

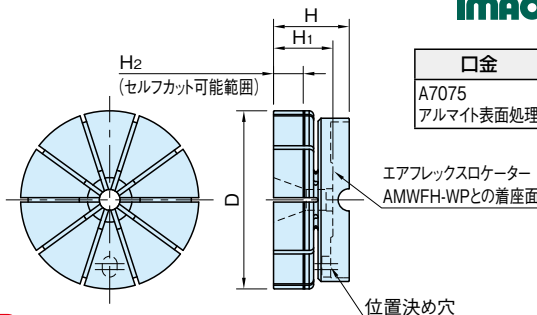
AMWFH-I

口金(内形クランプ用)

標準 在庫品 R&S イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO

NEW



口金
A7075 アルマイト表面処理

★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ー (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

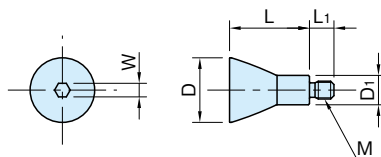
AMWFH-IB

拡張ボルト(内形クランプ用)

標準 在庫品 R&S

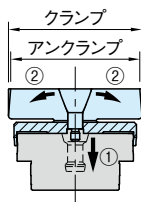
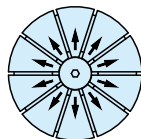
IMAO

NEW



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。
- ・許容拡張径は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。

技術データ

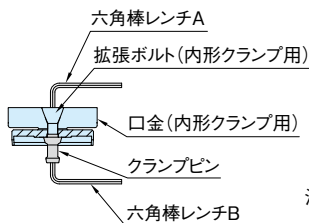
- ・ワークの繰り返し位置決め精度 ±0.03
- ・口金交換の繰り返し位置決め精度 ±0.02

使用例・使用方法

■口金の取付け方法

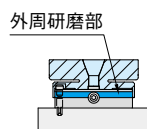
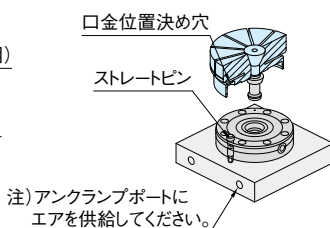
1. クランプピンの取付け

- 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。



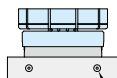
注) 口金は、エアフレックスロケータ本体の外周研磨部が隠れる位置まで取付けてください。

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。(P. 1114-WP 参照)

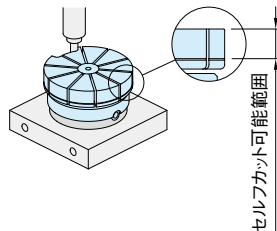
■口金のセルフカット

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。)



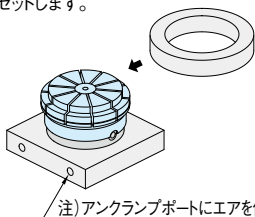
注) アンクランプポートのエアを排出してください。

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。)

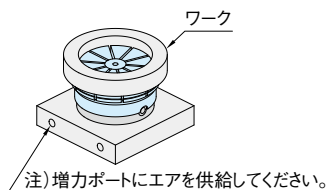


■ワークのセット

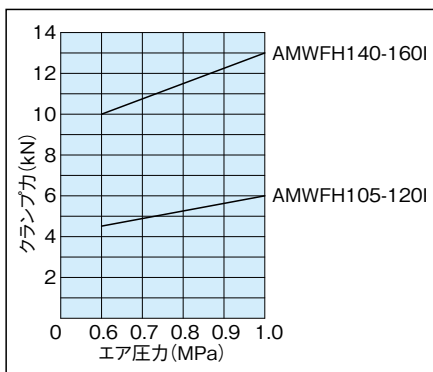
1. セルフカット後はアンクランプ側のポートにエアを供給し、ワークをセットします。



2. 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



注意事項

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。