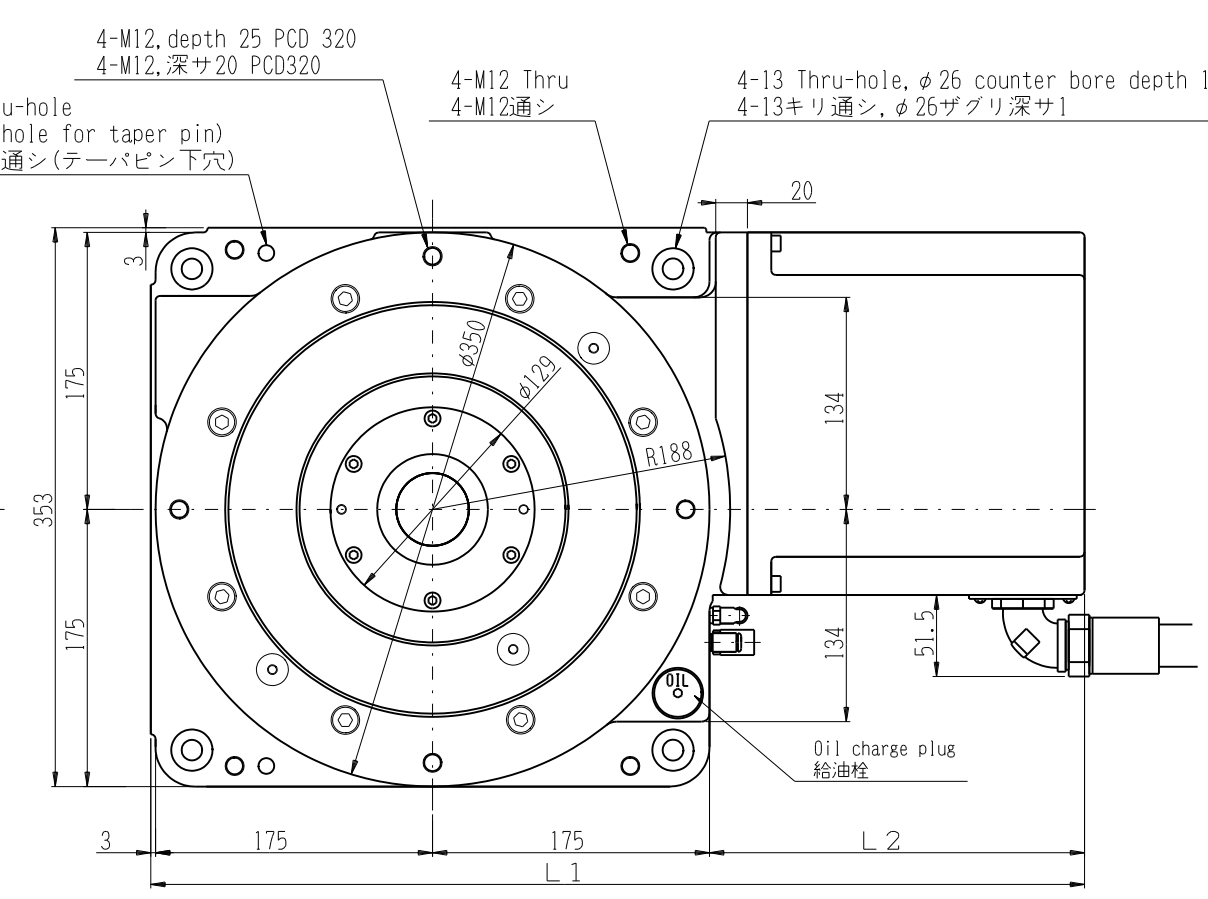
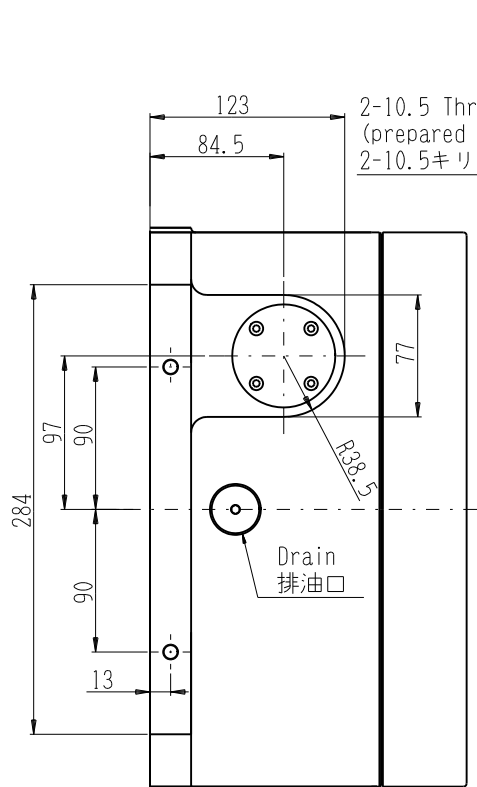
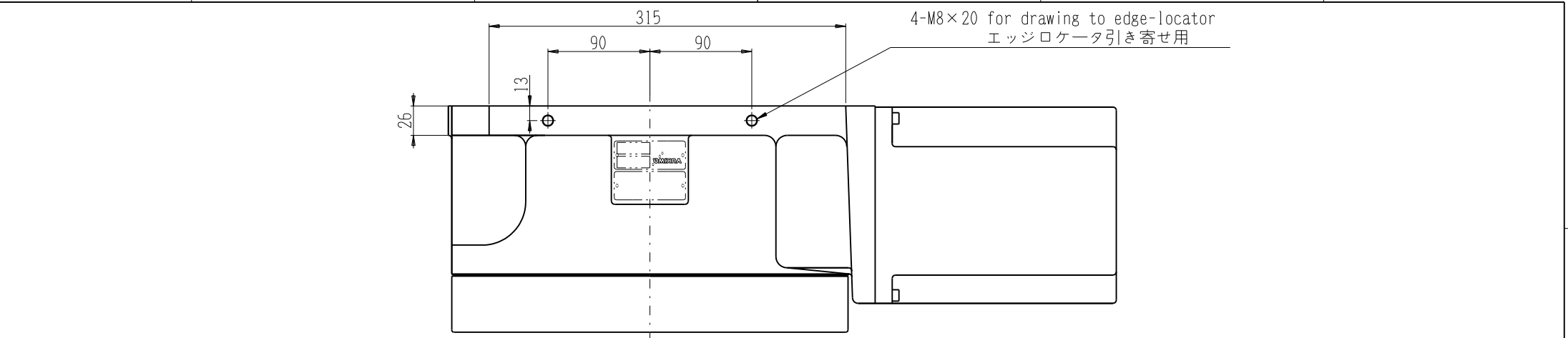
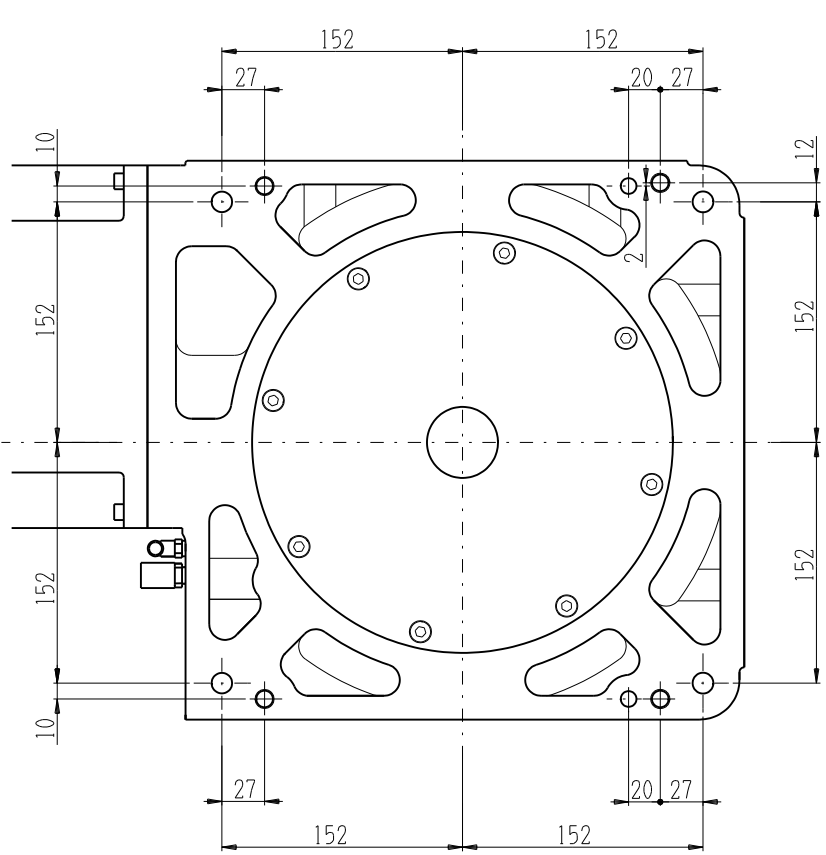
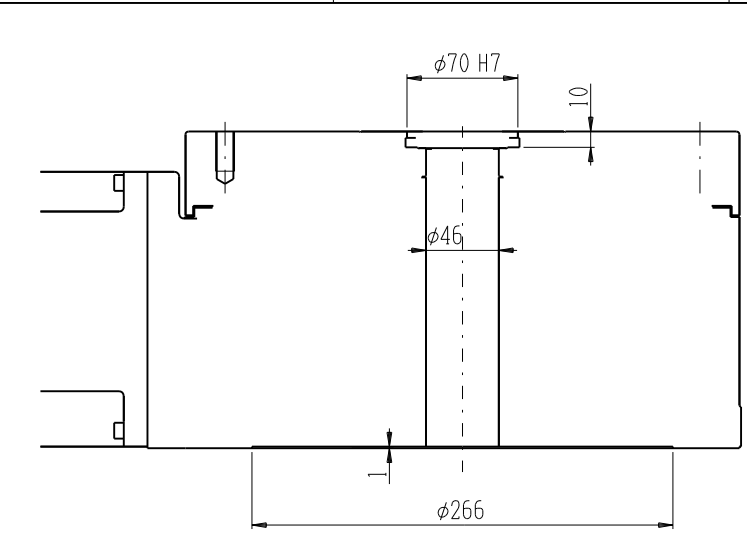


0.5以上 6を越え 30を越え 120を越え 400を越え 1000を越え
 6以下 30以下 120以下 400以下 1000以下
 区分 許容差 ±0.05 ±0.1 ±0.15 ±0.2 ±0.3
 指示がない限り、穴加工部分の寸法に別添の寸法許容差



仕様	L 1	L 2
-CT2		
-AX (FANUC α iF4)	590	237
-AX (FANUC α iF8)	649	296

Air inlet hole for clamping and unclamping (tube O.D. φ6 mm)
 (The air tube should be provided by the customer)
 クランプ、アンクランプエア供給口(チューブ外径φ6用)
 (エアチューブはお客様で、ご用意してください)

Solenoid valve built in.
 Connect air that has passed a max. 40μ filter.
 Pressure 0.5~0.7MPa
 エアは、40μ以下のフィルタを通したものを接続して下さい。
 圧力 0.5~0.7MPa

Air clamp specification
 エアクランプ仕様
 CTA350-CT2
 -AX

REVISION	DATE	NAME	HEAT TREAT(熱処理)	APPROVED(承認)	CHECKED(審査)	DRAWN(製図)	PRODUCT NAME(製品名)	PART NAME(部品名)	MATERIAL(材質)	SCALE(尺度)
						19.2.4 佐藤仁	CNC Precision Rotary Indexing Table CNC 精密割出円テーブル CTA350	Outside drawing 外観図		1/5
			YUKIWA SEIKO INC.						DWG. No. (図番) CTA350-D01-K8	