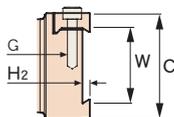
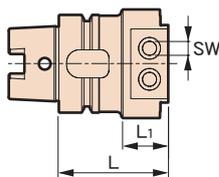


工件夹具

燕尾槽



A63-DOC25-65



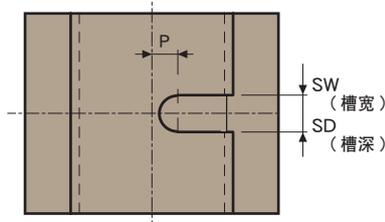
型号	L	L ₁	φC	W	H ₂	G	SW	kg
A40 -DOC 17.5-55	55	25	30	17.5	2	M 5	4	0.4
-DOC 25 -55		28	40	25	3	M 6	5	0.6
-DOC 35 -55		25	50	35				0.7
-DOC 50 -60	60	30	70	50	5	M 8	6	1.2
A63 -DOC 25 -65	65	27	40	25	3	M 6	5	1.2
-DOC 35 -65			50	35				1.3
-DOC 50 -70	70	30	70	50	5	M 8	6	1.8
-DOC 70 -75	75	35	100	70		M10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

■ 备考

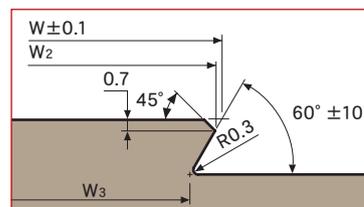
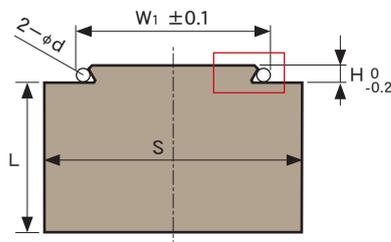
●需要事先利用楔形刀具将工件加工出燕尾槽。

燕尾槽工件的详细图

底面



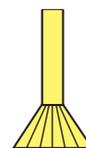
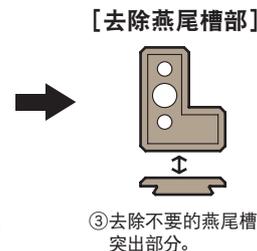
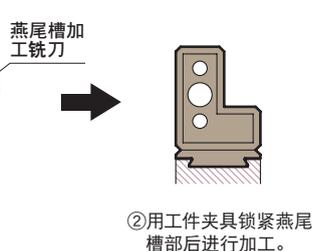
侧面



刀柄类型	S (max.)	W	W ₁	W ₂	W ₃	L (max.)	H	栓 φ d	P	SW	SD
DOC 17.5	40	17.5	20.077	16.923	14.614	50	2.5	2	2.5	4	2
DOC 25	50	25	29.155	24.192	20.959	80	3.5	3		6	2.5
DOC 35	70	35	39.155	34.192	30.959	100			5.5	8	
DOC 50	100	50	54.577	49.192	43.649	120	5.5	4	9	10	4
DOC 70	140	70	74.577	69.192	63.649	200			18	12	
DOC100	200	100	115.196	99.192	87.876	300	10.5	10	26	15	

工件加工顺序

[加工前]



燕尾槽加工铣刀

关于燕尾铣刀的详细信息请垂询弊司。

法兰式连接



A63-FP85-50

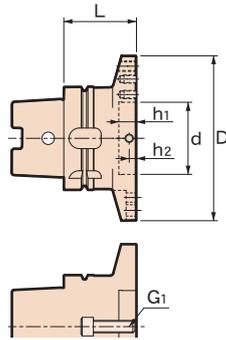


Fig. 1

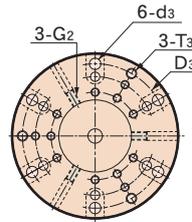


Fig. 2

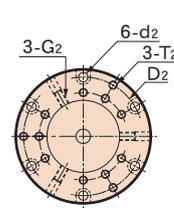
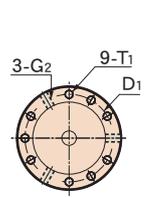


Fig. 3



型号	Fig.	L	ϕD	ϕD_1	ϕD_2	ϕD_3	ϕd	h_1	h_2	T ₁	T ₂	T ₃	ϕd_2	ϕd_3	G ₁	G ₂	Kg
A40 -FP40 -35	3	35	40	32	—	—	25	12	4	M4×6	—	—	—	—	M 6×15	M4×8	0.3
-FP63 -40	2	40	63	—	50	—	$\begin{matrix} +0.053 \\ +0.020 \end{matrix}$	—	—	—	M5	—	5.5	—	M 6×20	—	0.5
A63 -FP63 -45	3	45	63	50	—	—	40	13	5	M5×8	—	—	—	—	M10×20	M6×10	0.9
-FP85 -50	2	50	85	—	73	—	$\begin{matrix} +0.064 \\ +0.025 \end{matrix}$	—	—	—	M6	—	6.6	—	M10×25	—	1.2
-FP110-55	1	55	110	—	95	—	—	—	—	—	M6×9	M 8	9	—	M10×30	—	1.7
A100-FP100-55	3	55	100	85	—	—	70	17	7	M8×12	—	—	—	—	M12×25	M8×16	3.0
-FP130-65	2	65	130	—	115	—	$\begin{matrix} +0.076 \\ +0.030 \end{matrix}$	—	—	—	M8	—	9	—	M12×35	—	4.2
-FP160-70	1	70	160	—	140	—	—	—	—	—	M8×12	M10	11	—	M12×40	—	5.3

■标准附属品

- 中心螺丝(G1) × 1个 ●紧固螺栓(G2) × 3个
- M6 非标小径螺栓(头部径为M5) × 3个(A63 - FP85 - 50 / A63 - FP110 - 55) ※ 无法使用一般的M6 大头螺栓。

■选购品

- 适配器(☉P.91) ●定位销

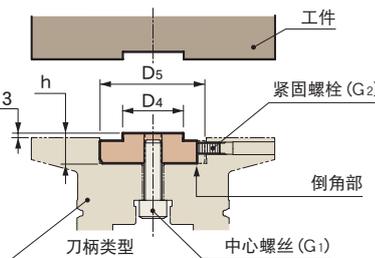
■备考

- 请用中心螺丝(G1)将工件紧固。如需防止旋转,请在倒角部用紧固螺丝(G2)进行固定

定位销

请在需要进行中心定位时使用。

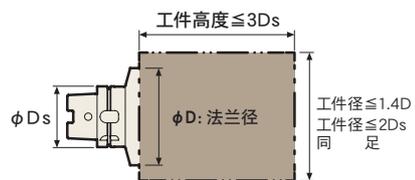
型号	刀柄类型	ϕD_4	ϕD_5	h	Kg
IR15-A40 FP	A40	$\begin{matrix} 15 \\ 0 \\ -0.027 \end{matrix}$	25	15	0.05
IR25-A63 FP	A63	$\begin{matrix} 25 \\ 0 \\ -0.033 \end{matrix}$	40	16	0.1
IR40-A100FP	A100	$\begin{matrix} 40 \\ 0 \\ -0.039 \end{matrix}$	70	20	0.5



■备考

- 请用中心螺丝(G1)将工件紧固。如需防止旋转,请在倒角部用紧固螺丝(G2)进行固定。

工件尺寸的参考大小



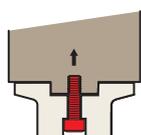
〈例: A63-FP85-50〉

- 工件高度 : $3 \times D_s(63) \leq 189$
- 工件径 : $1.4 \times D(85) \leq 119$
- 工件形状 : $\phi 119 \times 189L$ 以内
- 体积 : 2100cm³ 以内

主轴	ϕD_s
A 40	40
A 63	63
A 100	100

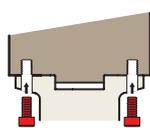
工件安装方法

①中心螺栓固定方式



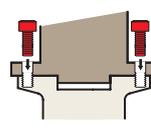
使用中心紧锁螺栓从工件夹具锥度柄一侧进行锁紧。

②式法兰螺栓固定方式



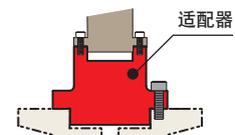
对工件进行攻牙加工,将螺栓通过工件夹具的螺栓孔锁紧工件。

③法兰螺纹固定方式



对工件进行钻孔加工,利用工件夹具的螺纹孔锁紧工件。

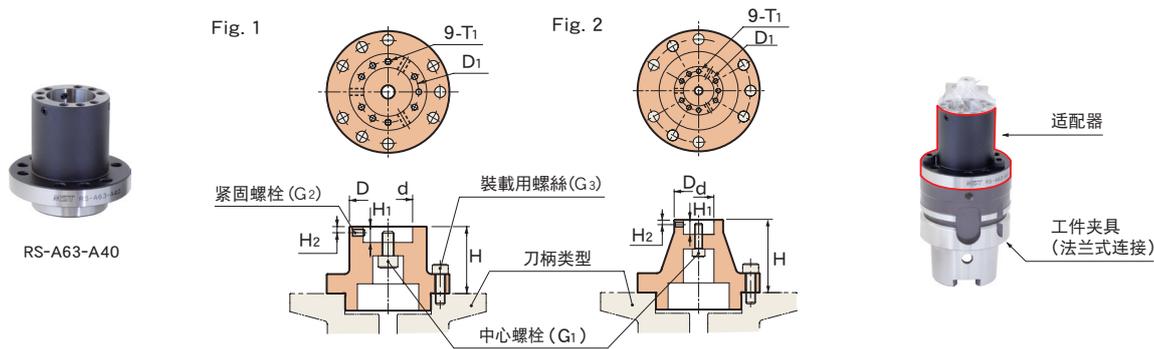
④法兰螺纹固定方式



在大径工件夹具上安装适配器可夹持小型工件。

适配器 (法兰连接夹持用)

- 结合法兰连接适配垫块使用。
- 通过减小小型工件的夹持部，减少加工的干涉。



型号	对应的工件夹具	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	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	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	50	40	13	5	55	M5×8	M10×20	M6×10	M8×25	1.7
	-FP130-65												
	-FP160-70												

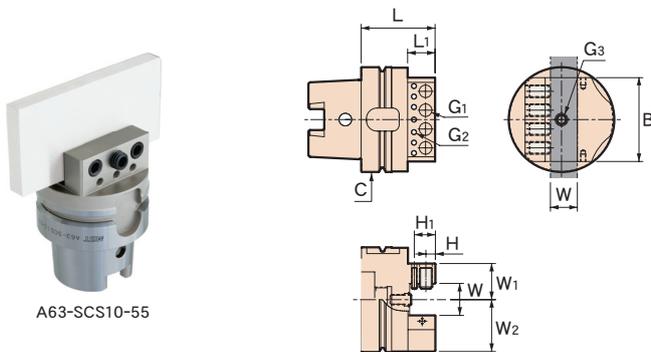
■标准附属品

- 中心螺栓(G₁) × 1个
- 紧固螺栓(G₂) × 3个
- 装载用螺丝(G₃) × 3个

■备考

- 请用中心螺栓(G₁)将工件紧固。如需防止旋转,请在倒角部用紧固螺丝(G₂)进行固定

侧固式 A



型号	W	W ₁	W ₂	B	L	L ₁	ϕC	H	H ₁	G ₁ (配属螺栓)	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										

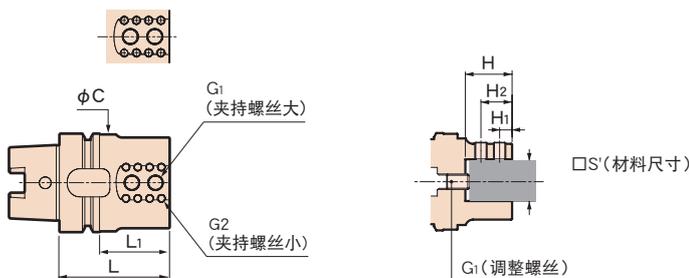
■标准附属品

- 夹持螺丝大(G₁) × 2个

侧固式 B



A63-SCD30-70



型号	□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	M10×20	M5×12	M10	1.3
-SCD30-70	25~30		44	62	35	9	24				1.4
-SCD40-85	35~40		85	52	76	45	12				30
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	M10×20	M5×12	M10	3.4
-SCD30-80	25~30	80		62	35	9	24				3.5
-SCD40-90	35~40	90	45	76	45	12	30				M12×20

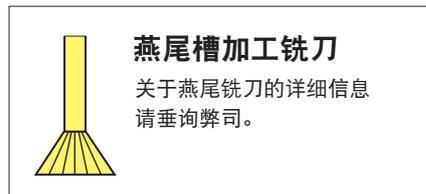
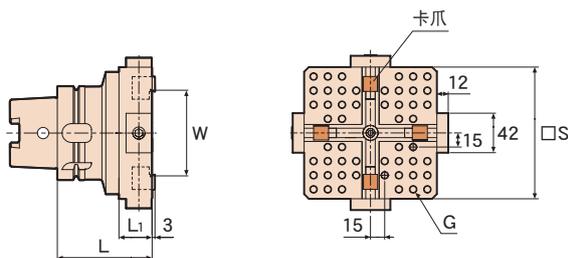
■标准附属品

- 夹持螺丝大 (G₁)×4 个

虎钳A



A63-DOV110I



燕尾槽加工铣刀

关于燕尾铣刀的详细信息
请垂询弊社。

型号	□S	W	G (深度)	L	L ₁	Kg
A63 -DOV110I	110	36~80	24—M8(10)	90	35	5.7
A100-DOV140I	140	36~110	52—M8(10)	100	35	9.9

■标准附属品

- 六角扳手

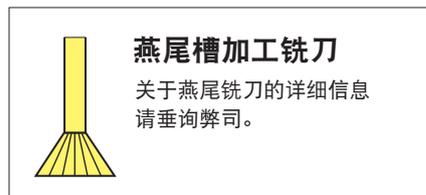
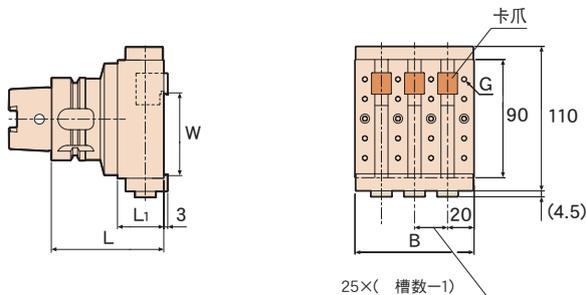
■备考

- 需要事先利用楔形刀具将工件加工出燕尾槽。
- 卡爪各不相连独立移动。
- 请根据需要使用虎钳上的螺纹孔。

虎钳B



A63-DOV90



燕尾槽加工铣刀

关于燕尾铣刀的详细信息
请垂询弊社。

型号	槽数	B	W	G (深度)	L	L ₁	Kg
A63 -DOV 90	3	90	15~70	20—M4(6)	85	35	3.8
A100-DOV140	5	140	15~70	30—M4(6)	100	35	7.7

■准附属品

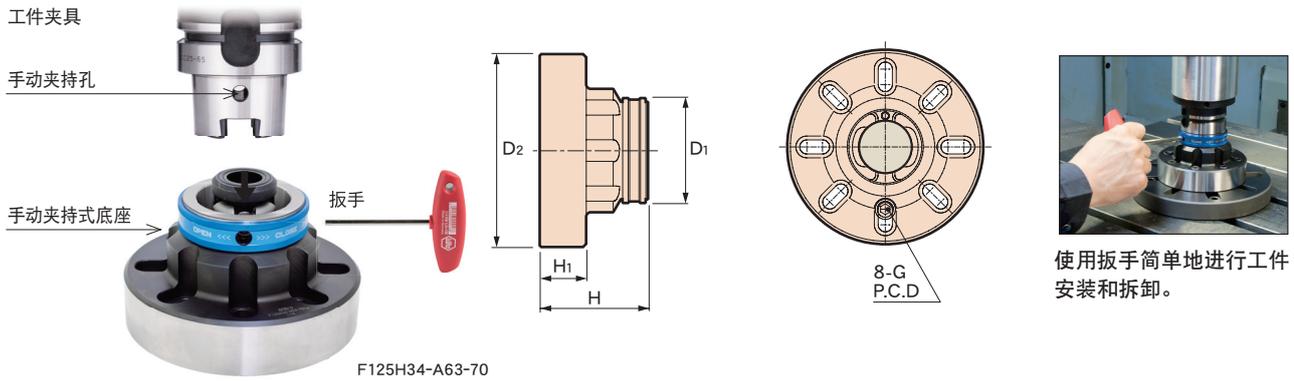
- 8mm六角扳手

■考

- 需要事先利用楔形刀具将工件加工出燕尾槽。
- 卡爪各不相独立移动。
- 请根据需要使用虎钳上的螺纹孔。

底座

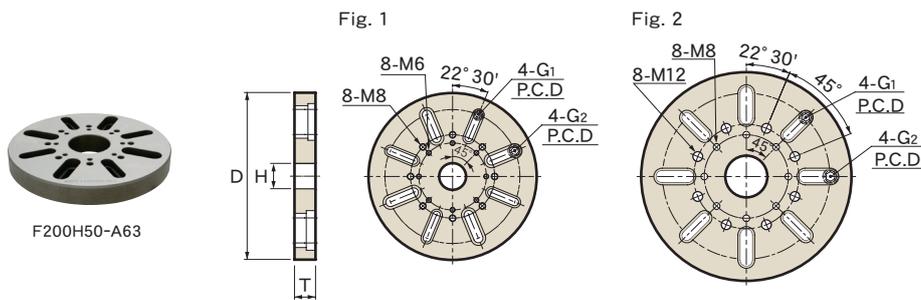
手动夹持式底座



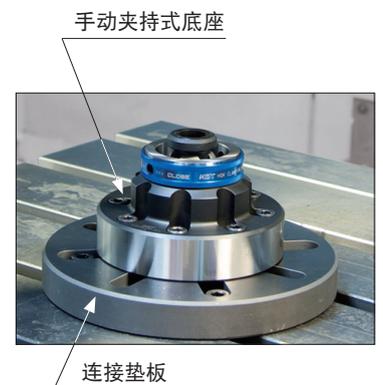
型号	对应锥柄	H	ϕD_1	ϕD_2	H ₁	G	P.C.D	工具夹紧力(kN)	
A100H21-A40 - 50	HSK-A40	50	50	100	25	M 6×30	55~ 85	10	1.7
F 125H34-A63 - 70	-A63	70	80	125	30	M 8×35	80~100	20	3.8
F 200H53-A100-110	-A100	110	125	200	50	M12×50	125~160	30	14

连接垫板

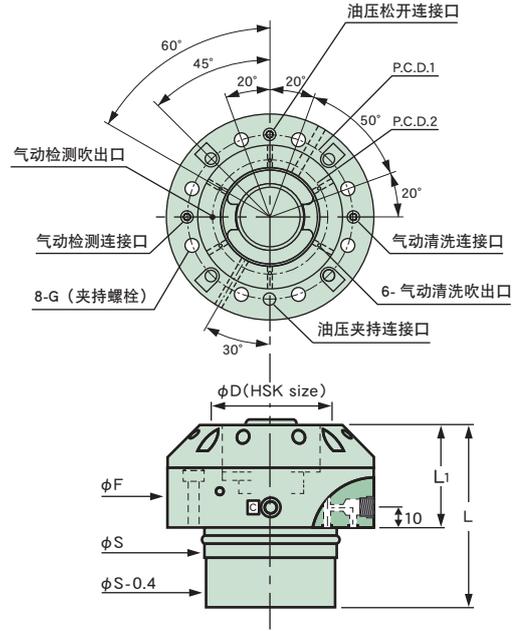
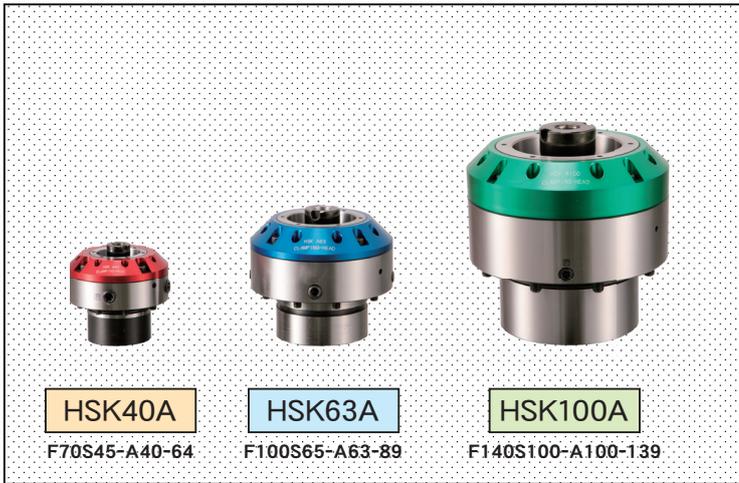
可根据客户机床的工作台面制作出专用的适配器，详细请向弊司垂询。



型号	适用的头部尺寸	Fig.	T	ϕD	ϕH	G ₁	G ₂	P.C.D	
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

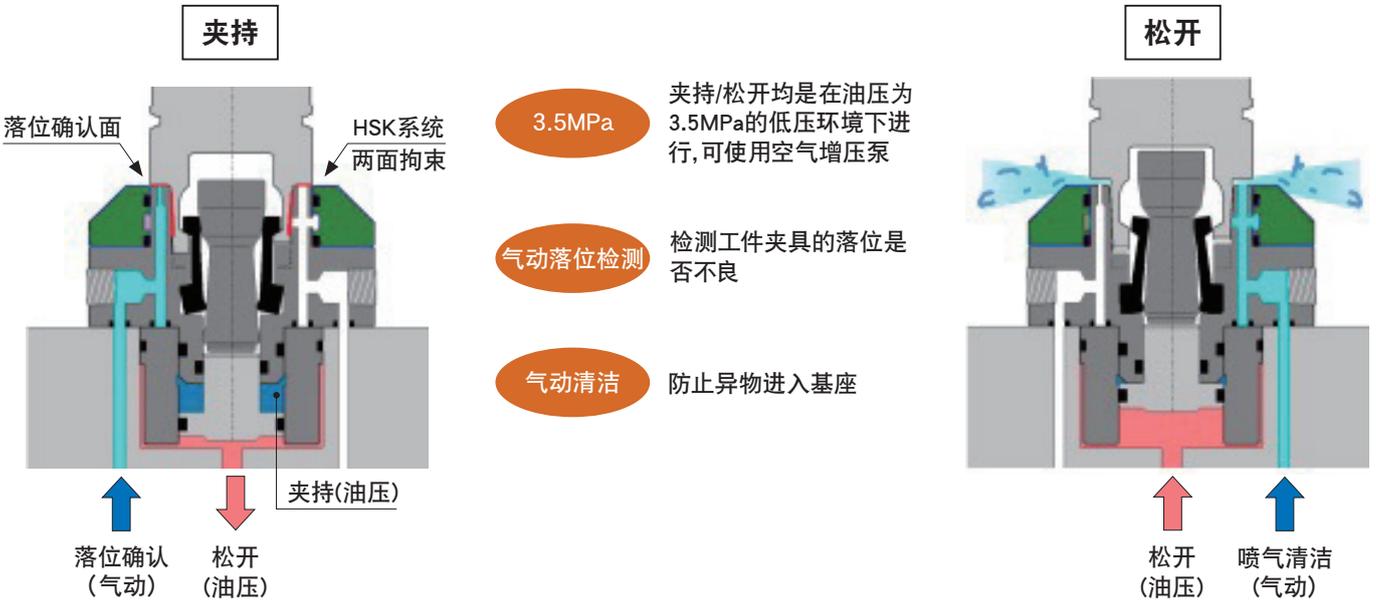


油压式自动化底座 (自动交换型)



型号	φD	φF	φS(g6)	L	L1	G	P.C.D1	P.C.D2	重量 (Kg)
F70S45 -A40 - 64	40	70	45	64	35	M 5×20	55	35	1.1
F100S65 -A63 - 89	63	100	65	89	50	M 6×30	80	55	3.1
F140S100-A100-139	100	140	100	139	80	M 8×45	120	88	9.7

规格

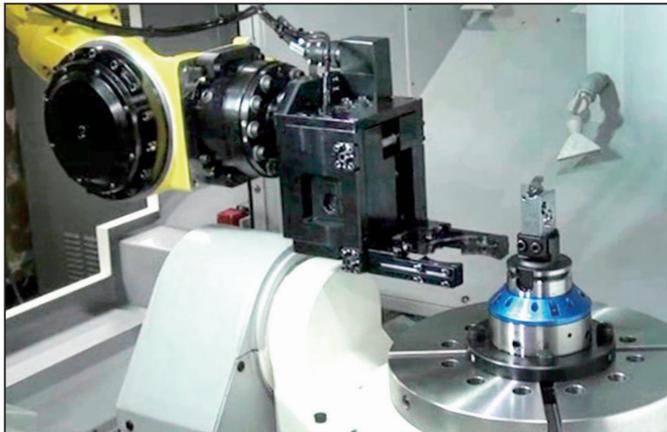


型号	对应锥柄	油压 (kN)		移动量 (mm)		最大装 载重量 (kg)	气缸容量 (cm)	
		夹持	松开	夹持	喷射		夹持	松开
F70 S45 -A40 - 64	HSK-A40	6	2	7	0.5	50	3.8	6.6
F100S65 -A63 - 89	HSK-A63	24	5	8	0.5	140	14.3	20.3
F140S100-A100-139	HSK-A100	55	15	12	0.8	640	55.8	78.8

使用油压压力范围: :3.5MPa 作动油: ISO-VG32 相当 推荐气压压力: 大于 0.4Mpa
 ※ 弹出行程为松开时举起工件夹具的行程

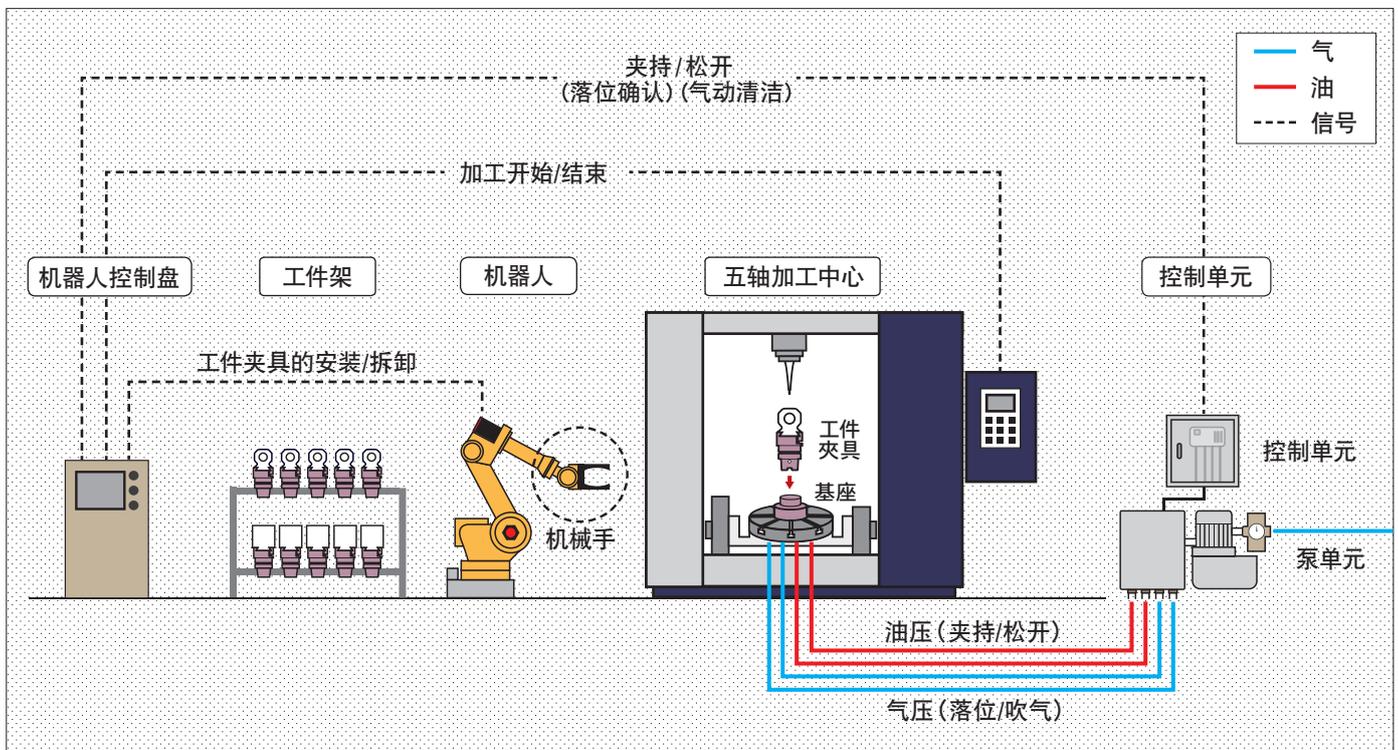
对应自动化

油压式自动化底座可对应工件夹具的自动换装。可与五轴加工中心和机器人构筑自动化系统。



- 通过HSK接口实现长时间持续稳定的运转
- 利用通用机器人构筑自动化系统
- 提高五轴加工中心稼动率

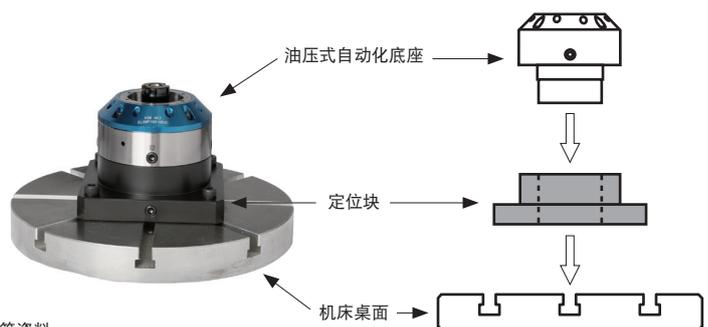
自动化构成图 (缩略)



●弊司也可供应控制单元，泵单元，工件存储设备，机械手等。请向弊司垂询。

定位块

使用油压式自动夹具底座时，适配定位固定块是必需品。它不仅可将自动夹具固定在机床工作台面上的同时还具备油压和气压中转作用的功能。



■备考

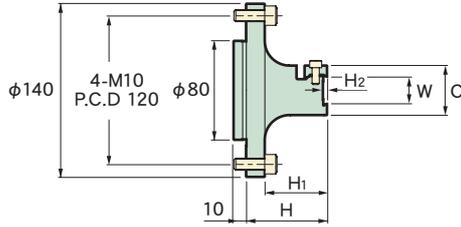
- 适配器定位块的制作需要准备机床工作台面的详细图，油压气压的端口和配管图等资料。
- 也非标订制专用的适配器定位块。请向弊司垂询。

直接安装 (机床工作台直接安装型)

燕尾槽



F140S80-DOC50-55



燕尾槽加工铣刀
关于燕尾铣刀的详细信息请垂询弊司。

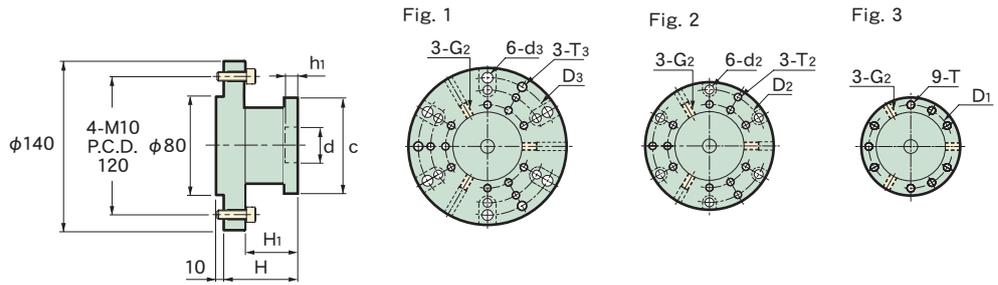
型号	H	H ₁	H ₂	φC	W	KG
F140S80-DOC 17.5-60	60	45	2	30	17.5	2.5
-DOC 25 -60			3	40	25	2.6
-DOC 35 -55	55	40		50	35	2.8
-DOC 50 -55			5	70	50	3.4
-DOC 70 -55				100	70	4.7
-DOC100 -55			10	140	100	5.5

- 选购品
 - 连接垫板
- 标准附属品
 - 装载用螺丝×4个
- 备考
 - 需要事先利用楔形刀具将工件加工出燕尾槽。
 - 直载型快速换装工件夹具系统需要配置适配器，方可装夹在机床工作台上

法兰式连接



F140S80-FP85-50

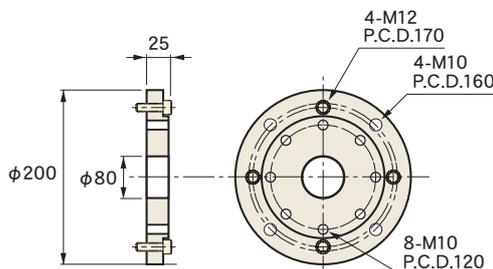


型号	Fig.	H	H ₁	φC	φD ₁	φD ₂	φD ₃	φd	h ₁	T ₁	T ₂	T ₃	d ₂	d ₃	G ₂	KG
F140S80-FP 63-50	3	50	25	63	50	—	—	40	13	M5×8	—	—	—	—	M6×10	2.6
-FP 85-50	2			85		73					M6		6.6			3.1
-FP110-70	1	70	45	110			95				M6×9	M8		9		3.7
-FP130-75	2	75		130	85	115	—	70	17	M8×12	M8	—	9	—	M8×16	5.5

- 选购品
 - 连接垫板
 - 定位销 (⊕P.90)
 - 适配器 (⊕P.91)
- 标准附属品
 - 装载用螺丝×4个
- 备考
 - 直载型快速换装工件夹具系统需要配置适配器，方可装夹在机床工作台上

连接垫板

直载型快速换装工件夹具系统需要配置适配器，方可装夹在机床工作台上，可根据客户机床工作台桌面制作出专用的适配器，详细请向弊司垂询。



型号	KG
F200H80-MP140-25	4.3