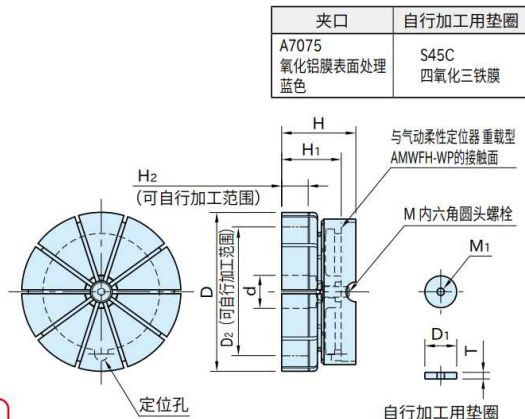


对采购本产品表示真挚的感谢!为了使用安全,请妥善保管此“使用说明书”。

※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	d	H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	D <sub>2</sub> 注)		M	M <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	T	质量 (kg)	适用	适用
						min.	max.						气动柔性定位器 重载型 (参照P. 100)	适用夹紧销 (参照P. 108)
AMWFH105-1200	120	25	56	45	20	26	110	M 8×20L 对边宽5	M6×1	24	5	1	AMWFH105-WP	AMWFH105-M 8S
AMWFH140-1600	160	29	64	53	25	30	150	M12×25L 对边宽8	M8×1.25	28	6	2.2	AMWFH140-WP	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。

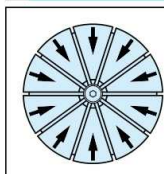
**附件**

- 自行加工用垫圈...1个
- 内六角圆头螺栓...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

**特点**



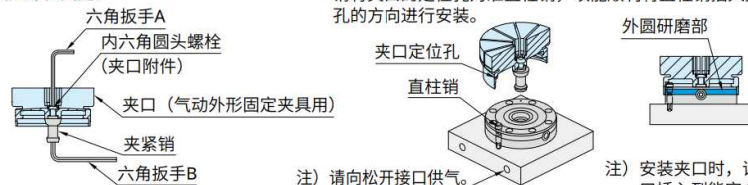
- ①向增力用配管接口供气, 夹口中央就会被拉紧。
- ②夹口同时往中央收缩, 夹紧工件的外形。

- 通过膜片式夹紧构造, 夹口能切实地夹紧工件。
- 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。

**使用示例及使用方法**

**■夹口的安装方法**

1. 夹紧销的安装
  - 将夹紧销安装在夹口上, 再利用内六角圆头螺栓固定。
2. 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。



注) 请向松开接口供气。

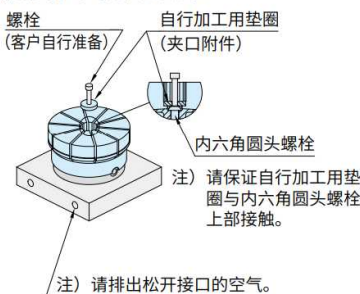
注) 安装夹口时, 请将夹口插入到能完全遮住气动柔性定位器重载型本体外圆研磨部的位置。

夹口	夹紧销	六角扳手A	六角扳手B
AMWFH105-1200	AMWFH105-M 8S	公称5	公称6
AMWFH140-1600	AMWFH140-M12S	公称8	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**

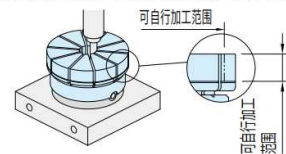
1. 将自行加工用垫圈安装在夹口上。(使用螺栓等可方便安装。)
2. 请排出松开侧的空气, 回归普通状态(弹簧夹紧)夹紧自行加工用垫圈。(夹紧后, 请拆除安装自行加工用垫圈的螺栓。)



注) 请保证自行加工用垫圈与内六角圆头螺栓上部接触。

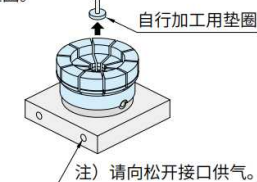
注) 请排出松开接口的空气。

3. 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。)

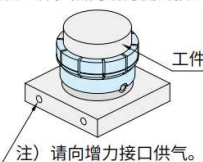


**■工件的安装**

1. 自行加工后向松开侧的接口供气, 取下自行加工用垫圈。



2. 安装工件, 然后向增力侧的接口供气进行夹紧。



注) 请向增力接口供气。

**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。

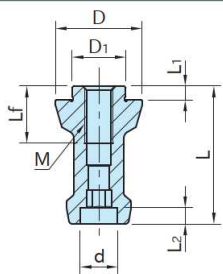
# AMWFH-M

## 夹紧销

IMAO

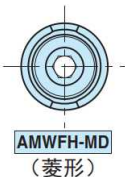


(基准) (菱形) (夹紧)



AMWFH-MT  
(基准)

AMWFH-MS  
(夹紧)



AMWFH-MD  
(菱形)

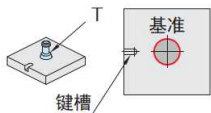
本体  
SCM415  
渗碳淬火  
四氧化三铁膜

型号	类型	M	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D	L	d	L <sub>2</sub>	W	L <sub>f</sub>	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 <sup>0</sup> <sub>g6</sub>	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 <sup>0</sup> <sub>g6</sub>	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 <sup>0</sup> <sub>g6</sub>	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

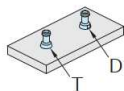
#### ■使用1个时

T型(基准)···1个



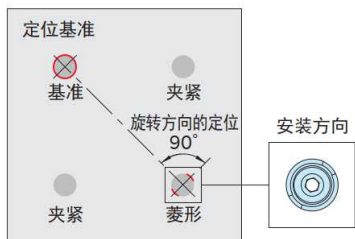
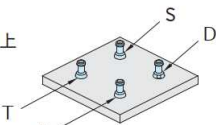
#### ■使用2个时

T型(基准)···1个  
D型(菱形)···1个



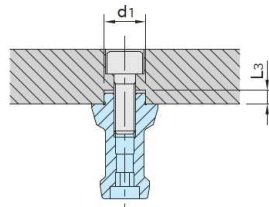
#### ■使用4个以上时

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

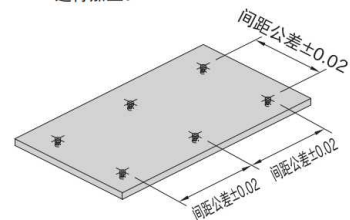


规格	d <sub>1</sub> (H7)	L <sub>3</sub>
AMWFH105-M8	15	4.5
AMWFH140-M12	25	5.5
AMWFH140-M16		

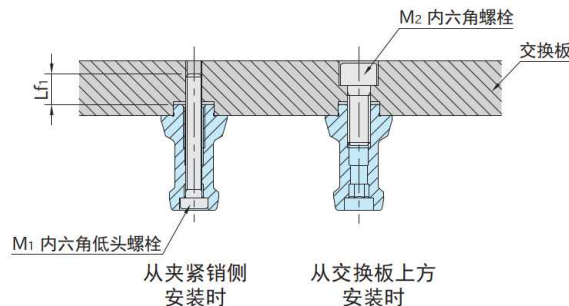
注)S型(夹紧)的安装孔加工公差(d<sub>1</sub>尺寸公差)请按<sup>0</sup><sub>1</sub>进行加工。

#### ■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 <sub>1</sub>	L <sub>f1</sub>	M <sub>2</sub>
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。

M<sub>2</sub>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