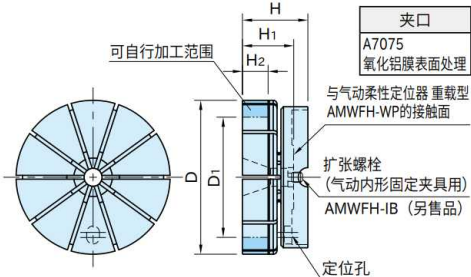


对采购本产品表示真挚的感谢! 为了使用安全, 请妥善保管此“使用说明书”。

※请与AMWFH-WP的使用说明书一起阅读。

! 注意事项: 为防止夹口的损坏及变形, 请勿在无工件的状态下进行紧固。

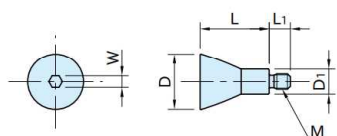


★One Point
AMWFH-WP用自行加工夹口

型号	D	H	H ₁	H ₂	D ₁ 注)		质量 (kg)	适用气动柔性定位器 重载型 (参照P. 100)	适用扩张螺栓 (气动内形固定夹具用)	适用夹紧销 (参照P. 108)
					min.	max.				
AMWFH105-120I	120	51	40	20	36	119	1	AMWFH105-WP	AMWFH105-120IB	AMWFH105-M 8S
AMWFH140-160I	160	59	48	25	40	159	2.1	AMWFH140-WP	AMWFH140-160IB	AMWFH140-M12S

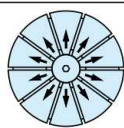
注) 数值仅供参考。请根据实际的加工负载, 设置夹口自行加工的壁厚。

AMWFH-IB 扩张螺栓 (气动内形固定夹具用)



型号	D	L	M	L ₁	D ₁	W	质量 (g)	适用夹口 (气动内形固定夹具用)	本体
AMWFH105-120IB	29	36	M 8×1.25	11	13.2	6	85	AMWFH105-120I	SCM435 淬火回火 无电解镀锌
AMWFH140-160IB	33	43	M12×1.75	15	18	10	140	AMWFH140-160I	

特点



①向增力用配管接口供气, 扩张螺栓就会被下拉。

②夹口从中央开始同时向外扩张, 夹紧工件的内形。

- 通过扩张螺栓的楔型结构, 使夹口向外扩张从而切实地夹紧工件。
- 可以对应多种多样的异形工件。
- 容许扩张直径为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。

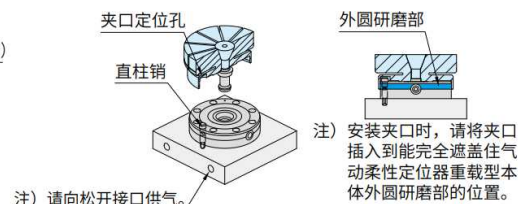
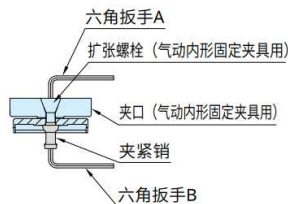
技术数据

- 工件的重复定位精度 ±0.03
- 夹口交换的重复定位精度 ±0.02

使用示例及使用方法

■夹口的安装方法

- 夹紧销的安装
 - 将夹紧销安装在夹口上, 再利用扩张螺栓 (气动内形固定夹具用) 进行固定。
- 在气动柔性定位器重载型上安装
 - 在向松开侧的接口供气的状态下安装夹口。
 - 请将夹口的定位孔对准直柱销, 以能顺利将直柱销插入夹口定位孔的方向进行安装。

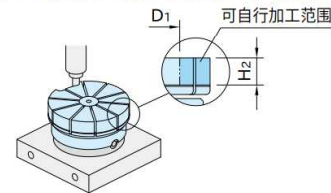
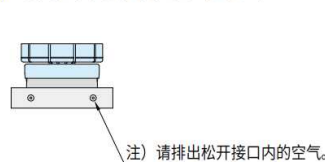


夹口	夹紧销	扩张螺栓 (气动内形固定夹具用)	六角扳手 A	六角扳手 B
AMWFH105-120I	AMWFH105-M 8S	AMWFH105-120IB	公称 6	公称 6
AMWFH140-160I	AMWFH140-M12S	AMWFH140-160IB	公称10	公称10

※AMWFH-WP 气动柔性定位器重载型安装时, 请参照单个使用时的情况进行安装。(参照P. 100)

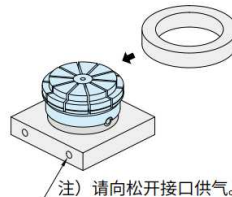
■夹口的自行加工

- 请排出松开侧的空气, 回归普通状态 (弹簧夹紧)。 (此时扩张螺栓被拉紧, 夹口扩张。)
- 根据工件的形状夹口自行加工。 (夹口的自行加工请在可自行加工范围内进行。)

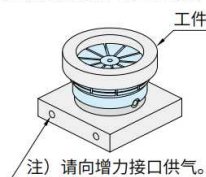


■工件的安装

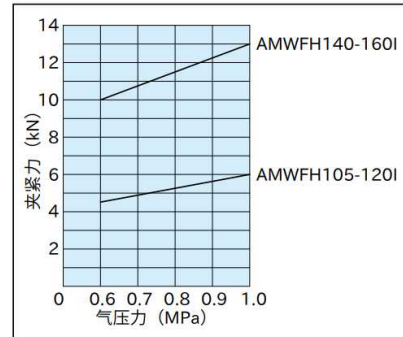
- 自行加工后向松开侧的接口供气并安装工件。



- 向增力侧的接口供气进行夹紧。



能力线图



注意事项

为防止夹口的损坏及变形, 请勿在无工件的状态下进行紧固。

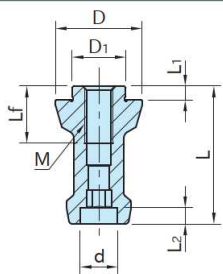
AMWFH-M

夹紧销

IMAO

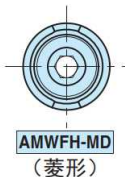


(基准) (菱形) (夹紧)



AMWFH-MT
(基准)

AMWFH-MS
(夹紧)



AMWFH-MD
(菱形)

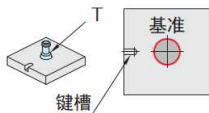
本体
SCM415
渗碳淬火
四氧化三铁膜

型号	类型	M	D ₁	L ₁	D	L	d	L ₂	W	L _f	质量 (g)	通用气动柔性定位器重载型 (参照P. 630)
AMWFH105-M 8T	基准	M 8×1.25	15 ⁰ _{g6}	4	24.2	38.5	10.5	4.5	6	16	55	AMWFH105-WP
AMWFH105-M 8D	菱形											
AMWFH105-M 8S	夹紧											
AMWFH140-M12T	基准	M12×1.75	25 ⁰ _{g6}	5	34.2	51.5	16.5	6.5	10	24	170	AMWFH140-WP
AMWFH140-M12D	菱形											
AMWFH140-M12S	夹紧											
AMWFH140-M16T	基准	M16×2	25 ⁰ _{g6}	5	34.2	51.5	18.5	7.5	12	30	140	AMWFH140-WP
AMWFH140-M16D	菱形											
AMWFH140-M16S	夹紧											

使用示例及使用方法

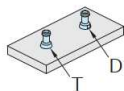
■使用1个时

T型(基准)···1个



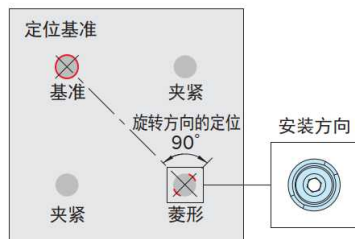
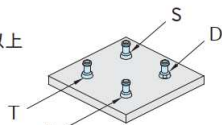
■使用2个时

T型(基准)···1个
D型(菱形)···1个



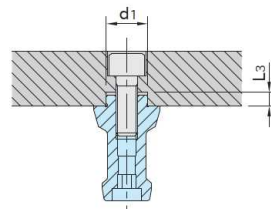
■使用4个以上时

T型(基准)···1个
D型(菱形)···1个
S型(夹紧)···2个以上



使用示例及使用方法

■安装加工尺寸

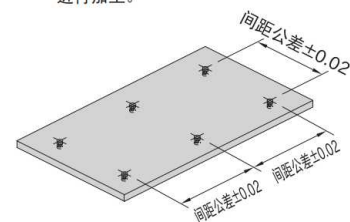


规格	d ₁ (H7)	L ₃
AMWFH105-M8	15	4.5
AMWFH140-M12	25	5.5
AMWFH140-M16		

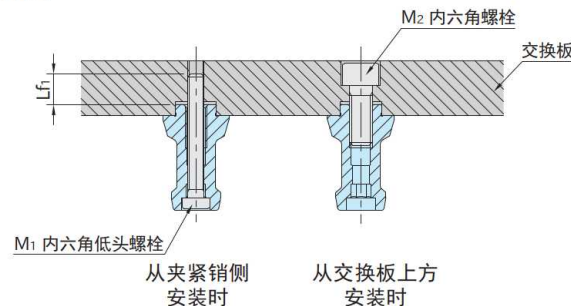
注)S型(夹紧)的安装孔加工公差(d₁尺寸公差)请按⁰₁进行加工。

■安装孔间距公差

安装孔间距公差请按±0.02进行加工。
注)S型(夹紧型)的安装孔间距公差请按±0.1进行加工。



■安装方法



规格	M ₁	L _{f1}	M ₂
AMWFH105-M8	M 6×1 -45L	11	M 8
AMWFH140-M12	M10×1.5 -60L	15	M12
AMWFH140-M16	M12×1.75-60L	16	M16

注)螺栓请客户另行准备。

M₂内六角螺栓的长度会根据交换板的厚度有所变化, 请客户自行甄别。

IMAO CORPORATION 株式会社今尾

日本株式会社今尾上海代表处

地址: 上海市长宁区仙霞路88号太阳广场E502A

邮编: 200336

电话: 021-62090359

电邮: shanghai@imao-cn.com

2026.06