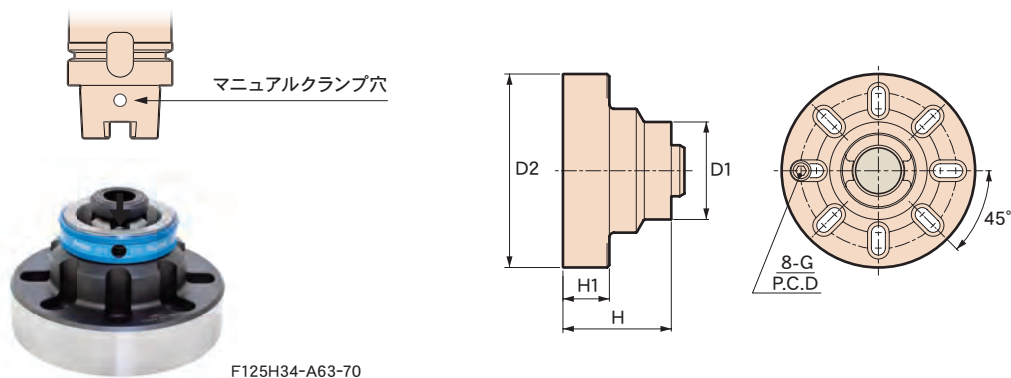


クイックチェンジ型

ヘッド



F125H34-A63-70

コード	対応シャンク	H	φD ₁	φD ₂	H ₁	G	P.C.D	クランプ力 (kN)	Kg
F100H21-A40 - 50	HSK-A40	50	50	100	25	M 6×30	55~ 85	10	1.7
F125H34-A63 - 70	-A63	70	80	125	30	M 8×35	80~100	20	3.8
F200H53-A100-110	-A100	110	125	200	50	M12×50	125~160	30	13.9

■オプション

- マウンティングプレート

■標準付属品

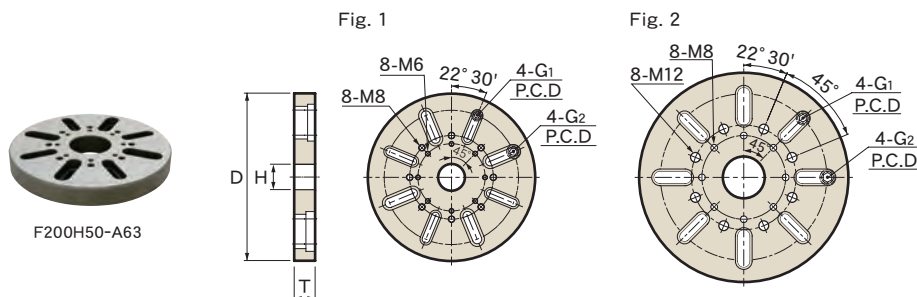
- Tハンドルレンチ ●取付けボルト×4ヶ

■備考

- ワークホルダにはマニュアルクランプ穴が必要です。
- 機械に直接取付けができない場合はマウンティングプレートをご使用ください。
- 取付け穴を機械テーブルに合わせた製品の製作も承りますのでお問い合わせください。

マウンティングプレート

ヘッドを機械テーブルに直接取付できない場合にご使用ください。お客様の機械テーブルに合わせて、追加加工可能なブランク材もご用意しております。専用アダプタも製作しますのでお問い合わせください。



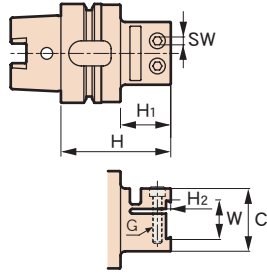
コード	適用ヘッドサイズ	Fig.	T	φD	φH	G ₁	G ₂	P.C.D	Kg
F160H32-A40	A40	1	20	160	32	M 5×20	M 6×20	80~125	2.6
F200H32-A40			25	200		M 8×25	M10×25	100~160	5
F160H50-A63	A63	1	20	160	50	M 5×20	M 6×20	80~125	2.4
F200H50-A63			25	200		M 8×25	M10×25	100~160	4.7
F250H50-A63	A63	2	30	250	50	M10×30	M12×30	140~200	9.4
F250H80-A100	A100	2	30	250	80	M10×30	M12×30	140~200	8.7

ワークホルダ

ダブテール



A63-DOC25-65

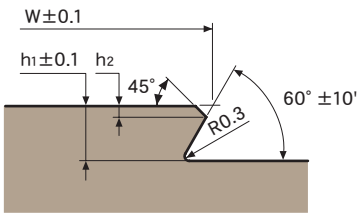


コード	H	H ₁	φC	W	H ₂	G	SW	kg		
A40 -DOC 17.5-55	55	25	30	17.5	2	M 5	4	0.4		
-DOC 25 -55		28	40	25				3	0.6	
-DOC 35 -55		25	50	35					0.7	
-DOC 50 -60	60	30	70	50	5	M 8	6	1.2		
A63 -DOC 25 -65	65	27	40	25	3	M 6	5	1.2		
-DOC 35 -65			50	35				1.3		
-DOC 50 -70	70	30	70	50	5	M 8	6	1.8		
-DOC 70 -75	75	35	100	70		M10	8	3		
A100 -DOC 35 -70	70	27	50	35	3	M 6	5	3.3		
-DOC 50 -75	75	32	70	50				M 8	6	3.8
-DOC 70 -75		35	100	70				M10	8	5
-DOC100 -85	85	40	140	100	10			7.7		

■備考

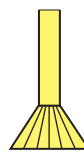
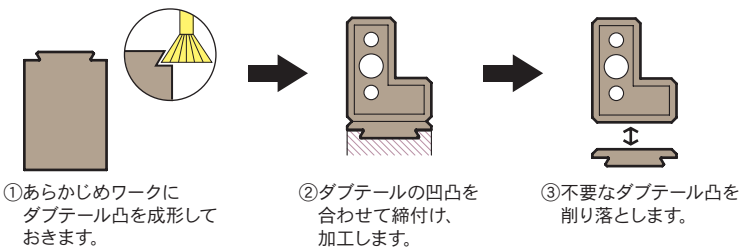
- あらかじめダブテール加工されたワーク用ホルダです。

ダブテールワーク詳細図



ホルダタイプ	h ₁	h ₂
DOC 17.5	2.5	0.5
DOC 25	3.5	0.7
DOC 35	5.5	
DOC 50		
DOC 70	10.5	
DOC100		

ワーク加工手順



ダブテールカッター

ダブテールカッターについての詳細は弊社までお問い合わせください。

フランジマウント

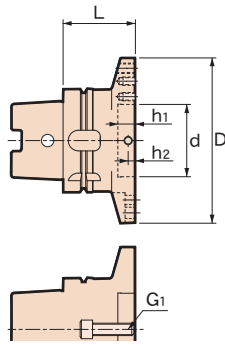


Fig. 1

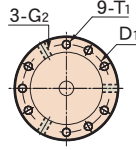


Fig. 2

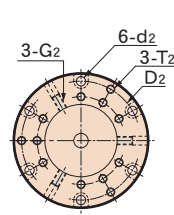
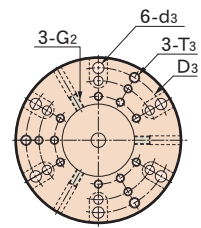


Fig. 3



コード	Fig.	L	φD	φD1	φD2	φD3	φd	h1	h2	T1	T2	T3	φd2	φd3	G1	G2	kg
A40 -FP40 -35	1	35	40	32	—	—	25	12	4	M4×6	—	—	—	—	M 6×15	M4×8	0.3
-FP63 -40	2	40	63	—	50	—	+0.053 +0.020	—	—	—	M5	—	5.5	—	M 6×20	—	0.5
A63 -FP63 -45	1	45	63	50	—	—	40	13	5	M5×8	—	—	—	—	M10×20	M6×10	0.9
-FP85 -50	2	50	85	—	73	—	+0.064 +0.025	—	—	—	M6	—	6.6	—	M10×25	—	1.2
-FP110-55	3	55	110	—	—	95	—	—	—	—	M6×9	M 8	—	9	M10×30	—	1.7
A100-FP100-55	1	55	100	85	—	—	70	17	7	M8×12	—	—	—	—	M12×25	M8×16	3.0
-FP130-65	2	65	130	—	115	—	+0.076 +0.030	—	—	—	M8	—	9	—	M12×35	—	4.2
-FP160-70	3	70	160	—	—	140	—	—	—	—	M8×12	M10	11	—	M12×40	—	5.3

■オプション

- アダプタ ●位置決めボス

■標準付属品

- センターボルト (G1) ×1ヶ ●セットスクリュー (G2) ×3ヶ
- M6特殊小径頭ボルト (頭部の径がM5) ×3ヶ (A63-FP85-50 / A63-FP110-55)
- ※通常のM6キャップスクリューはご使用いただけません。

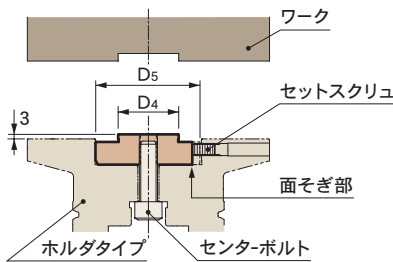
■備考

- センターボルトでワークをクランプ時、セットスクリューG2をご使用ください。

位置決めボス

中心位置決めが必要な場合に使用します。

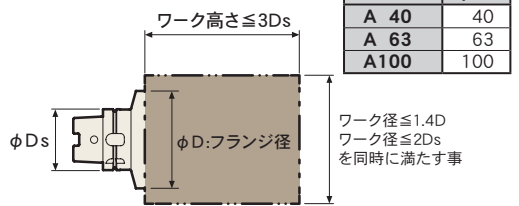
コード	ホルダタイプ	φD4	φD5	kg
IR15-A40 FP	A40	15 0 -0.027	25	0.05
IR25-A63 FP	A63	25 0 -0.033	40	0.1
IR40-A100FP	A100	40 0 -0.039	70	0.5



■備考

- センターボルトで締付けて固定してください。
- 回り止めが必要な場合は、面そぎ部をセットスクリューで固定してください。

ワーク寸法の目安

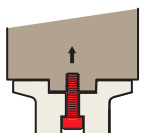


例: A63-FP85-50

- ワーク高さ : 3×Ds(63) ≤ 189
- ワーク径 : 1.4×D(85) ≤ 119
- : 2 ×Ds(63) ≤ 126
- ワーク形状 : φ119×189L以内
- 体積 : 2100cm³以内

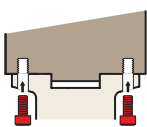
ワーク取付け方法

①センターボルト式



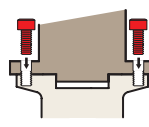
センターボルトでワークホルダのシャンク側より締付けます。

②フランジボルト式



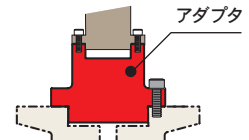
ワークにタップ加工を行い、ワークホルダのボルト穴にボルトを通して締付けます。

③フランジタップ式



ワークにボルト穴加工を行い、ワークホルダのタップ穴を利用して締付けます。

④アダプタを使用



大径ホルダにアダプタを使用することで、小径ワークを取付けることができます。

アダプタ



RS-A63-A40

Fig. 1

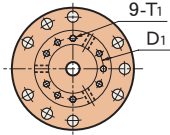
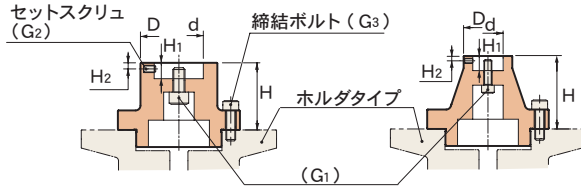
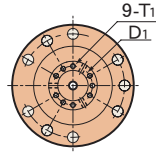


Fig. 2



コード	ホルダタイプ	Fig.	φD	φD ₁	φd	H ₁	H ₂	H	T ₁	G ₁	G ₂	G ₃	kg
RS-A63 -A40	A63 -FP 63-45	1	40 +0.053 +0.020	32	25	12	4	50	M4×6	M 6×20	M4× 8	M5×16	0.5
	-FP 85-50												
	-FP110-55												
RS-A100-A40	A100-FP100-55	2	40 +0.053 +0.020	32	25	12	4	60	M4×6	M 6×20	M4× 8	M8×25	1.5
	-FP130-65												
	-FP160-70												
RS-A100-A63	A100-FP100-55	1	63 +0.064 +0.025	50	40	13	5	55	M5×8	M10×20	M6×10	M8×25	1.7
	-FP130-65												
	-FP160-70												

■標準付属品

- センターボルト (G₁) × 1ヶ ● セットスクリュ (G₂) × 3ヶ
- 固定用ボルト (G₃) × 3ヶ

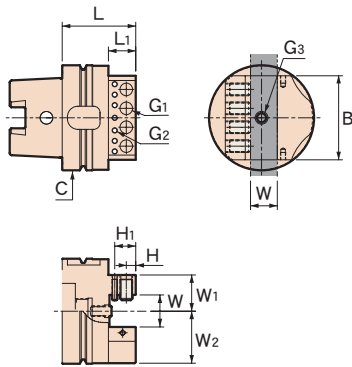
■備考

- センターボルトでワークをクランプ時、セットスクリュG₂をご使用ください。

サイドスクリュ A



A63-SCS10-55



コード	W	W ₁	W ₂	B	L	L ₁	φC	H	H ₁	G ₁ (ボルト添付)	G ₂	G ₃	kg
A40 -SCS10-40	5 ~ 10	13	18.6	30	40	11	39	4.5	—	M 6×L10	—	M 6	0.5
A63 -SCS10-55	5 ~ 10	20	23.5	50	55	21	62	7.5	17	M10×L15	M5	M10	1.1
-SCS20-55	15 ~ 20	25	28.5										
A100-SCS20-70	12 ~ 20	29.5	34	80	70	26	99	9	20	M12×L20	M5	M12	3.6
-SCS30-70	22 ~ 30	34.5	39										

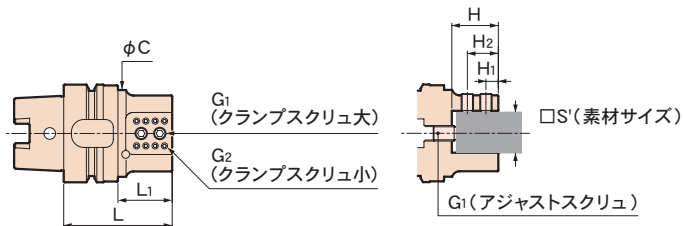
■標準付属品


- クランプスクリュ大 (G_i) × 2ヶ

サイドスクリュ B



A63-SCD30-70



コード	$\square S'$	L	L_1	ϕC	H	H_1	H_2	G_1	G_2	G_3	 Kg
A40 -SCD20-55	15~20	55	30	49	25	11	—	M 8×16	M4×12	M10	0.5
A63 -SCD20-65	15~20	65	30	49	25	11	—	M 8×16	M4×12	M10	1.2
-SCD25-70	20~25	70	35	56	30	8	20				1.3
-SCD30-70	25~30		44	62	35	9	24	M10×20	M5×12		1.4
-SCD40-85	35~40	85	52	76	45	12	30	M12×20	M6×12		1.9
A100-SCD20-70	15~20	70	30	49	25	11	—	M 8×16	M4×12	M10	3
-SCD25-75	20~25	75	35	56	30	8	20				3.4
-SCD30-80	25~30	80		62	35	9	24	M10×20	M5×12		3.5
-SCD40-90	35~40	90	45	76	45	12	30	M12×20	M6×12		3.9

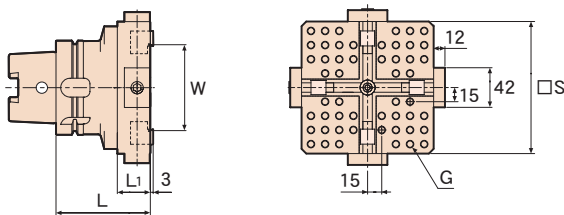
■標準付属品


- クランプスクリュ大(G_i)×4ヶ

バイスA



A63-DOV110I



コード	$\square S$	W	G	L	L_1	 Kg
A63 -DOV110I	110	36~ 80	24—M8深さ10	90	35	5.7
A100-DOV140I	140	36~110	52—M8深さ10	100	35	9.9

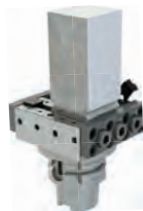
■標準付属品

- 8mm六角レンチ

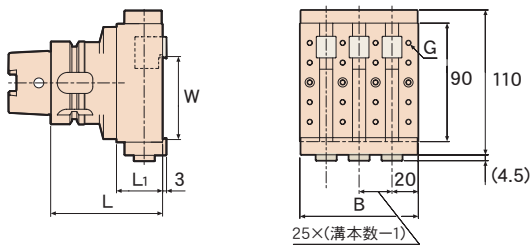
■備考

- あらかじめダブル加工されたワーク用ホルダです。
- 必要に応じ、バイス上面のタップをご使用ください。

バイスB



A63-DOV90



コード	溝本数	B	W	G	L	L_1	 Kg
A63 -DOV 90	3	90	15~70	20—M4深さ6	85	35	3.8
A100-DOV140	5	140	15~70	30—M4深さ6	100	35	7.7

■標準付属品

- 8mm六角レンチ

■備考

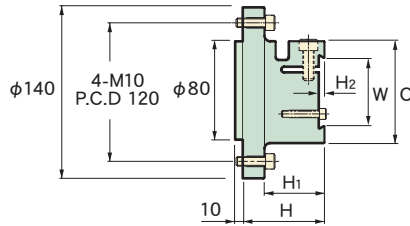
- あらかじめダブル加工されたワーク用ホルダです。
- 必要に応じ、バイス上面のタップをご使用ください。

ダイレクトマウント型

ダブテール



F140S80-DOC50-55



ダブテールカッター
詳細は、弊社までお問い合わせください。

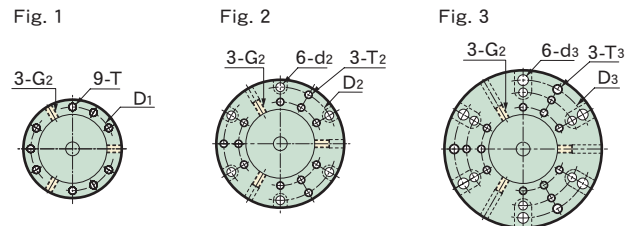
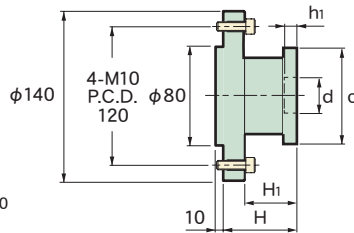
コード	H	H ₁	H ₂	φC	W	Kg
F140S80-DOC 17.5-60	60	45	2	30	17.5	2.5
-DOC 25 -60			3	40	25	2.6
-DOC 35 -55	55	40	5	50	35	2.8
-DOC 50 -55				70	50	3.4
-DOC 70 -55			100	70	4.7	
-DOC100 -55			140	100	5.5	

- オプション
 - マウンティングプレート
- 標準付属品
 - 取付けボルト×4ヶ
- 備考
 - あらかじめダブテール加工されたワーク用ホルダです。詳細はP.107をご確認ください。
 - 機械に直接取付けができない場合はマウンティングプレートをご使用ください。
 - 取付け穴を機械テーブルに合わせた製品の製作も承りますのでお問い合わせください。
- 注意事項
 - 使用上の注意・保守についてはP.170をご参照ください。

フランジマウント



F140S80-FP85-50



コード	Fig.	H	H ₁	φC	φD ₁	φD ₂	φD ₃	φd	h ₁	T ₁	T ₂	T ₃	d ₂	d ₃	G ₂	Kg
F140S80-FP 63-50	1	50	25	63	50	—	—	40	13	M5×8	—	—	—	—	M6×10	2.6
-FP 85-50	2			85		73					M6		6.6			3.1
-FP110-70	3	70	45	110			95				M6×9	M8		9		3.7
-FP130-75	2	75		130	85	115	—	70	17	M8×12	M8	—	9	—	M8×16	5.5

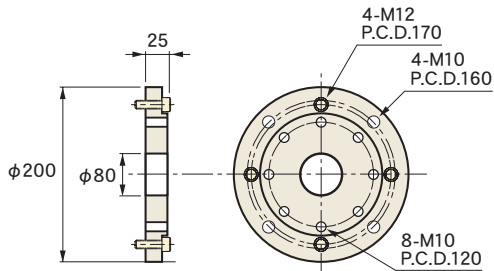
- オプション
 - マウンティングプレート
 - 位置決めボス (→P.111)
 - アダプタ (→P.112)
- 標準付属品
 - 取付けボルト×4ヶ
- 備考
 - 機械に直接取付けができない場合はマウンティングプレートをご使用ください。
 - 取付け穴を機械テーブルに合わせた製品の製作も承りますのでお問い合わせください。

マウンティングプレート

ダイレクトマウント型スマートグリップを機械テーブルに直接取付けできない場合にご使用ください。お客様の機械テーブルに合わせて追加加工可能なプランク材もご用意しております。専用アダプタも製作いたしますのでお問い合わせください。



コード	Kg
F200H80-MP140-25	4.3



スマートグリップオート

クランピングヘッド(油圧式)



HSK40A

HSK63A

HSK100A

HSK-Aシステム

HSKシステムの高剛性クランプと優れた位置決め精度により高精度切削加工を実現。

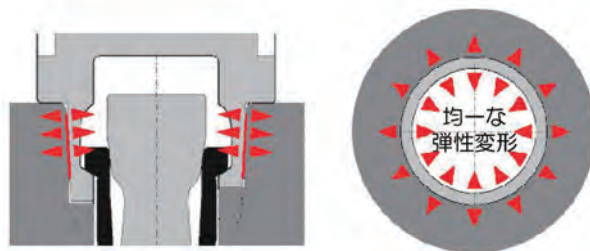
3.5MPa

クランプ/アンクランプとも低圧域の油圧3.5MPaで作動しエアブスターによる空圧制御が可能。

着座検出エア

着座面にはホルダのセッティング不良を検出する着座検出エアと、切屑などの侵入を防止するエアブローを備え、無人運転をサポート。

エアブロー



油圧式クランプ/アンクランプにより小形化を実現。HSKインタフェースのしまりばめ効果により、油圧遮断時の仮保持が可能です。

コード		HSK40A F70S45-A40-64	HSK63A F100S65-A63-89	HSK100A F140S100-A100-139
クランプ力 (3.5MPa/油圧)	kN	6	24	55
アンクランプ力 (3.5MPa/油圧)	kN	2	5	15
全ストローク	mm	13	14	18
ストローク (クランプ)	mm	7	8	12
ストローク (エジェクト)	mm	0.5	0.5	0.8
質量	kg	1.1	3.1	9.7
シリンダ容量 (クランプ)	cm ³	3.8	14.3	55.8
シリンダ容量 (アンクランプ)	cm ³	6.6	20.3	78.8

作動油:ISO-VG32相当

推奨エアブロー圧:0.4Mpa以上

