

「外段取り化」で 「多品種少量生産の自動化」を可能に!!

HOLDER CLAMP SYSTEM [HCS]

ホルダークランプ装置内蔵テーブル
/ Table with built-in holder clamp device



松本機械工業株式会社

MATSUMOTO MACHINE CO., LTD.

<https://mmkchuck.com>

〒920-0059 石川県金沢市示野町二80番地 TEL: 076-267-3211 FAX: 076-268-5279

Ni-80 Shimeno-Machi Kanazawa, 920-0059 Japan Phone: +81-(0)76-267-3211

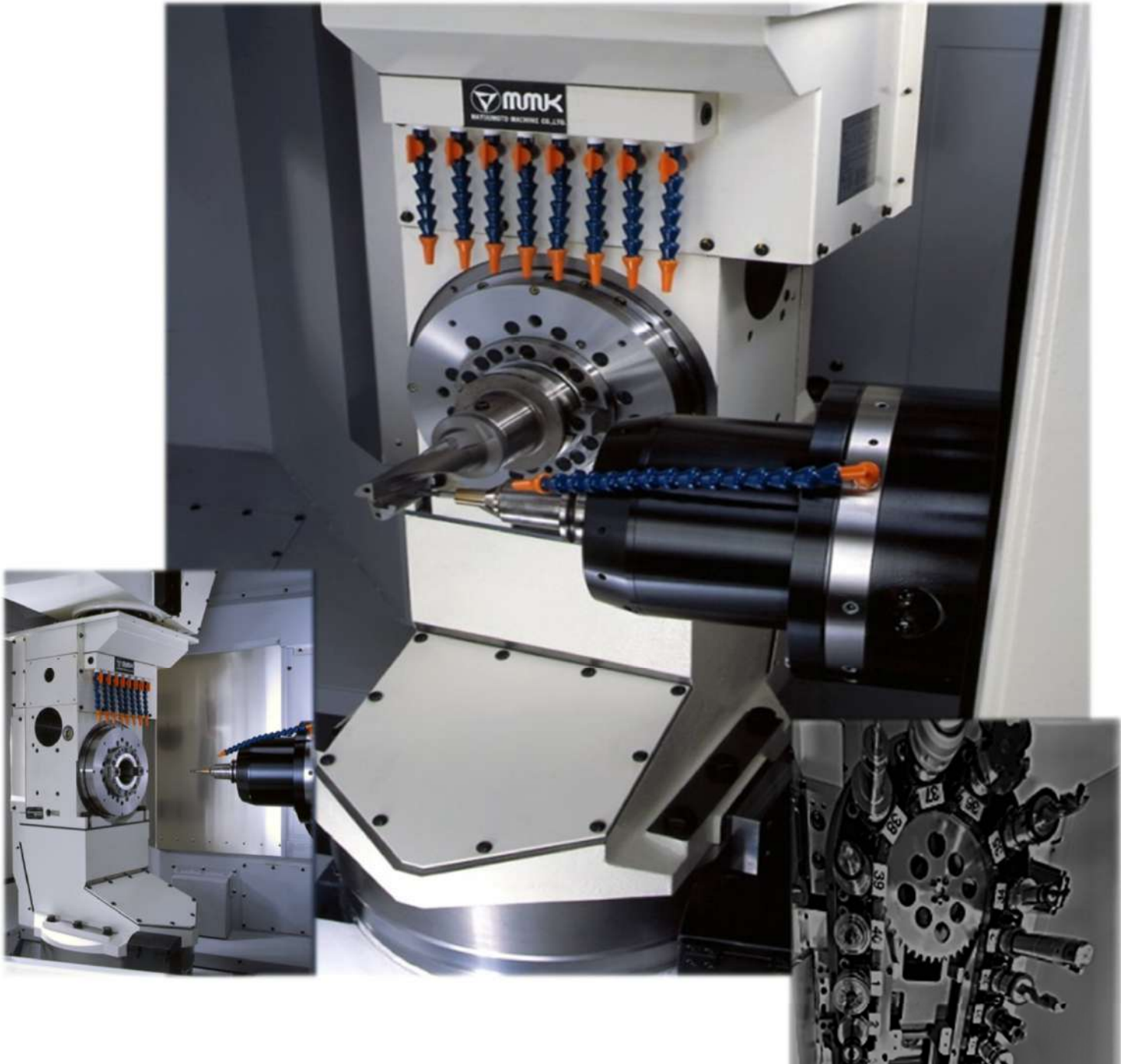
Tokyo / Osaka / Nagoya / Tohoku / Chicago, USA / Lyon, France

特徴



■ ボトルグリップテーパーによるセンタリングとテーパー当たり面密着により剛性が高く、強力なクランプ力と高い繰返し精度5 μ m以下を実現!!

■ ボトルグリップテーパー部を内蔵し、突出した部分がないことから干渉がなく、ワークの取付スペースも広がり機械の空間を有効利用できる。主軸とのよりつきが良いため高剛性な加工が可能に!!

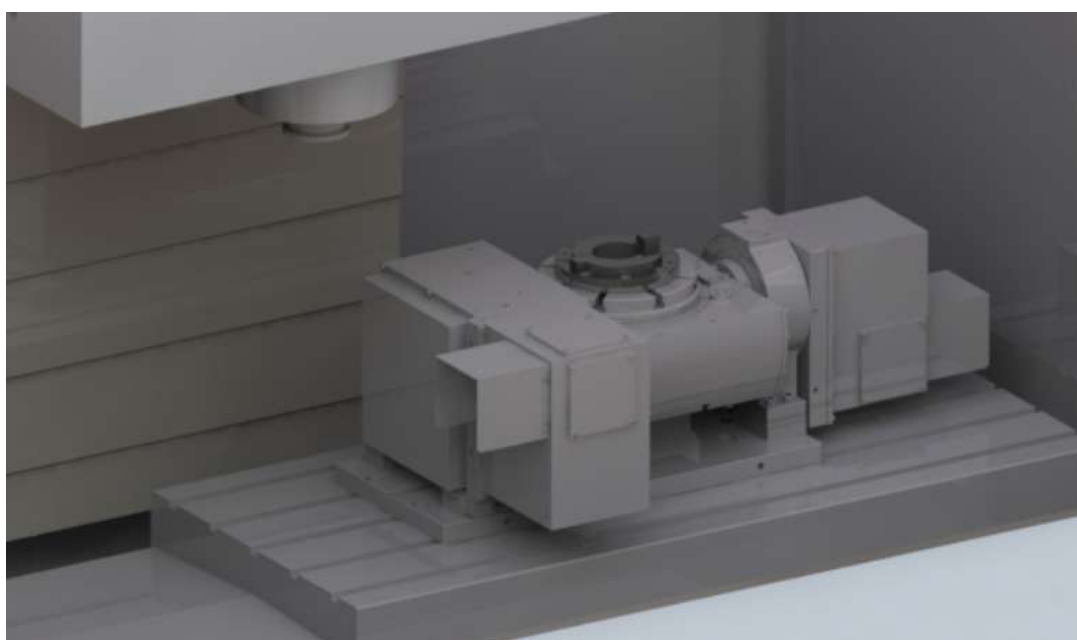


- ・ホルダーに工具,ワークを取付けロボットでノンストップ運転が可能
- ・24時間7 days稼働が可能
- ・接近性が良く高効率加工が可能
- ・高クランプ保持により高剛性
- ・高い繰返し位置決め精度
- ・HSKインターフェースも対応

・ A/C軸仕様



・ 傾斜ロータリーテーブル使用で5面加工

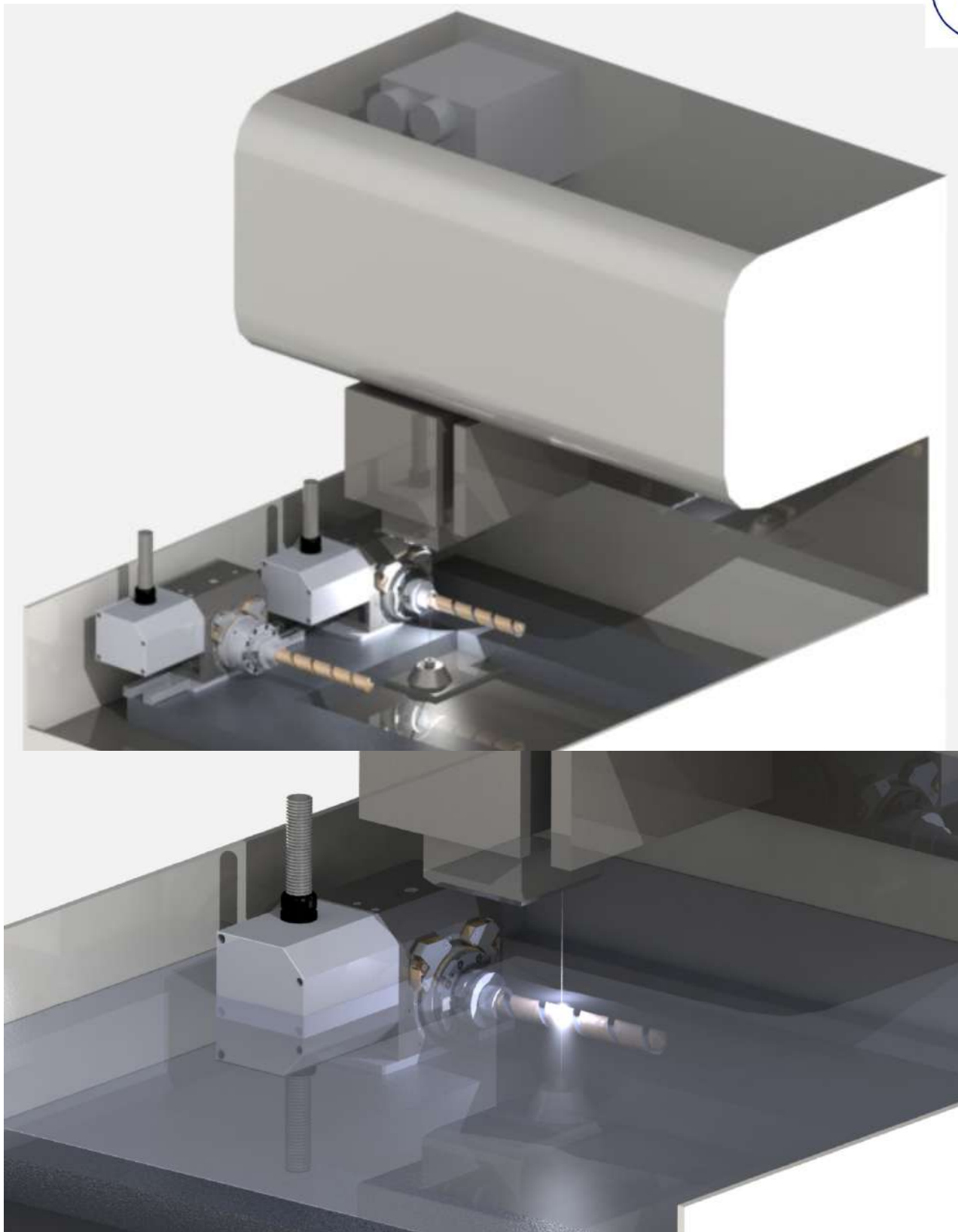


外段取りで時間を短縮、生産コストの大幅カットに貢献!!

■加工対象物を直接ホルダーに装着し、ワーク自動交換として使用可能。

■マシニングセンターのロータリーテーブルにクランパーを装着し、外段取りで加工対象物を装着したホルダーおよびツールを複数個用意し、ロボットやローダーで交換することで、「**多品種少量生産の自動化**」も可能!!

・ワイヤー放電加工機で刃先修正加工



外段取りで時間削減、生産コストの大幅カットに貢献!!

- ツールホルダーをそのままクランプし、刃先修正加工が可能。加工後は寸法自動測定することで、完全自動化も可能!!
- 外段取りでツールホルダーを複数個用意し、ロボットやローダーで「**多品種少量生産の自動化**」も可能!!

ご使用中の仕様に合わせてホルダータイプを選択

ワーク			
ホルダータイプ			
	BT50仕様	HSK仕様	

- ・ テーブル径φ300
BT50仕様



MDU321L-HCS-31

- ・ テーブル径φ250
HSK-B100仕様



MDUI253L-08

※本リーフレットに掲載されているものはほんの1例です。
その他のテーパー仕様についても実績あり、検討も可能です。⁵
詳しくは、お電話またはメールでお気軽にお問い合わせください。

仕様



	単位	MDU321L-HCS-31	MDUI253L-08
テーブル直径	mm	320	272
縦使用センターハイト	mm	280	150
総高さ	mm	843	560
総横幅	mm	483	394
総奥行	mm	436	504
ホルダータイプ		NT#50	HSK-B100
最高回転数	min ⁻¹	11.1	45
割出精度	Sec	16	±3
再現精度	Sec	±2	±1
許容積載ワーク質量(縦)	kg	150	120
許容積載ワーク質量(横)	kg	-	-
許容切削トルク	Nm	686	735
製品質量	kg	250	130
クランプ力	Nm	735	764
供給圧力	Mpa	4.4	4.9
使用モーター(FANUC)		aiF12/4000	ais12/4000

