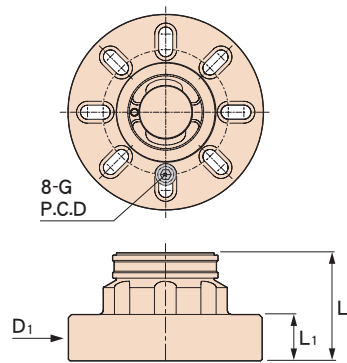
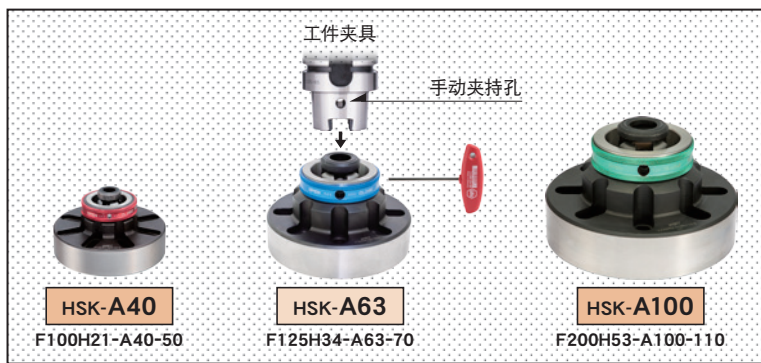


底座

手动交换底座 (手动交换型)



型号	接口	L	ϕD_1	L ₁	G	P.C.D.	夹持力 Kg
F 100H21-A40 - 50	HSK-A40	50	100	25	M 6×30	55~ 85	10(kN) 1.7
F 125H34-A63 - 70	HSK-A63	70	125	30	M 8×35	80~100	20 3.8
F 200H53-A100-110	HSK-A100	110	200	50	M12×50	125~160	30 14

■标准附属品

- T型扳手 ●安装螺栓×4个

■选购品

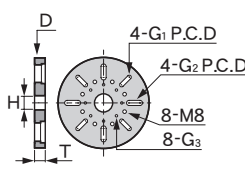
- 连接垫板

■备考

- 工件夹具上需要有手动夹紧孔

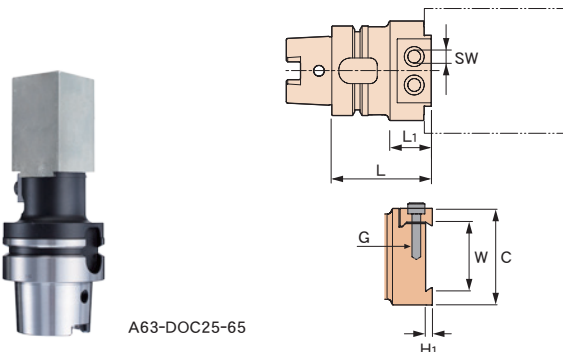
如果与机床工作台的T型槽不匹配的情况下,请使用连接垫板。
另外,承接各种非标设计和制造。

型号	接口	T	ϕD	ϕH	G ₁	G ₂	G ₃	P.C.D.	Kg
F160H32-A40	HSK-A40	20	160	32	M 5×20	M 6×20	M 6	80~125	2.6
F200H32-A40		25	200		M 8×25	M10×25		100~160	5
F160H50-A63	HSK-A63	20	160	50	M 5×20	M 6×20	M 6	80~125	2.4
F200H50-A63		25	200		M 8×25	M10×25		100~160	4.7
F250H50-A63		30	250	50	M10×30	M12×30	M12	140~200	9.4
F250H80-A100	HSK-A100	30	250	80	M10×30	M12×30	M12	140~200	8.7



工件夹具

燕尾槽工件夹具



A63-DOC25-65

型号	L	L ₁	ϕC	W	H ₁	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

工件的燕尾槽加工

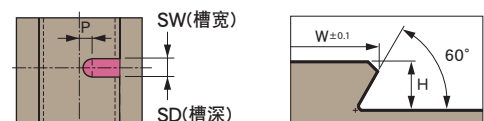
加工前需要预先在工件上加工燕尾槽。
加工后请去除燕尾部分。



燕尾槽加工铣刀

关于燕尾铣刀的详细信息请垂询弊社。

燕尾槽工件的详细图



刀柄类型	W	H	P	SW	SD
DOC 17.5	17.5	2.5	2.5	4	2
DOC 25	25	3.5		6	2.5
DOC 35	35		5.5	8	
DOC 50	50	5.5	9	10	4
DOC 70	70		18	12	
DOC100	100	10.5	26	15	

法兰式连接工件夹具



A63-FP85-50

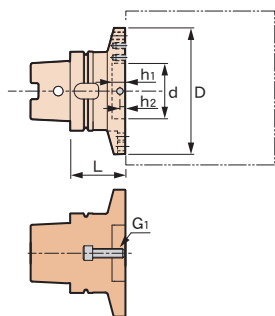


Fig. 1

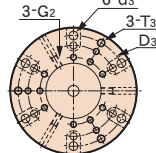


Fig. 2

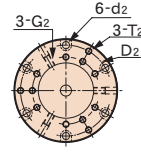
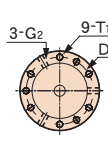
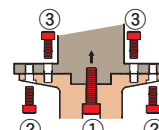


Fig. 3



三种工件安装方法

- ①中心螺丝
- ②法兰螺栓
- ③法兰螺柱



型号	Fig.	L	φD	φD1	φD2	φD3	φd	h1	h2	T1	T2	T3	φd2	φd3	G1	G2	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	—	+0.053 +0.020	—	—	—	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	—	+0.064 +0.025	—	—	—	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	—	+0.076 +0.030	—	—	—	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。

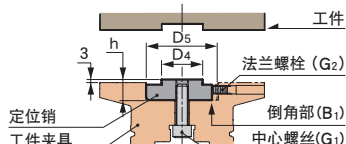
■选购品

- 定位销
- 适配器

■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栓 (G2) 进行固定

请在需要进行中心定位时使用。



型号	刀柄类型	φD4	φD5	h	KG
IR15-A40 FP	HSK-A40	15 ⁰ _{-0.027}	25	15	0.05
IR25-A63 FP	HSK-A63	25 ⁰ _{-0.033}	40	16	0.1
IR40-A100FP	HSK-A100	40 ⁰ _{-0.039}	70	20	0.5

■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 (B1) 用紧固螺栓 (G2) 进行固定。

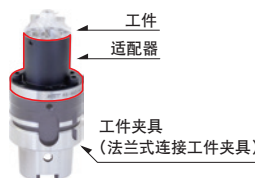


小型工件的情况下, 请使用适配器

通过减小小型工件的夹持部, 减少加工的干涉。



RS-A63-A40



型号	对应的工件夹具	Fig.	φD	φD1	φd	H1	H2	H	T1	G1	G2	G3	KG
RS-A63 -A40	A63 -FP 63-45 -FP 85-50 -FP110-55	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-FP100-55 -FP130-65 -FP160-70	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-FP100-55 -FP130-65 -FP160-70	1	63 +0.053 +0.020	50	40	13	5	55	M5×8	M10×20	M6×10	M8×25	1.7

■标准附属品

- 中心螺丝 (G1)×1个
- 紧固螺栓 (G2)×3个
- 装夹用螺 (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栓 (G2) 进行固定

Fig. 1

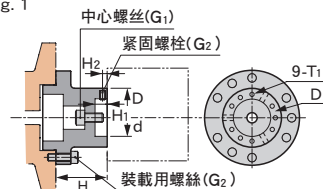
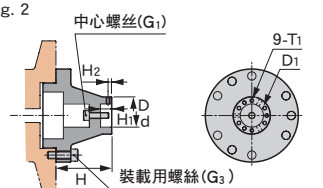


Fig. 2

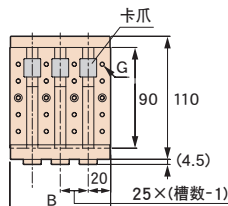
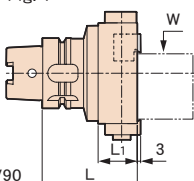


燕尾槽虎钳工件夹具



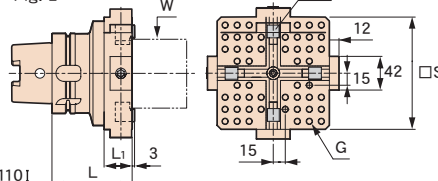
A63-DOV90

Fig. 1



A63-DOV110I

Fig. 2



型号	Fig.	□S	槽数	B	W	G (槽深)	L	L1	KG
A63 -DOV 90	1	—	3	90	12~73	20-M4(6)	85	35	3.8
110I	2	110	—	—	36~80	24-M8(10)	90	35	5.7
A100-DOV140	1	—	5	140	12~73	30-M4(6)	100	35	7.7
140I	2	140	—	—	36~110	52-M8(10)	100	35	9.9

■标准附属品

- 8mm六角扳手

■备考

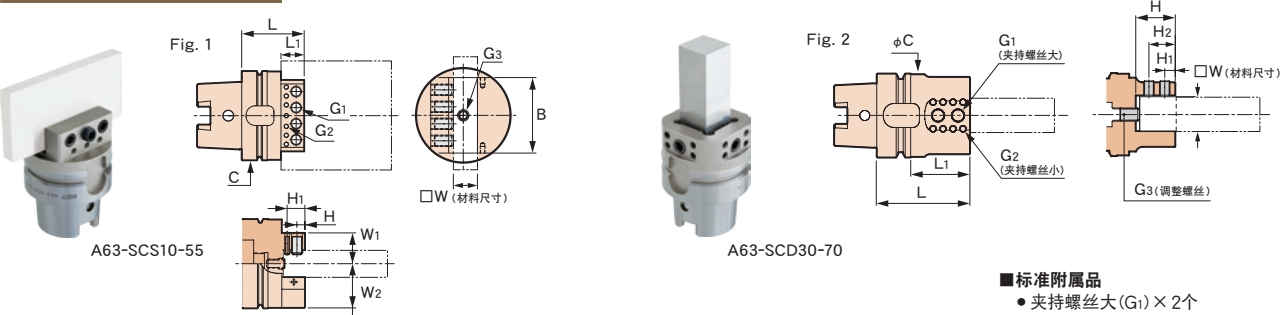
- 加工前需要预先在工件上加工燕尾槽。
- 加工后请去除燕尾部分。
- 卡爪各不相连独立移动。
- 请根据需要使用虎钳上的螺纹孔。



燕尾槽加工铣刀

关于燕尾铣刀的详细信息请垂询弊社。

侧固式工件夹具

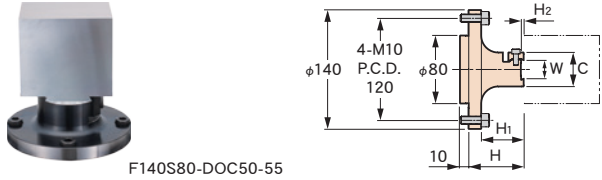


■标准附属品
●夹持螺丝大(G1)×2个

型号	Fig.	□W	W1	W2	B	L	L1	φC	H	H1	H2	G1 (配属螺栓)	G2	G3	kg
A40 -SCS10-40	1	5 ~ 10	13	18.6	30	40	11	39	4.5	—	—	M 6×10	—	M 6	0.5
-SCD20-55	2	15 ~ 20	—	—	—	55	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	0.5
A63 -SCS10-55	1	5 ~ 10	20	23.5	50	55	21	62	7.5	17	—	M10×15	M5	M10	1.1
-SCS20-55		15 ~ 20	25	28.5											
-SCD20-65	2	15 ~ 20	—	—	—	65	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	1.2
-SCD25-70		20 ~ 25				70	35	56	30	8	20				1.3
-SCD30-70		25 ~ 30					44	62	35	9	24	M10×20	M5		1.4
-SCD40-85		35 ~ 40				85	52	76	45	12	30	M12×20	M6		1.9
A100 -SCS20-70	1	12 ~ 20	29.5	34	80	70	26	99	9	20	—	M12×20	M5	M12	3.6
-SCS30-70		22 ~ 30	34.5	39											
-SCD20-70	2	15 ~ 20	—	—	—	70	30	49	25	11	—	M 8×16	M4	M10	3
-SCD25-75		20 ~ 25				75	35	56	30	8	20				3.4
-SCD30-80		25 ~ 30				80		62	35	9	24	M10×20	M5		3.5
-SCD40-90		35 ~ 40				90	45	76	45	12	30	M12×20	M6		3.9

直接安装 (机床工作台直接安装型)

燕尾槽式



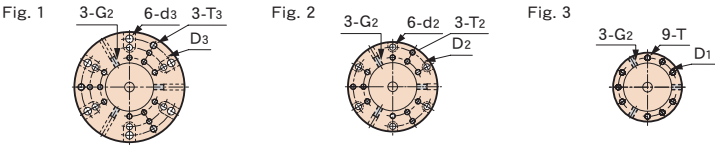
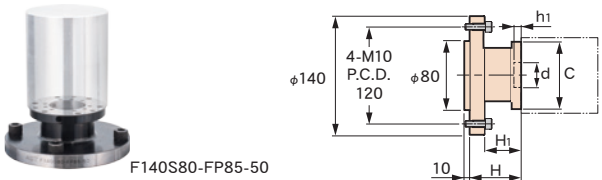
燕尾槽加工铣刀
关于燕尾铣刀的详细信息请垂询弊司。

- 标准附属品
●安装螺栓×4个
- 选购品
●连接垫板
- 备注
●加工前需要预先在工件上加工燕尾槽。
加工后请去除燕尾部分。

型号	H	H1	H2	φC	W	kg
F140S80-DOC17.5-60	60	45	2	30	17.5	2.5
-DOC25 -60			3	40	25	2.6
-DOC35 -55	55	40		50	35	2.8

型号	H	H1	H2	φC	W	kg
F140S80-DOC 50-55	55	40	5	70	50	3.4
-DOC 70-55				100	70	4.7
-DOC100-55			10	140	100	5.5

法兰连接式



型号	Fig.	H	H1	φC	φD1	φD2	φD3	φd	h1	T1	T2	T3	d2	d3	G2	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

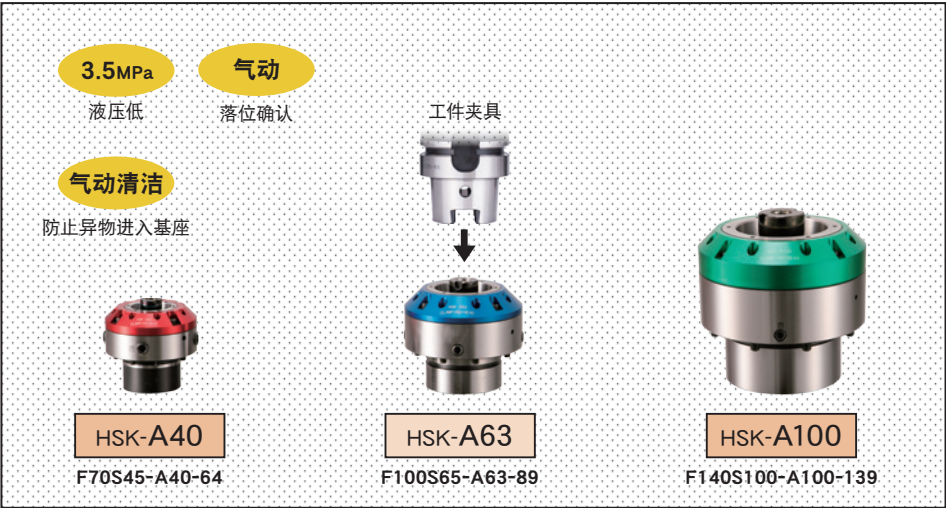
- 标准附属品
●安装螺栓×4个
- 选购品
●机床桌面 ●定位销→P.85 ●适配器→P.85

需要连接垫板
另外,承接各种非标设计和制造。

型号	kg
F200H80-MP140-25	4.3

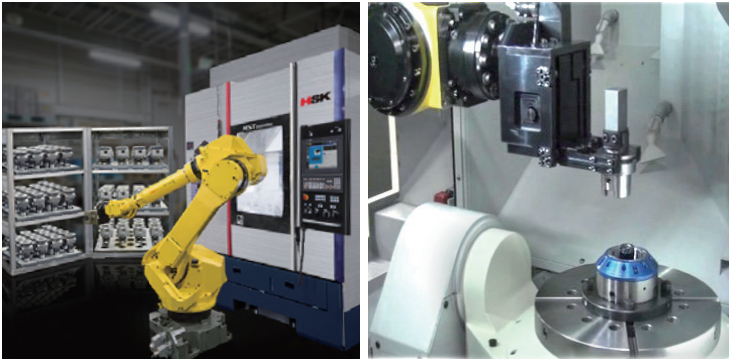
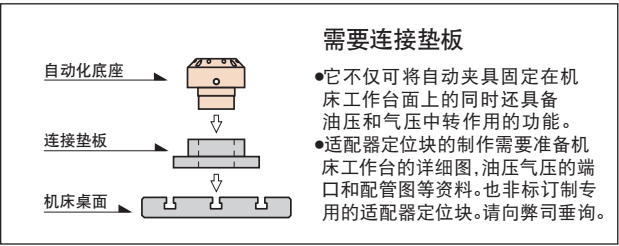
自动化底座 (自动交换型)

通过可进行工件夹具自动换装的油压式自动化底座,可与加工机床以及机器人一起构建自动化系统。



型号	接口	L	ϕD_1	L ₁	夹持力	最大装载重量	Kg
F70S45 -A40 - 64	HSK-A40	64	70	35	6 (kN)	50 (kg)	1.1
F100S65 -A63 - 89	HSK-A63	89	100	50	24	140	3.1
F140S100-A100-139	HSK-A100	139	140	80	55	640	9.7

■备注
●使用油压压力范围:3.5MPa



自动化系统

MST可以提供自动化组件。

- 控制单元 ● 工件储料架 ● 机械手

