

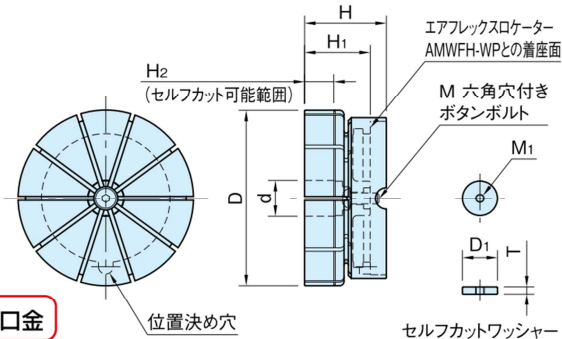
口金(外形クランプ用) [AMWFH-O] 取扱説明書

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

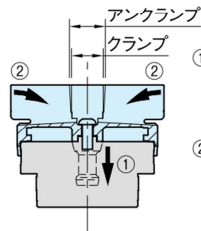
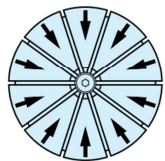
口金の破損及び変形防止の為、ワークがない状態で操作しないようにしてください。



★One Point— AMWFH-WP用セルフカット口金

品番	D	d	H	H ₁	H ₂	M	M ₁	D ₁	T	質量 (kg)	適用エアフレックスロケータ (P. AMWFH-WP 参照)	適用クランプピン (P. AMWFH-WP 参照)
AMWFH105-120O	120	25	56	45	20	M 8×20L 二面幅5	M6×1	24	5	1	AMWFH105-WP	AMWFH105-M 8S
AMWFH140-160O	160	29	64	53	25	M12×25L 二面幅8	M8×1.25	28	6	2.2	AMWFH140-WP	AMWFH140-M12S

特長



- ① 増力用配管ポートにエアを供給すると口金の中央が引き込まれます。
- ② 同時に口金が中央に向かって倒れワークの外形をクランプします。

- ・ダイヤフラム式クランプ機構により口金が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。
- ・許容収縮率は0.6mmです。ロストワックス、ダイカスト、押出材、引抜材、前加工済みのワークなどに適しています。

付属品

- ・セルフカットワッシャー…1個
- ・六角穴付きボタンボルト…1個

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、六角穴付きボタンボルトで固定します。

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。

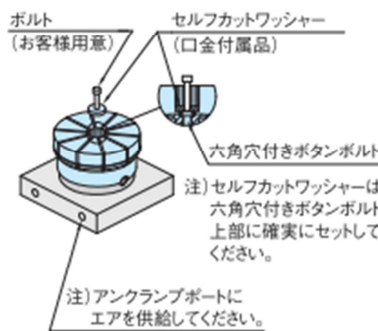


口金	クランプピン	六角棒レンチA	六角棒レンチB
AMWFH105-120O	AMWFH105-M 8S	呼び5	呼び6
AMWFH140-160O	AMWFH140-M12S	呼び8	呼び10

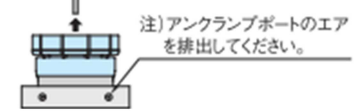
※ AMWFH-WP エアフレックスロケータの取付けは、単体使用時を参照してください。

■口金のセルフカット

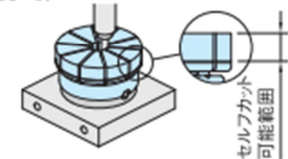
1. セルフカットワッシャーを口金にセットします。 (ボルトなどを使用するとセットが簡単です。)



2. 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) でセルフカットワッシャーをクランプします。 (クランプ後は、セルフカットワッシャーからボルトを外してください。)

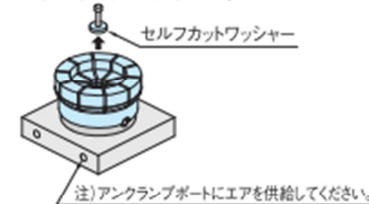


3. ワーク形状に合わせて口金をセルフカットします。 (口金のセルフカットはセルフカット可能範囲内で行ってください。)

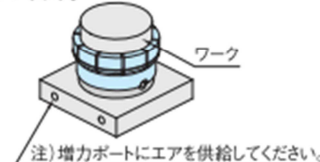


■ワークのセット

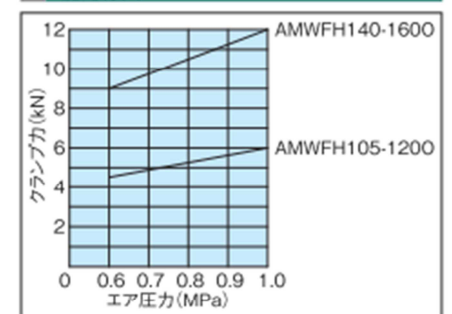
1. セルフカット後はアンクランプ側のポートにエアを供給し、セルフカットワッシャーを取外します。



2. ワークをセットし、増力側のポートにエアを供給し、クランプします。



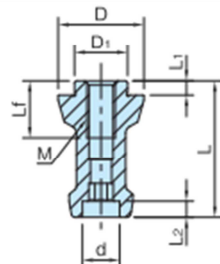
能力線図



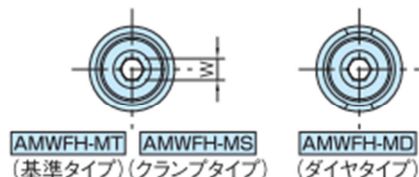
AMWFH-M

クランプピン

IMAO



本体
SCM415
浸炭焼入
四三酸化鉄皮膜

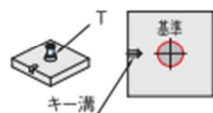


品番	タイプ	M	D1	L1	D	L	d	L2	W	Lf	質量 (g)	適用エアフレックスローテーター
AMWFH105-M 8T	基準	M 8×1.25	15g6	4	24.2	38.5	10.5	4.5	6	16	55	AMWFH105-WP
AMWFH105-M 8D	ダイヤ		15 $\frac{+0.02}{-0.1}$	4	24							
AMWFH105-M 8S	クランプ		15 $\frac{+0.02}{-0.1}$	4	24							
AMWFH140-M12T	基準	M12×1.75	25g6	5	34.2		16.5	6.5	10	24	170	AMWFH140-WP
AMWFH140-M12D	ダイヤ		25 $\frac{+0.02}{-0.1}$	5	34	51.5						
AMWFH140-M12S	クランプ		25 $\frac{+0.02}{-0.1}$	5	34							
AMWFH140-M16T	基準	M16×2	25g6	5	34.2		18.5	7.5	12	30	140	
AMWFH140-M16D	ダイヤ		25 $\frac{+0.02}{-0.1}$	5	34							
AMWFH140-M16S	クランプ		25 $\frac{+0.02}{-0.1}$	5	34							

使用例・使用方法

■1個使用の場合

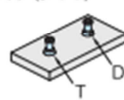
Tタイプ(基準) ...1個



■2個使用の場合

Tタイプ(基準) ...1個

Dタイプ(ダイヤ) ...1個



位置決め基準

回転方向の位置決め

取付け向き

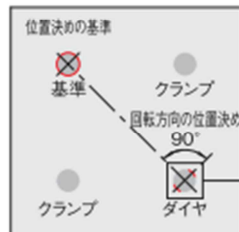
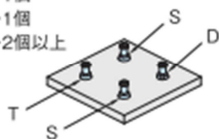


■4個以上使用の場合

Tタイプ(基準) ...1個

Dタイプ(ダイヤ) ...1個

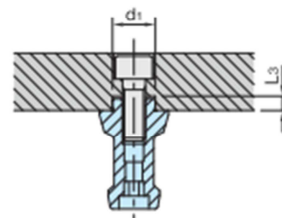
Sタイプ(クランプ) ...2個以上



取付け向き

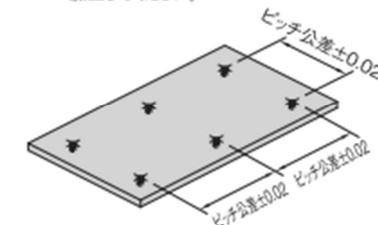
使用例・使用方法

■取付加工寸法



■取付穴ピッチ公差

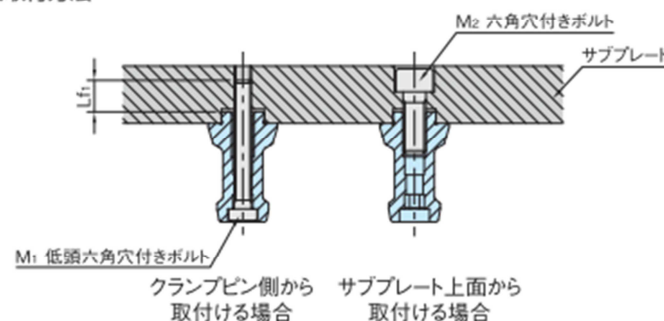
取付穴ピッチ公差は、±0.02で加工してください。
注) Sタイプ(クランプ)の穴ピッチ公差は、±0.1で加工してください。



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

注) Sタイプ(クランプ)の穴加工公差(d1寸法公差)は、'g'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>