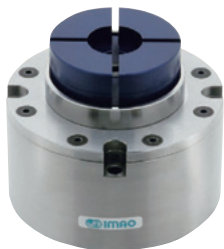


# AMCH-W

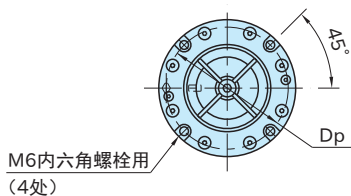
## 气动外形固定夹具



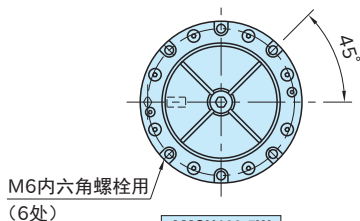
WEB 产品视频公布



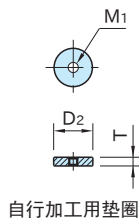
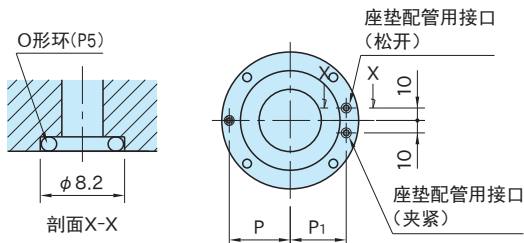
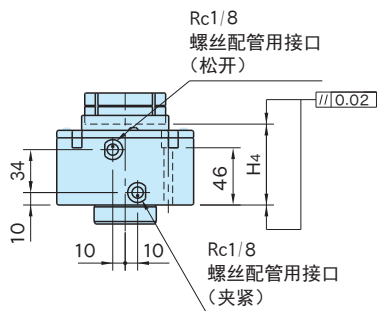
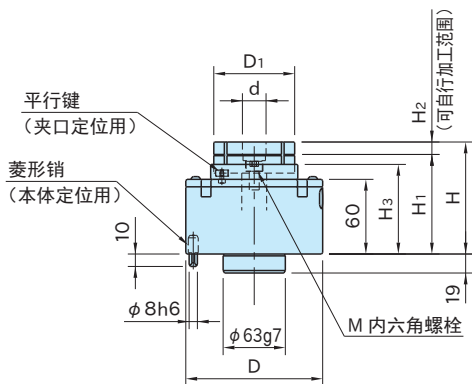
本体	夹口
S45C 无电解镀锌	A7075 氧化铝膜 蓝色



AMCH080-5W



AMCH100-5W



型 号	D <sub>1</sub>	d	H	H <sub>2</sub>	D	H <sub>1</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>4</sub> (±0.02)	D <sub>p</sub>	P (±0.02)	P <sub>1</sub>	M	M <sub>1</sub>
AMCH080-5W	65	19	90	10	110	80	72	65	98	49	45	M 8×1.25-15L	M4×0.7
AMCH100-5W	90	23	100	15	130	85	74	66	118	59	55	M10×1.5 -20L	M5×0.8

型 号	D <sub>2</sub>	T	附件O形环	使用压 (MPa) 注1)	夹紧力 (kN) 注2)	质量 (kg)
AMCH080-5W	18	4	P5(JIS)	0.5	4	4.2
AMCH100-5W	22	6			6	6

注1)使用压为推荐值。请在0.45 ~ 0.55MPa的范围内使用。

注2)夹紧力为0.5MPa时的值。

### 附 件

- 自行加工用垫圈···1个
- O形环···2个
- 菱形销···1根

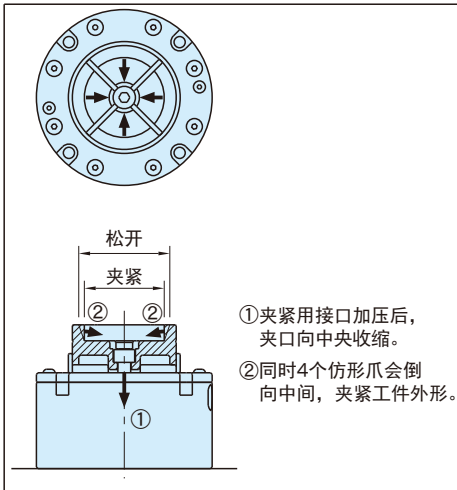
### 技术数据

- 工件的重复定位精度 ±0.03
- 夹口交换的重复定位精度 ±0.02

### 注意 事项

- 为防止损坏及变形，请勿在无工件的状态下进行紧固。
- 自行加工请勿超过可自行加工范围。
- 夹口为消耗品。本公司也备有交换用的夹口。请参照[CPI21]夹口。(参照P.240)
- 请使用通过空气干燥机和空气滤芯把空气中的异物与水分净化后的压缩空气。
- 压缩空气中含有杂质会导致产品动作异常。

### 特 点



- 采用膜片式夹紧机构，用4个仿形爪紧紧夹住工件。
- 可对应各种异形工件。
- 容许收缩直径为0.6mm。适用于脱蜡铸造、压铸、挤压材、拉伸材、已进行预加工的工件等。

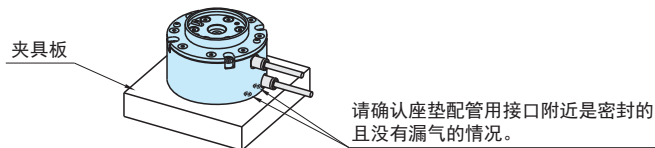
- ① 夹紧用接口加压后，夹口向中央收缩。
- ② 同时4个仿形爪会倒向中间，夹紧工件外形。

## 使用示例及使用方法

### ■本体的安装

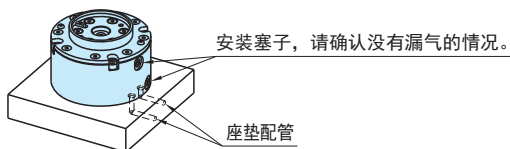
通过螺丝配管使用时

- 附件O形环请安装在座垫配管用接口上。
- 座垫配管用接口请在密封的情况下安装在平面上(  $\sqrt[6.3]{}$  程度)。
- 请确认座垫配管用接口附近没有漏气的情况。

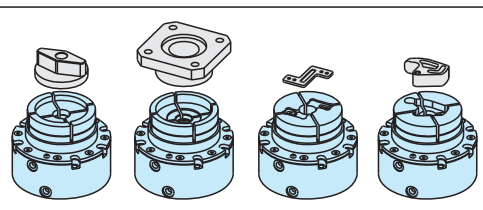
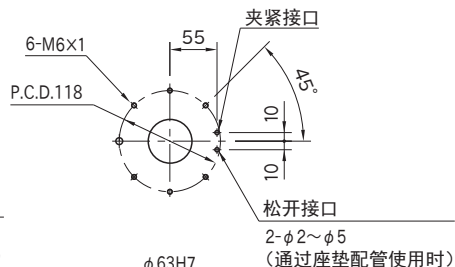
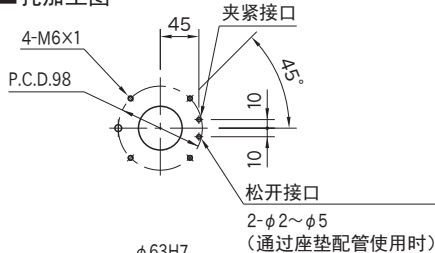


通过座垫配管使用时

- 附件O形环请安装在座垫配管用接口上。
- 座垫配管用接口请在密封的情况下安装在平面上(  $\sqrt[6.3]{}$  程度)。
- 接口的形状以及位置请参照下图。
- 请确认附件塞子是安装在螺丝配管用接口上的。



### ■孔加工图

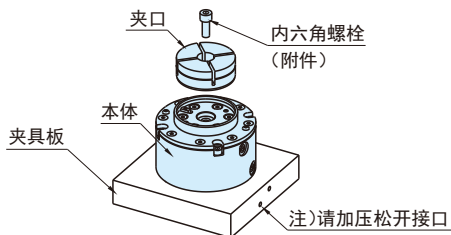


- 夹口可自行加工, 因此可夹紧各种形状的工件。
- 适用于小型加工中心、攻丝孔中心、小型5轴加工中心、CNC圆转台等的夹具。

另售交换用夹口。CP121 (参照P.240)

## ■ 夹口的交换方法

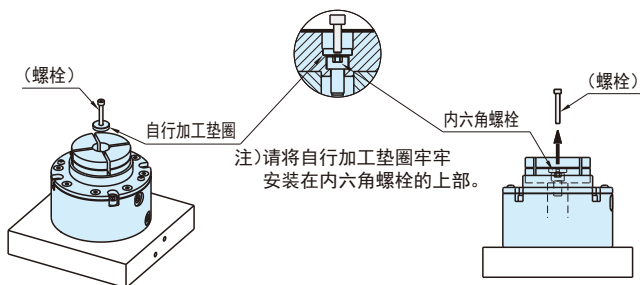
请在松开侧的接口被加压过的状态下，通过内六角螺栓缓慢的进行。



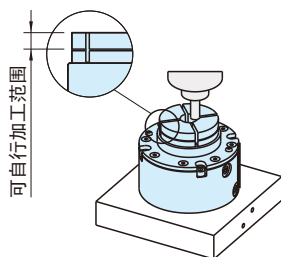
## ■ 夹口的自行加工

①将自行加工垫圈安装在夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)

②加压夹紧侧的接口，夹紧自行加工垫圈。(夹紧后，请从自行加工垫圈上拆下螺栓。)



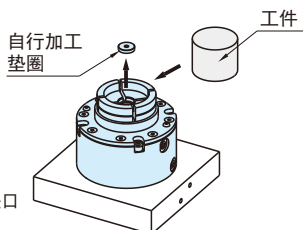
③根据工件形状自行加工夹口。



## ■ 设置工件

①自行加工后，加压松开侧的接口，拆下自行加工垫圈。

②设置工件，加压夹紧侧接口进行夹紧。



※按照上述顺序进行自行加工后，夹口与工件之间的间隙为直径0.3mm。