

AMWPD-W

下拉式夹具(气动型)

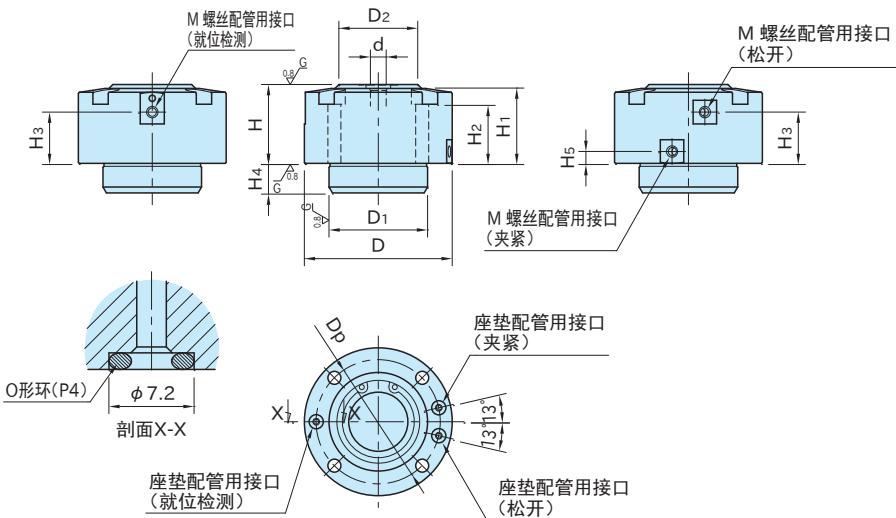
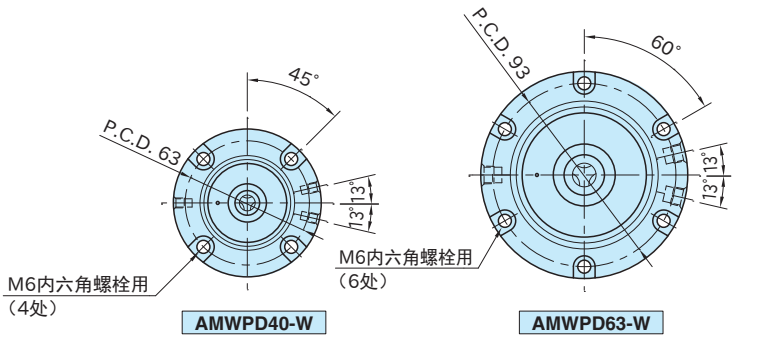


WEB 产品视频公布



★One Point
楔块构造, 强夹紧力

本体	活塞
S45C 高频淬火(工件接触面) 四氧化三铁膜 精密研磨	SCM440 盐浴软氮化处理 精密研磨



型 号	d (F7)	D ₂	H (±0.01)	D	H ₁	D ₁ (g6)	H ₄	H ₂	Dp 注1)	M	H ₃	H ₅
AMWPD40-W	8	40	40	75	38	50	15	30	63	M5×0.8	26	6
AMWPD63-W	12	63	50	105	47	75	19	35	88	Rc1/8	31	10

型 号	附件O形环	使用压 (MPa)	夹紧力 (kN) 注2)	质量 (kg)
AMWPD40-W	P4(JIS)	0.3~1.0	1	1.3
AMWPD63-W			2.5	3.2

注1) 仅为座垫配管用接口位置尺寸。

注2) 夹紧力为0.5MPa时的值。

特 点

■ 强夹紧力

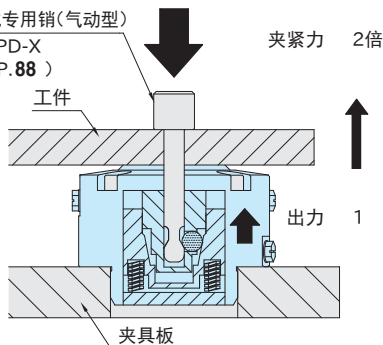
- 与相同尺寸的气缸相比，通过产品的楔块构造可得到约2倍于气缸的夹紧力。
- 即使因为漏气导致气压降低，也能通过楔型结构和内置弹簧来防止夹紧力变小。

气压为0MPa时的夹紧力(弹簧夹紧力)

- AMWPD40-W ··· 160N
- AMWPD63-W ··· 500N

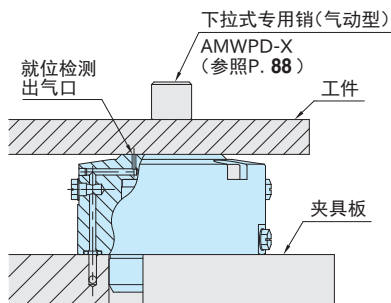
下拉式专用销(气动型)

AMWPD-X
(参照P.88)



■ 就位检测用气孔

- 因为安装了就位检测用气孔，所以可利用就位检测开关来判断是否已就位。



技术数据

■ 背面加工时的容许载荷(单个)

型 号	背面容许载荷(N)
AMWPD40-W	夹紧力×2
AMWPD63-W	

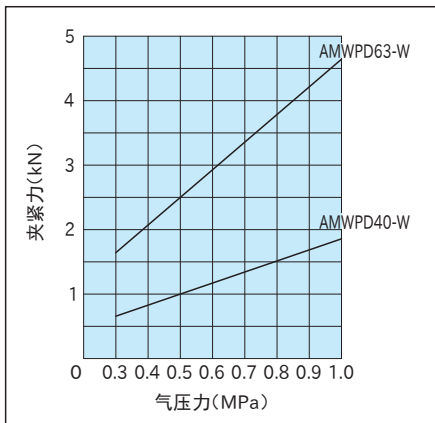
相关产品页

- **AMWPD-X** 下拉式专用销(气动型)(参照P.88)
- **AMWPD-M** 下拉式专用螺栓(气动型)(参照P.89)

⚠ 注意事项

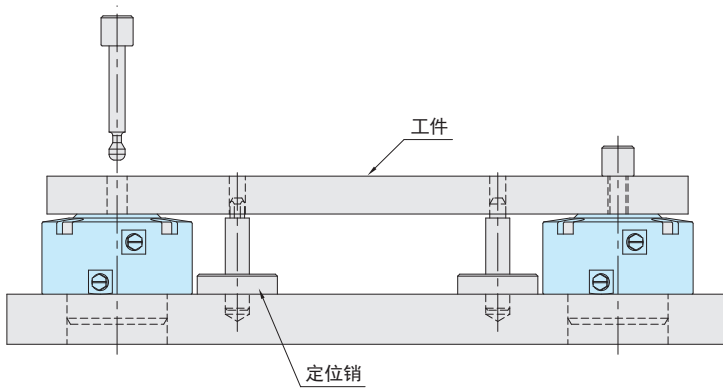
- 请使用通过空气干燥机和空气滤芯把空气中的异物与水分净化后的压缩空气。
- 压缩空气中含有杂质会导致产品动作异常。
- 推荐使用油雾器对产品进行润滑。

能力线图

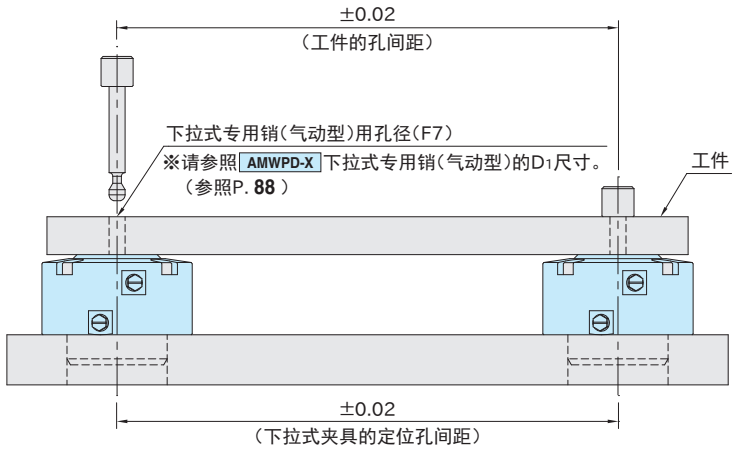


■ 工件定位方法

1. 基本使用方法



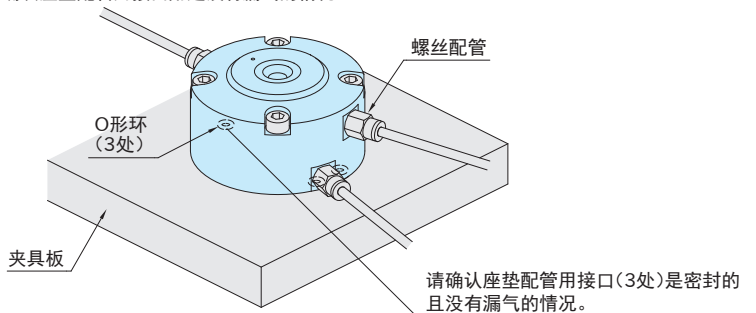
2. 同时对工件进行定位时
定位精度 ± 0.08



■本体的安装

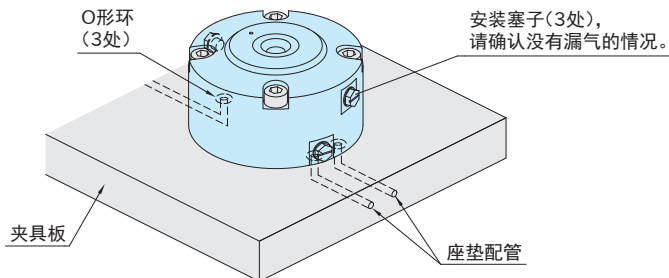
1.通过螺丝配管使用时

- 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(63° 程度)。
- 请确认座垫配管用接口附近没有漏气的情况。



2.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(63° 程度)。
- 空气接口的形状和位置请参照下图。
- 请确认附件塞子是安装在螺丝配管用接口上的。



■孔加工图

