

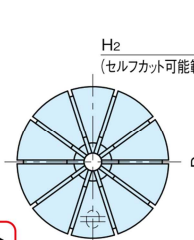
口金(内形クランプ用) [AMWFH-I] 取扱説明書

製品を安全に使用して頂くために、ご使用前には必ず本書をお読みください。
また、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

※AMWFH-WP の取扱説明書もあわせてお読みください。

⚠ 注意事項

口金の破損及び変形防止の為、ワークがない状態で操作しないようにしてください。



口金
A7075 アルマイト表面処理

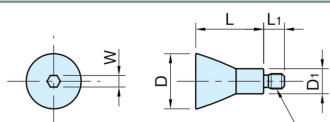
エアフレックスロケータ
AMWFH-WPとの着座面

位置決め穴

★One Point AMWFH-WP用セルフカット口金

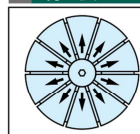
品番	D	H	H ₁	H ₂	質量 (kg)	適用エアフレックス ロケータ (P. AMWFH-WP 参照)	適用拡張ボルト (内形クランプ用)	適用クランプピン (P. AMWFH-WP 参照)
AMWFH105-120I	120	51	40	20	1	AMWFH105-WP	AMWFH105-120IB	AMWFH105-M 8S
AMWFH140-160I	160	59	48	25	2.1	AMWFH140-WP	AMWFH140-160IB	AMWFH140-M12S

AMWFH-IB 拡張ボルト(内形クランプ用)



品番	D	L	M	L ₁	D ₁	W	質量 (g)	適用口金 (内形クランプ用)	本体
AMWFH105-120IB	29	36	M 8×1.25	11	13.2	6	85	AMWFH105-120I	SCM435 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ
AMWFH140-160IB	33	43	M12×1.75	15	18	10	140	AMWFH140-160I	

特長



①増力用配管ポートにエアを供給すると拡張ボルトが引き込まれます。

②同時に口金が中央から広がり、ワークの内形をクランプします。

- ・拡張ボルトのクサビにより口金広がり、ワークを確実にクランプします。
- ・異形状の多種多様なワークに対応できます。
- ・許容拡張径は0.6mmです。ロストワックス、ダイカスト、押出材、引拔材、前加工済みのワークなどに適しています。

技術データ

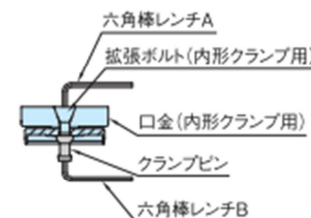
- ・ワークの繰り返し位置決め精度 ±0.03
- ・口金交換の繰り返し位置決め精度 ±0.02

使用例・使用方法

■口金の取付け方法

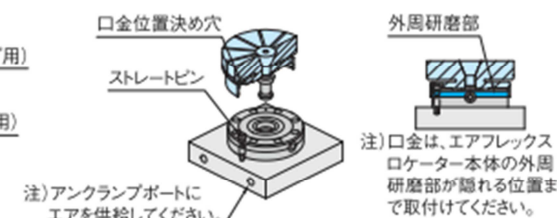
1. クランプピンの取付け

- ・口金にクランプピンをセットし、拡張ボルト(内形クランプ用)で固定します。



2. エアフレックスロケータへの取付け

- ・アンクランプ側のポートにエアを供給した状態で、口金をセットします。
- ・口金の位置決め穴にストレートピンが入る向きで口金をセットしてください。



注) 口金は、エアフレックスロケータ本体の外周研磨部が隠れる位置まで取付けてください。

口金	クランプピン	拡張ボルト (内形クランプ用)	六角棒 レンチA	六角棒 レンチB
AMWFH105-120I	AMWFH105-M 8S	AMWFH105-120IB	呼び 6	呼び 6
AMWFH140-160I	AMWFH140-M12S	AMWFH140-160IB	呼び10	呼び10

※ AMWFH-WP エアフレックスロケータの取付けは、単体使用時を参照してください。

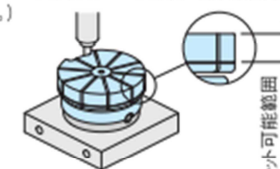
■口金のセルフカット

1. アンクランプ側のエアを排出し、通常状態(スプリングクランプ)にしてください。
(拡張ボルトが引込まれ、口金広がります。)



注) アンクランプポートのエアを排出してください。

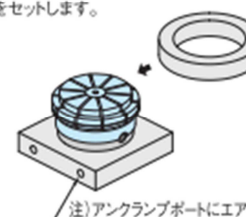
2. ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。
(口金のセルフカットはセルフカット可能範囲で行ってください。)



セルフカット可能範囲

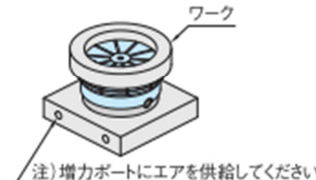
■ワークのセット

1. セルフカット後はアンクランプ側のポートにエアを供給し、ワークをセットします。



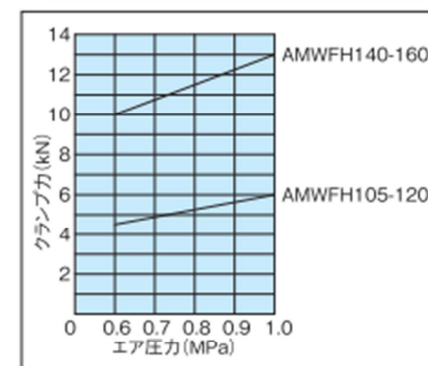
注) アンクランプポートにエアを供給してください。

2. 増力側のポートにエアを供給し、クランプします。



注) 増力ポートにエアを供給してください。

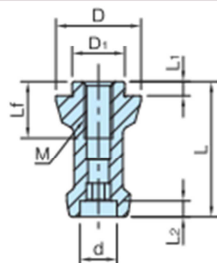
能力線図



AMWFH-M

クランプピン

IMAO



本体
SCM415
浸炭焼入
四三酸化鉄皮膜

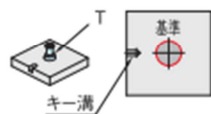
AMWFH-MT AMWFH-MS AMWFH-MD
(基準タイプ) (クランプタイプ) (ダイヤタイプ)

品番	タイプ	M	D1	L1	D	L	d	L2	W	Lf	質量 (g)	適用エアフレックスロケータ
AMWFH105-M 8T	基準	M 8×1.25	15g6	4	24.2	38.5	10.5	4.5	6	16	55	AMWFH105-WP
AMWFH105-M 8D	ダイヤ		15 $\pm$ 0.1		24							
AMWFH105-M 8S	クランプ											
AMWFH140-M12T	基準	M12×1.75	25g6		34.2		16.5	6.5	10	24	170	AMWFH140-WP
AMWFH140-M12D	ダイヤ		25 $\pm$ 0.1		34							
AMWFH140-M12S	クランプ			5	51.5							
AMWFH140-M16T	基準	M16×2	25g6		34.2		18.5	7.5	12	30	140	
AMWFH140-M16D	ダイヤ		25 $\pm$ 0.1		34							
AMWFH140-M16S	クランプ											

使用例・使用方法

■1個使用の場合

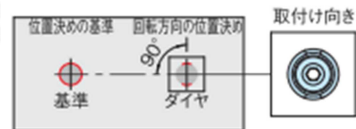
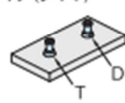
Tタイプ(基準) ...1個



■2個使用の場合

Tタイプ(基準) ...1個

Dタイプ(ダイヤ) ...1個

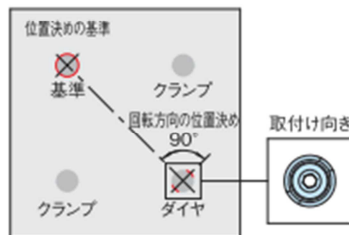
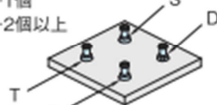


■4個以上使用の場合

Tタイプ(基準) ...1個

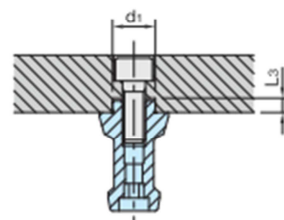
Dタイプ(ダイヤ) ...1個

Sタイプ(クランプ) ...2個以上



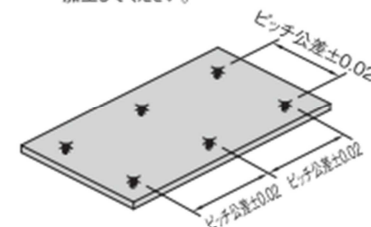
使用例・使用方法

■取付加工寸法



■取付穴ピッチ公差

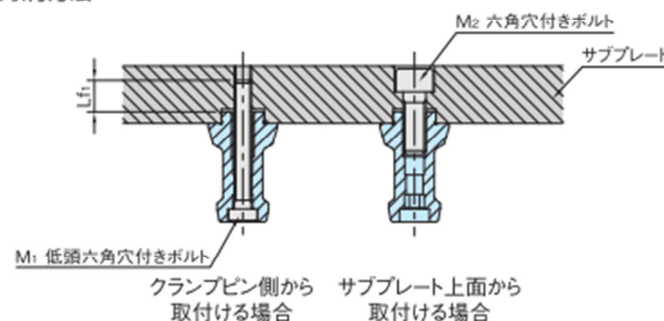
取付穴ピッチ公差は、 ± 0.02 で加工してください。
注) Sタイプ(クランプ)の穴ピッチ公差は、 ± 0.1 で加工してください。



サイズ	d1 (H7)	L3
AMWFH105-M8	15	4.5
AMWFH140-M12	25	5.5
AMWFH140-M16		

注) Sタイプ(クランプ)の穴加工公差(d1寸法公差)は、 ± 0.1 で加工してください。

■取付方法



サイズ	M1	Lf1	M2
AMWFH105-M8	M 6×1 -45L	11	M 8
AMWFH140-M12	M10×1.5 -60L	15	M12
AMWFH140-M16	M12×1.75-65L	21	M16

注) ボルトは別途お客様にてご用意ください。

M2六角穴付きボルトの長さは、サブプレートの厚みに応じて変わりますので、お客様にてご検討ください。

関連製品ページ

IMC-STD クランピングユニット (STDグリップ付き) と組合わせてご使用いただけます。

株式会社 イマオ コーポレーション

【お問い合わせ】

<https://www.imao.co.jp/contact.html>