

AMWFH-O

口金(外形クランプ用)

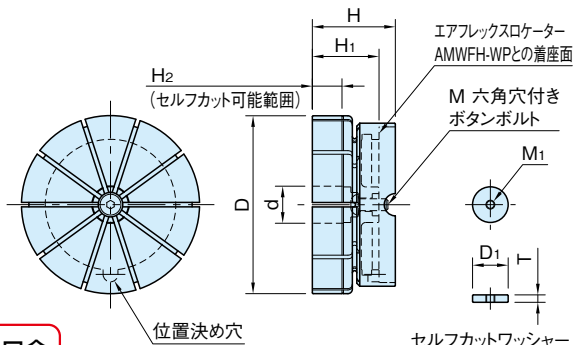
標準 在庫品

RHS

イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMAO

NEW



★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ター (P. 1111-WP 参照)	適用クランプピン (P. 1111-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

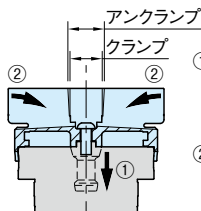
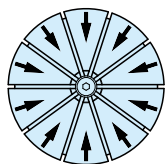
付属品

- ・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

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。

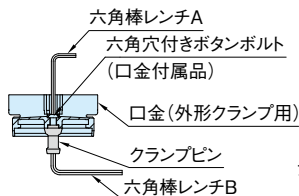
- ・ダイヤフラム式クランプ機構により口金がワークを確実にクランプします。
- ・異形状の多種多様なワークに対応できます。
- ・許容収縮径は0.6mmです。ロストワックス、ダイカスト、押出材、引抜材、前加工済みのワークなどに適しています。

使用例・使用方法

■口金の取付け方法

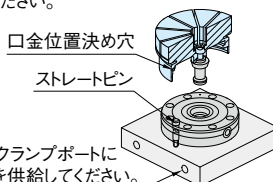
1. クランプピンの取付け

- 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。



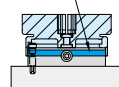
2. エアフレックスロケーターへの取付け

- ・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) アンクランプポートにエアを供給してください。

外周研磨部



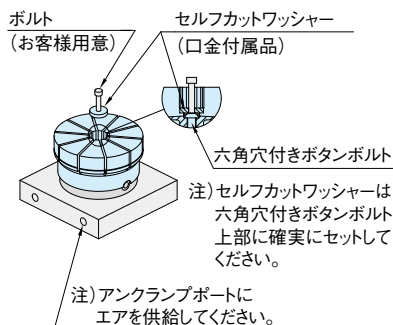
注) 口金は、エアフレックスロケーター本体の外周研磨部が隠れる位置まで取付けてください。

口金	クランプピン	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ーの取付けは、単体使用時を参照してください。(P. 444-WP 参照)

■口金のセルフカット

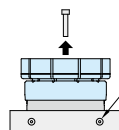
- #### 1. セルフカットワッシャーを口金にセットします。
- (ボルトなどを使用するとセットが簡単です。)



注) セルフカットワッシャーは六角穴付きボタンボルト上部に確実にセットしてください。

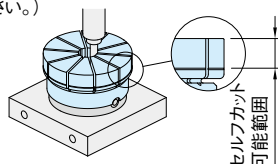
注) アンクランプポートにエアを供給してください。

- #### 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。)



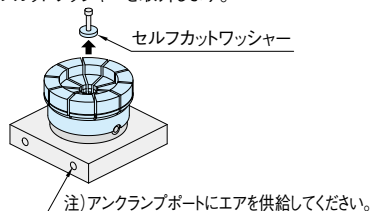
注) アンクランプポートのエアを排出してください。

- #### 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。)



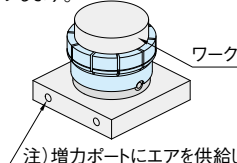
■ワークのセット

- #### 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。



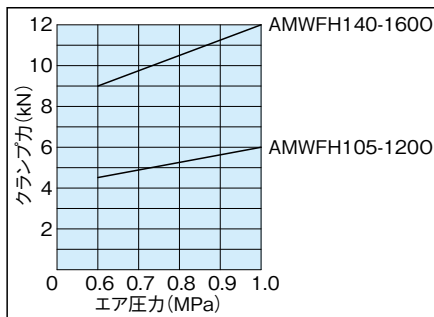
注) アンクランプポートにエアを供給してください。

- #### 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。



注) 増力ポートにエアを供給してください。

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。