

# システムコード表

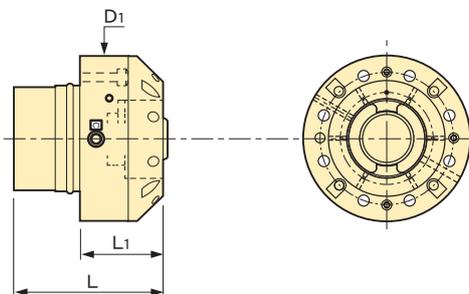
## ヘッド

### オートヘッド (自動交換型)

- 油圧クランプ式により加工機とロボットを組合せた自動化システムが構築できます。



F100S65-A63-89



コード	インタフェース	L	φD1	L1	クランプ力	最大積載荷重	kg
F70S45 -A40 - 64	HSK-A40	64	70	35	6.6(kN)	40 (kg)	1.1
F100S65 -A63 - 89	HSK-A63	89	100	50	24	160	2.9
F140S100-A100-139	HSK-A100	139	140	80	55	640	9.7

#### ■備考

- 使用油圧力範囲: 2.7~4.3MPa
- 推奨圧力  
クランプ/アンクランプ: 3.5MPa(油圧 ISO-VG32作動油)  
着座検出エア: 0.1~0.2MPa(空圧)  
ブローエア: 0.5MPa(空圧)

#### マウンティングブロック

機械テーブルへの固定と、油圧・空圧を中継するためのアダプタです。専用のマウンティングブロックを設計、製作します。機械テーブルの詳細図(油空圧ポート・配管図など)をご準備の上、弊社までお問い合わせください。

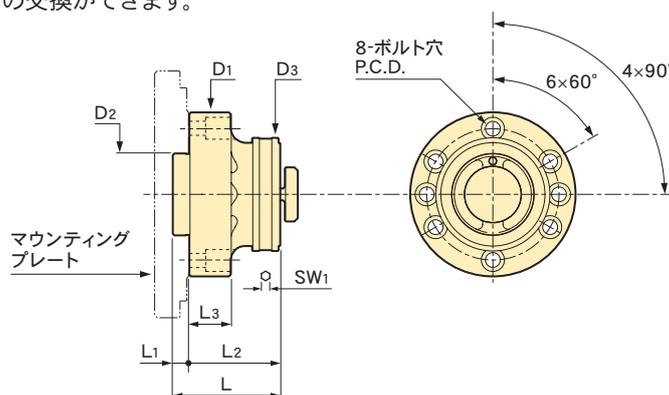


### マニュアルヘッド (手動交換型)

- レンチ1本での簡単操作で、ワークの交換ができます。



F100S50-A63-65



コード	インタフェース	ボルト穴	P.C.D.	φD1	φD2	φD3	L	L1	L2	L3	クランプ力	kg
F 63S32-A40 - 42.5	HSK-A40	M 5	50	63	32	46	42.5	7.5	35	15	15 (kN)	0.5
F100S50-A63 - 65	HSK-A63	M 8	80	100	50	69	65	10	55	25	30	1.9
F160S80-A100-106	HSK-A100	M12	125	160	80	106	106	21	85	35	45	7.4

#### ■標準付属品

- Tハンドルレンチ
- 取付け用ボルト×4ヶ

#### ■オプション

- マウンティングプレート

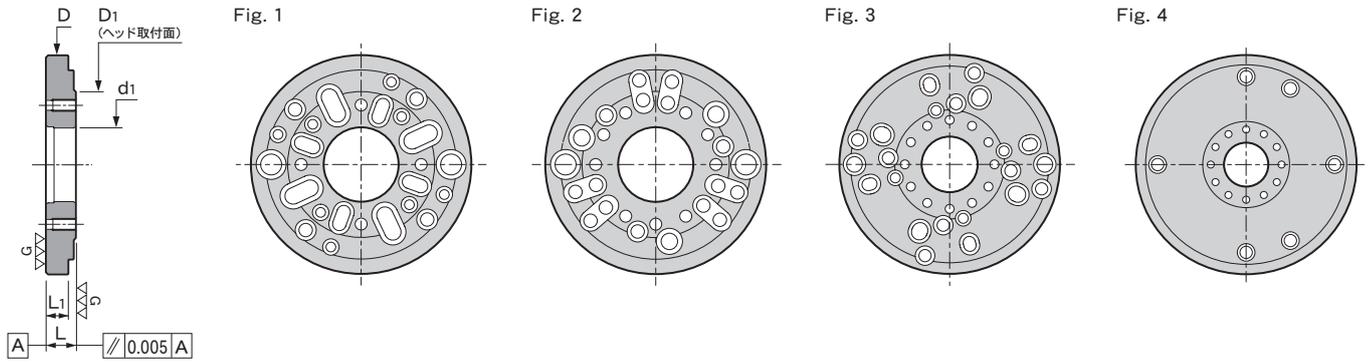
#### ■備考

- マニュアルヘッドに取付けるワークホルダにはマニュアルクランプ穴が必要です。

#### ■注意事項

- 各種テーブルへの取付けにはマウンティングプレートが必要です。

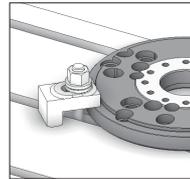
# マウンティングプレート



コード	対応ヘッド	φD	L	φD1 ヘッド取付面	φd1	L1	kg			
MP 40F150-1	A 40	147	20	62	32	15	1.8			
-2							1.9			
MP 63F150-1	A 63	147	20	98	50	15	1.6			
-2							1.7			
MP 63F200							197	22	17	3.8
MP 63F250							247	25	20	8.1
MP100F250	A100	247	25	157	80	20	7.5			

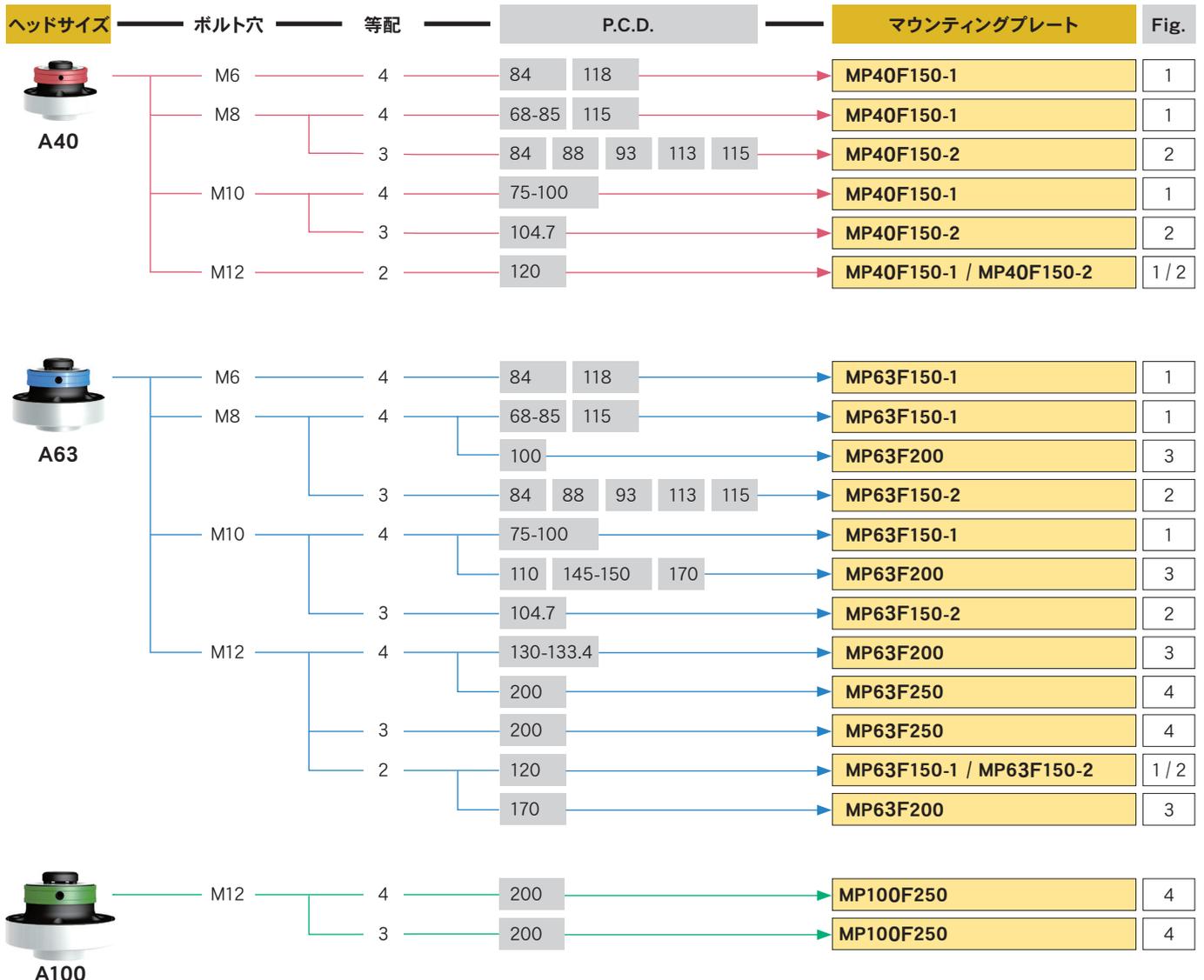
### ■注意事項

- MP63F250 / MP100F250は、5軸マシニングセンタのテーブル取付用です。取付方法が異なるテーブルには追加加工をしてご使用ください。(材質:SCM415、硬度(HRC):55±2(浸炭硬化層1mm))
- 立形マシニングセンタテーブルへの取付は M12(2ヶ所)のボルト穴をご使用ください。
- 機械テーブル取付用のボルト、Tナット、クランプなどは付属していません。



必要に応じて補助クランプをご使用ください。

マウンティングプレートの選定は、下記のフローチャートを参考に行なってください。ご不明な点は弊社までお問い合わせください。

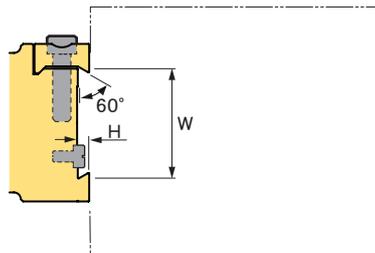
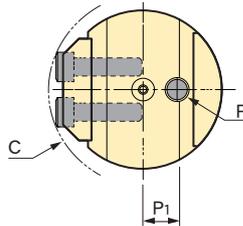
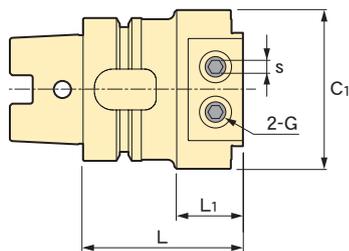


# ワークホルダ

## ダブテールクランプホルダ



A63-DOC25-65



コード	L	L1	$\phi C$	$\phi C1$	W	H	$\phi P$	P1	G	s	Kg
<b>A40</b> -DOC 17.5-55	55	25	41	30	17.5	2	4	5	M 5	4	0.5
-DOC 25 -55		28	54	40	25	3	6	6	M 6	5	0.6
-DOC 35 -55		25	63	50	35	5	8	10	M 8	6	
-DOC 50 -60		60	30	84	70		50	10			15
<b>A63</b> -DOC 25 -65	65	27	54	40	25	3	6	6	M 6	5	1.2
-DOC 35 -65			63	50	35		8	10			1.3
-DOC 50 -70	70	30	84	70	50	5	10	15	M 8	6	1.8
-DOC 70 -75	75	35	114	100	70		12	25			M10
<b>A100</b> -DOC 35 -70	70	27	63	50	35	3	8	10	M 6	5	3.2
-DOC 50 -75	75	32	84	70	50	5	10	15	M 8	6	3.6
-DOC 70 -75		35	114	100	70		12	25			M10
-DOC100 -85	85	40	157	140	100	10	15	35	M12	10	6.5

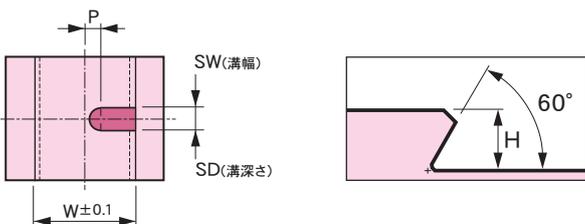
■標準付属品

- 締付ボルト (G) × 2ヶ
- マーカージン (P) × 1ヶ

### ワークのダブテール加工に関して

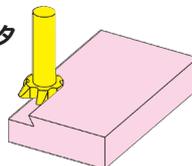
取付けるワークにはあらかじめダブテールの前加工が必要です。

■ダブテール部詳細図



ホルダタイプ	W	H	P	SW	SD
DOC 17.5	17.5	2.5	2.5	4	2
DOC 25	25	3.5	5.5	6	2.5
DOC 35	35			8	
DOC 50	50	5.5	9	10	4
DOC 70	70	18	12		
DOC100	100	10.5	26	15	

■アンギュラカッタ



アンギュラカッタは市販品をご使用ください。  
詳細は弊社までお問い合わせください。

# フランジランプホルダ



A63-FP85-50

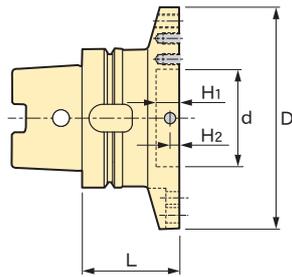


Fig. 1

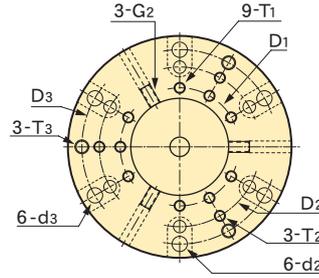


Fig. 2

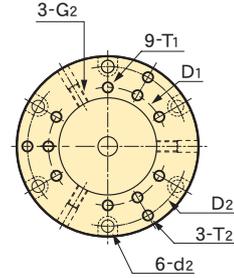
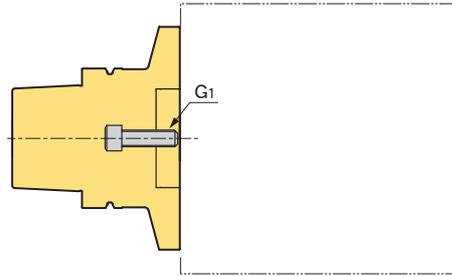


Fig. 3



コード	Fig.	L	φD	φD1	T1	φD2	T2	φd2	φD3	T3	φd3	φd	H1	H2	G1	G2	KG
A40 -FP40 -35	3	35	40	32	M4×6	—	—	—	—	—	—	25	12	4	M 6×15	M4×8	0.3
	2	40	63	50		M5通し	5.5	—	—	—	—	25 +0.053 +0.020					0.5
A63 -FP63 -45	3	45	63	50	M5×8	—	—	—	—	—	—	40	13	5	M10×20	M6×10	0.9
	-FP85 -50	2	50	85		73	M6通し	6.6	—	—	—	40 +0.064 +0.025					1.2
		-FP110-55	1	55		110	—	M6×9	—	95	M 8通し	9					—
A100-FP100-55	3	55	100	85	M8×12	—	—	—	—	—	—	70	17	7	M12×25	M8×16	3.0
	-FP130-65	2	65	130		115	M8通し	9	—	—	—	70 +0.076 +0.030					4.2
		-FP160-70	1	70		160	—	M8×12	—	140	M10通し	11					—

## 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
- M6特殊小径頭ボルト(頭部の径がM5相当)×6ヶ(A63-FP85-50 / A63-FP110-55)
- ※通常のM6キャップスクリュはご使用いただけません。

## オプション

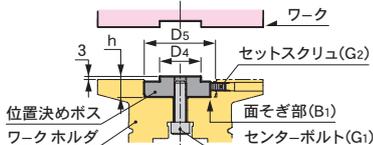
- 位置決めボス ●アダプタ

## 備考

- センターボルト(G1)でワークをクランプする際に回り止めが必要な場合はワークに面そぎ部を設け、セットスクリュ(G2)を利用して固定してください。

## 位置決めボス

中心位置決めが必要な場合にご使用ください



コード	対応ホルダ	φD4	φD5	h	KG
IR15-A40 FP	A40	15 <sup>0</sup> <sub>-0.027</sub>	25	15	0.05
IR25-A63 FP	A63	25 <sup>0</sup> <sub>-0.033</sub>	40	16	0.1
IR40-A100FP	A100	40 <sup>0</sup> <sub>-0.039</sub>	70	20	0.5

## 備考

- センターボルト(G1)で締付けて固定してください。回り止めが必要な場合は、ボス面を面そぎ(B1)し、セットスクリュ(G2)で固定してください。



## アダプタ

小型ワークにご使用ください。  
取付部を小さくすることで加工干渉を少なくします。



RS-A63-A40

コード	対応ホルダ	Fig.	φD	φD1	φd	H1	H2	H	T1	G1	G2	G3	KG
RS-A63 -A40	A63	1	40 +0.064 +0.025	32	25	12	4	50	M4×6	M 6×20	M4×8	M5×16	0.5
RS-A100-A40	A100	2	40 +0.053 +0.020	32	25	12	4	60	M4×6	M 6×20	M4×8	M8×25	1.5
RS-A100-A63	A100	1	63 +0.053 +0.020	50	40	13	5	55	M5×8	M10×20	M6×10	M8×25	1.7

## 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(G1)でワークをクランプしてください。回り止めが必要な場合は、面そぎ部をセットスクリュ(G2)で固定してください。

Fig. 1

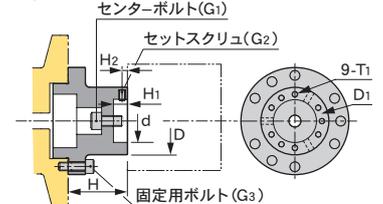
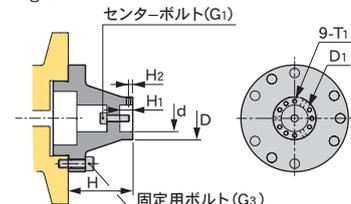


Fig. 2



## ダブルバイスクランプホルダ



Fig. 1

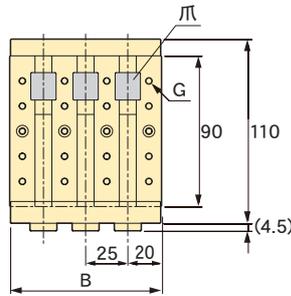
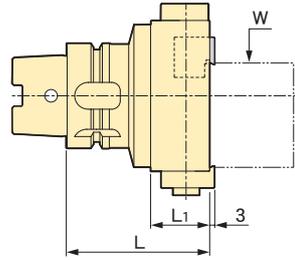
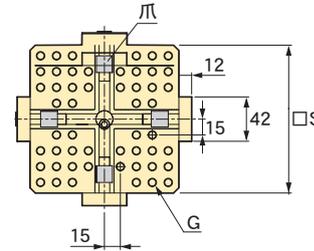
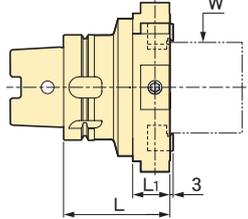


Fig. 2



コード	Fig.	□S	溝本数	B	W	G	L	L1	kg
<b>A63 -DOV 90</b>	1	—	3	90	12~ 73	20-M4× 6	85	35	3.8
<b>-DOV110I</b>	2	110	—	—	36~ 80	24-M8× 10	90	35	5.7
<b>A100-DOV140</b>	1	—	5	140	12~ 73	30-M4× 6	100	35	7.7
<b>-DOV140I</b>	2	140	—	—	36~110	52-M8×10	100	35	9.9

■標準付属品

- 8mm六角レンチ

■備考

- ワークのダブル加工に関してはP.7をご参照ください。
- 爪はそれぞれ独立して動きます。
- 必要に応じ、バイス上面のタップをご使用ください。

## サイドスクリュクランプホルダ

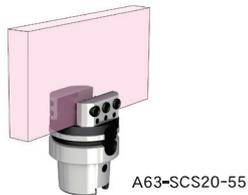


Fig. 1

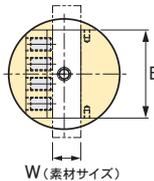
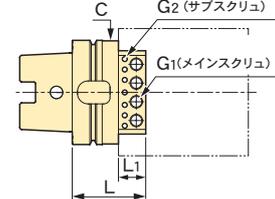
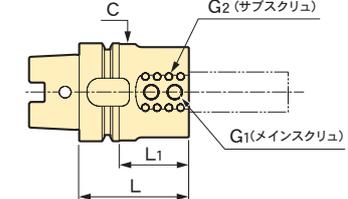
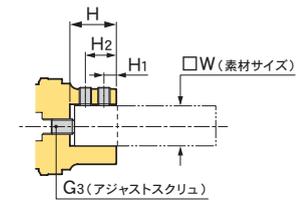
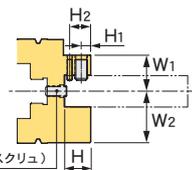


Fig. 2



G3(アジャストスクリュ)



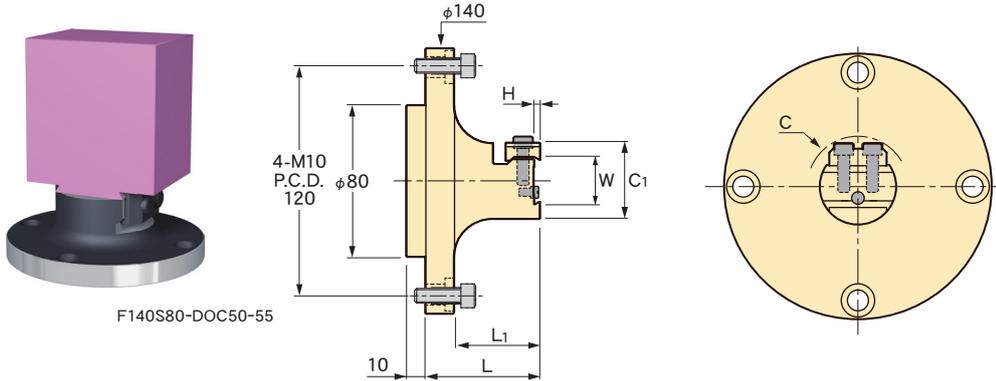
コード	Fig.	W	W1	W2	B	L	L1	φC	H	H1	H2	G1	G2	G3	kg		
<b>A40 -SCS10-40</b>	1	5 ~ 10	13	18.6	30	40	11	39	10	4.5	—	M 6×10	—	M 6	0.5		
<b>-SCD20-55</b>	2	15 ~ 20	—	—	—	55	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	0.5		
<b>A63 -SCS10-55</b>	1	5 ~ 10	20	23.5	50	55	21	62	20	7.5	17	M10×15	M5	M10	1.1		
<b>-SCS20-55</b>		15 ~ 20	25	28.5													
<b>-SCD20-65</b>	2	15 ~ 20	—	—	—	65	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	1.2		
<b>-SCD25-70</b>		20 ~ 25	—	—		70	35	56	30	8	20				—	—	—
<b>-SCD30-70</b>		25 ~ 30	—	—		—	—	44	62	35	9	24	M10×20	M5	—	—	1.4
<b>-SCD40-85</b>		35 ~ 40	—	—		—	—	85	52	76	45	12	30	M12×20	M6	—	—
<b>A100-SCS20-70</b>	1	12 ~ 20	29.5	34	80	70	26	99	25	9	20	M12×20	M5	M12	3.6		
<b>-SCS30-70</b>		22 ~ 30	34.5	39													
<b>-SCD20-70</b>	2	15 ~ 20	—	—	—	70	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	3		
<b>-SCD25-75</b>		20 ~ 25	—	—		75	35	56	30	8	20				—	—	—
<b>-SCD30-80</b>		25 ~ 30	—	—		—	—	80	—	62	35	9	24	M10×20	M5	—	3.5
<b>-SCD40-90</b>		35 ~ 40	—	—		—	—	90	45	76	45	12	30	M12×20	M6	—	3.9

■標準付属品

- メインスクリュ(G1) SCS×2ヶ SCD×4ヶ

# ダイレクトマウント (機械テーブル直付型)

## ダブルテーブルクランプ式



F140S80-DOC50-55

コード	L	L <sub>1</sub>	H	φC	φC <sub>1</sub>	W	kg
<b>F140S80-DOC 17.5-60</b>	60	45	2	41	30	17.5	2.5
<b>-DOC 25 -60</b>			3	54	40	25	2.6
<b>-DOC 35 -55</b>	55	40		63	50	35	2.8
<b>-DOC 50 -55</b>			5	84	70	50	3.4
<b>-DOC 70 -55</b>				114	100	70	4.7
<b>-DOC100 -55</b>			10	157	140	100	5.5

■標準付属品

- 取付けボルト×4ヶ

■オプション

- マウンティングプレート

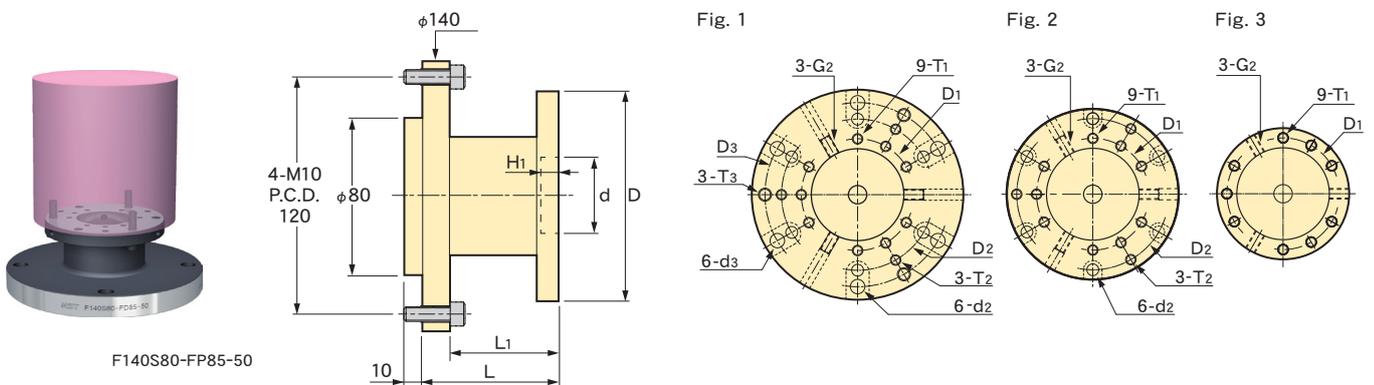
■備考

- ワークのダブルテーブル加工に関してはP.7をご参照ください。

■注意事項

- 各種機械テーブルへの取付けはマウンティングプレートが必要です。

## フランジクランプ式



F140S80-FP85-50

コード	Fig.	L	L <sub>1</sub>	H <sub>1</sub>	φD	φD <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	T <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	φD <sub>3</sub>	T <sub>3</sub>	d <sub>3</sub>	φd	G <sub>2</sub>	kg
<b>F140S80-FP 63-50</b>	3	50	25	13	63	50	M5×8	—	—	—	—	—	—	40 +0.064 +0.025	M6×10	2.6
<b>-FP 85-50</b>	2				85			73	M6通し	6.6	—	—	—			—
<b>-FP110-70</b>	1	70	45		110			M6×9			95	M8通し	9			3.7
<b>-FP130-75</b>	2	75		17	130	85	M8×12	115	M8通し	9	—	—	—	70 +0.076 +0.030	M8×16	5.5

■標準付属品

- 取付けボルト×4ヶ

■オプション

- マウンティングプレート ●位置決めボス→P.8 ●アダプタ→P.8

■注意事項

- 各種機械テーブルへの取付けはマウンティングプレートが必要です。

## マウンティングプレート

専用設計、製作いたします。

コード	kg
F200H80-MP140-25	4.3

