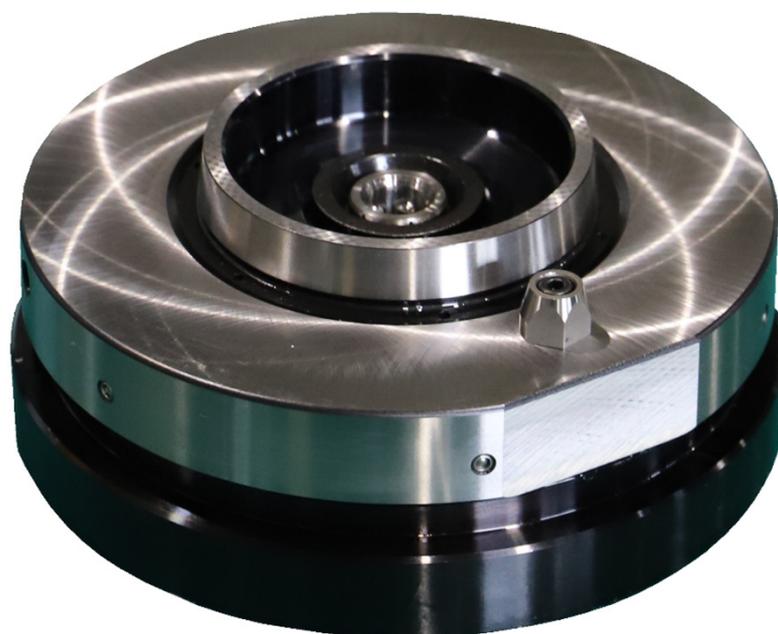


**「外段取り化」、「省段取り化」で
「多品種少量生産の自動化」を可能に!!**

**ショートテーパーホルダークランパー
/ Short taper Holder Clamper**

[S H C]



松本機械工業株式会社

MATSUMOTO MACHINE CO., LTD.

<https://mmkchuck.com>

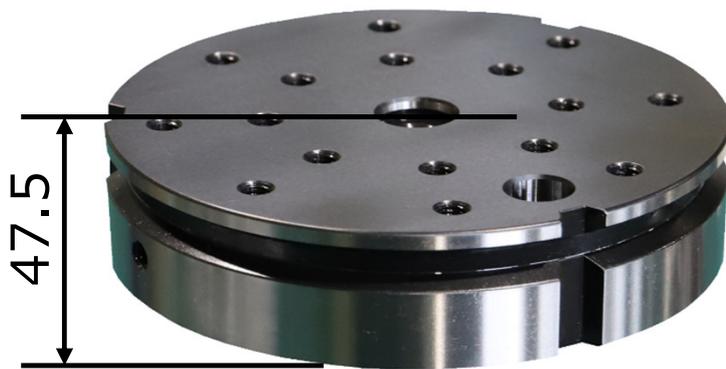
〒920-0059 石川県金沢市示野町二80番地 TEL:076-267-3211 FAX:076-268-5279

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

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

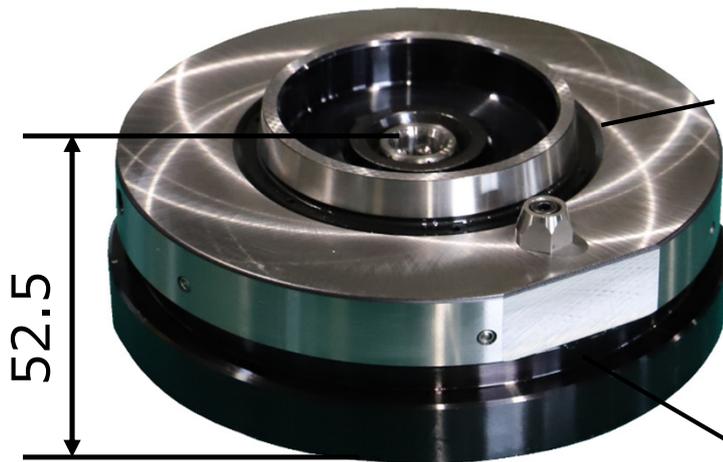
M10090J-1

外観



ワークホルダー

マウンティングユニット



クランパー

シリンダー

エアーまたは油圧
を供給

■ ショートテーパーによるセンタリングと端面密着の2面拘束により芯出し作業が容易、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!!

■ クランプ時の厚みが薄く（当社比30%減）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!!

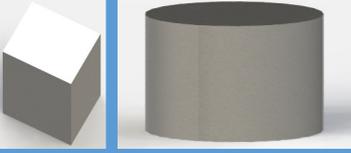
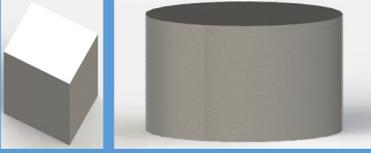
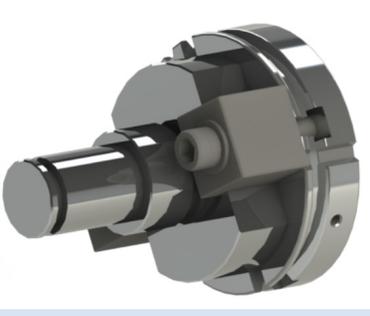
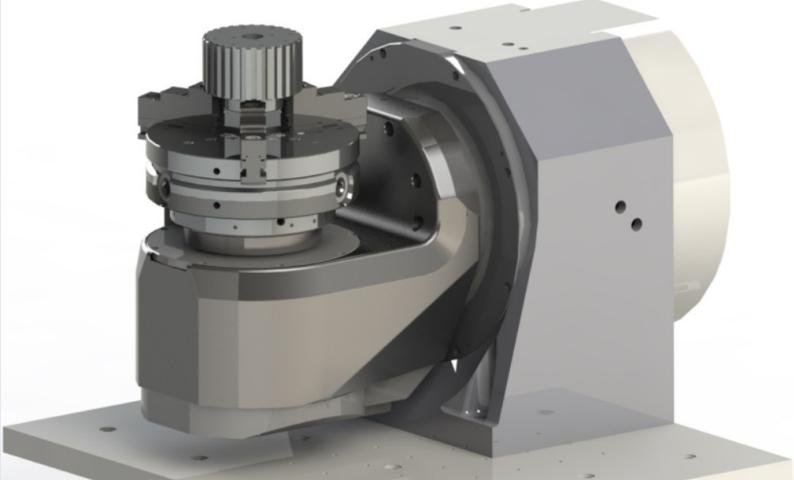


ワークホルダー

底面ビュー

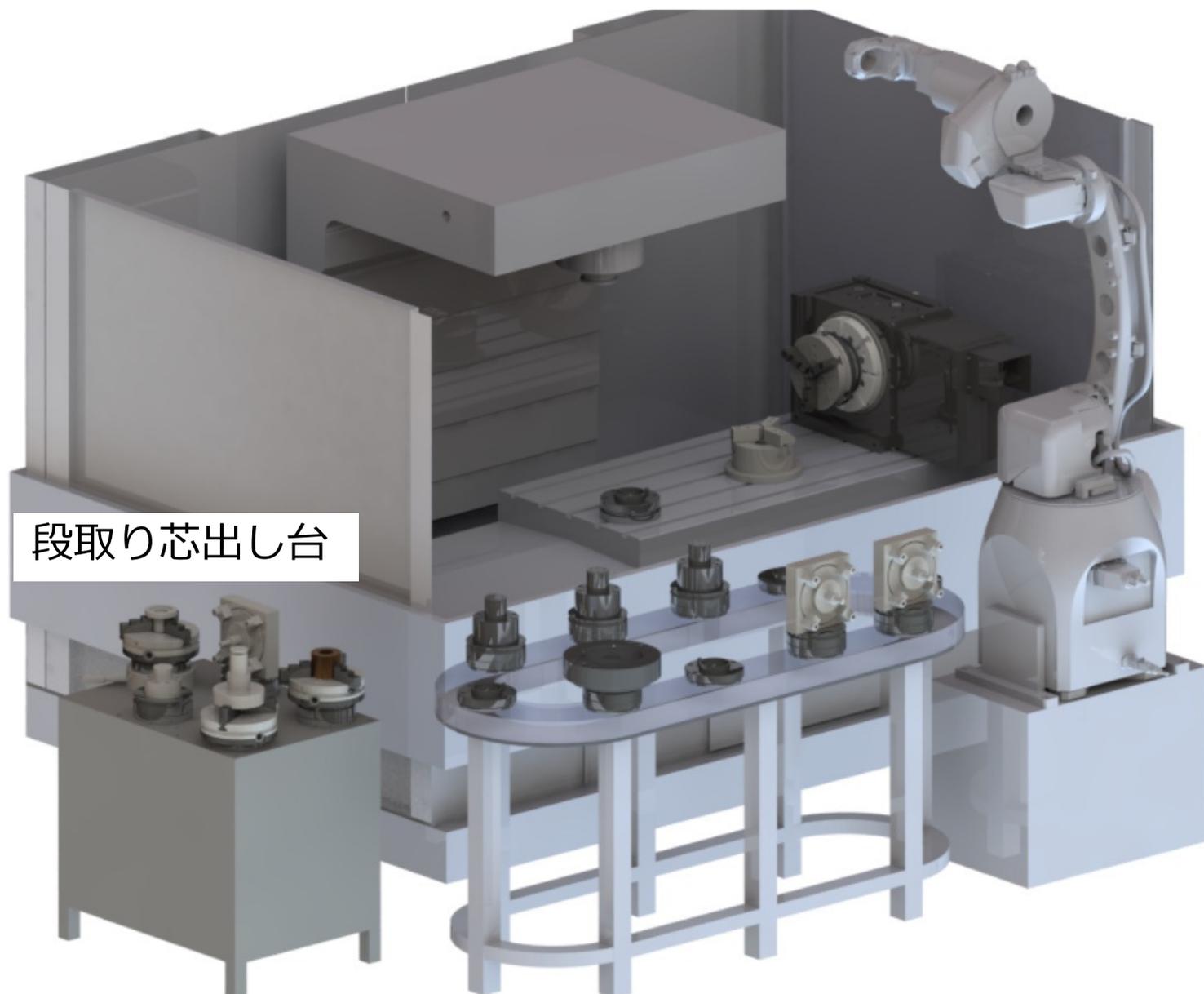
	クランプ力 (kN)	供給圧力(Mpa)	ワークホルダー-重量 (kg)	クランプ-重量 (kg)
A5-SHC-06	17.9	4.0	7.0	10.4

ワークに合わせてホルダータイプを選択

ワーク	角、丸、異形	角、丸、異形	丸形
			
ホルダータイプ	ネジ穴仕様	T溝仕様	チャック仕様
サンプルワーク取付状態			
			

使用バリエーション

- **ロボットやローダーでワークマガジンを使用し自動化**



外段取り、省段取りで時間を短縮し、生産コストの大幅カットに貢献!!

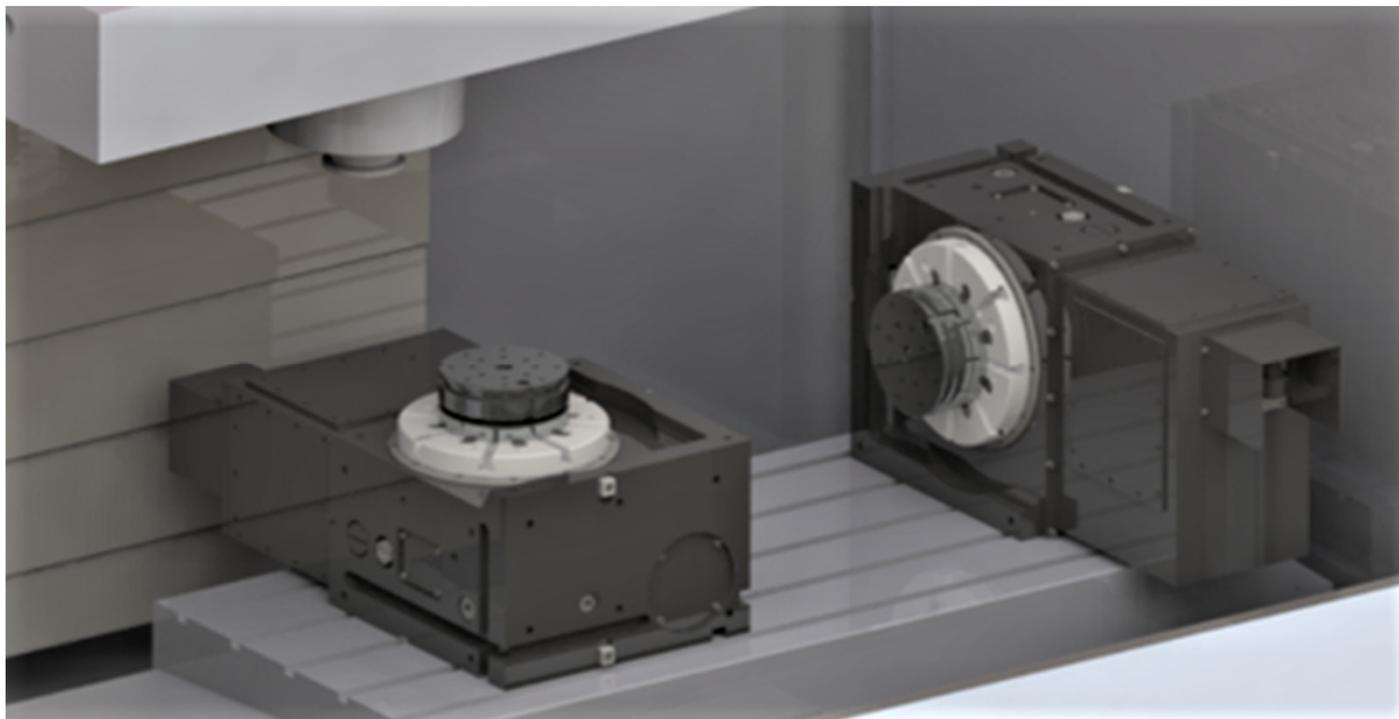
■ホルダーに治具やスクロールチャックを取付け、丸ものから異形までの幅広いワークを高精度な繰り返しで安定した加工が可能に!!

■ワークを直接ホルダーに装着することも可能でコスト削減（素材の無駄）にもつながる。

■マシニングセンターのテーブルやロータリーテーブルにクランパーを装着し、外段取りでワークを装着したホルダーを複数個用意し、ロボットやローダーでワーク交換、**「多品種少量生産の自動化」**も可能!!

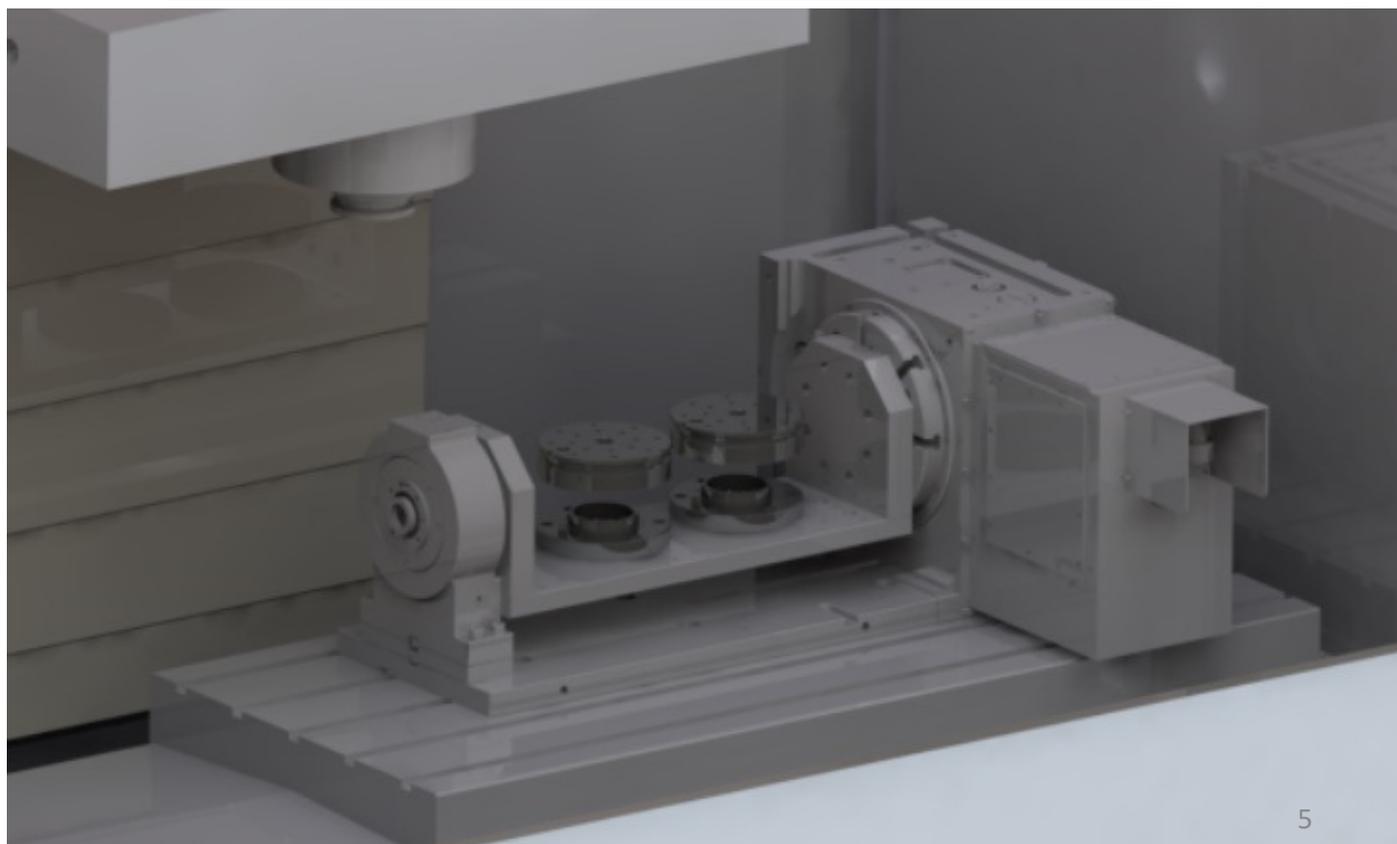
- 1軸テーブルに取付け4軸加工

立型マシニングセンタ
+ NCロータリーテーブル+ SHC



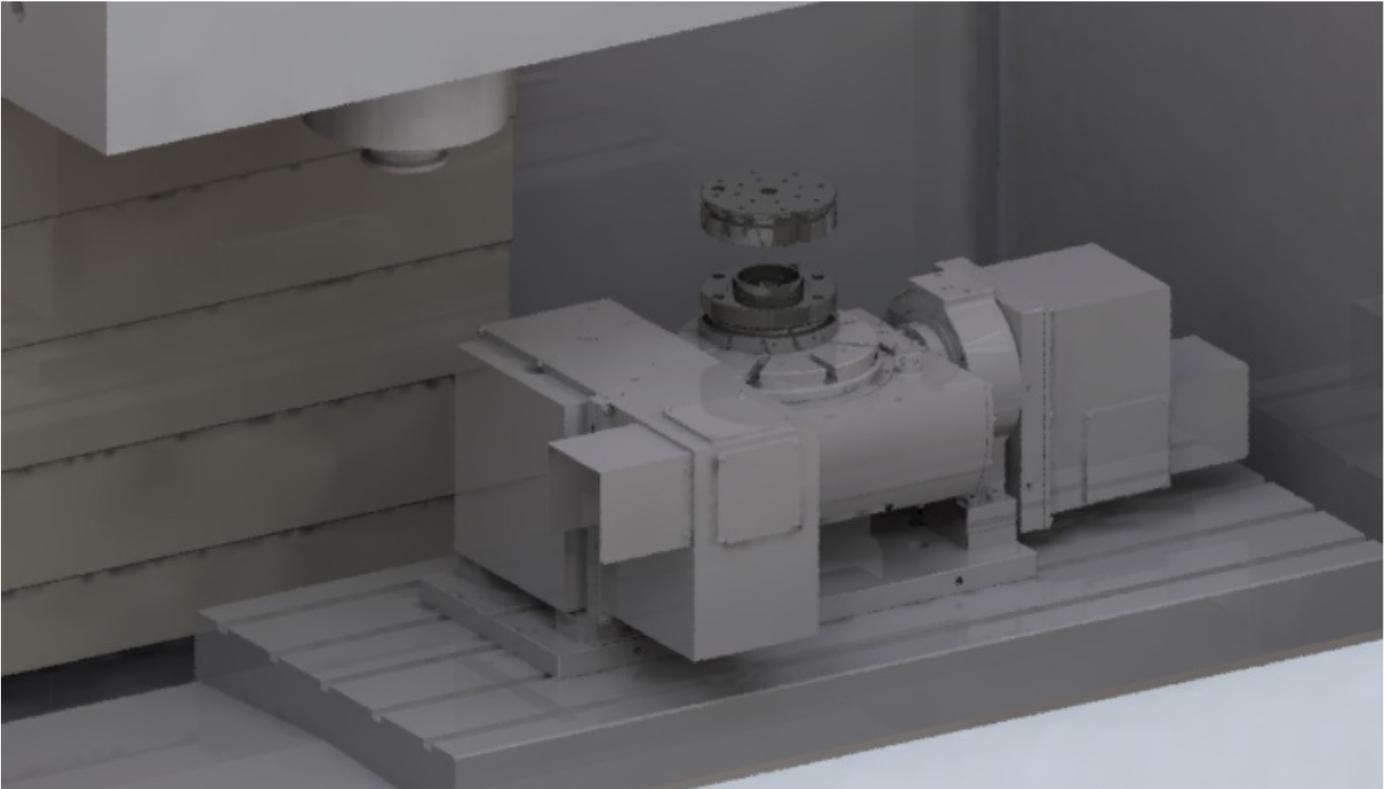
- ロータリーテーブルゆりかご使用で4軸加工

立型マシニングセンタ
+ NCロータリーテーブルゆりかごタイプ+ SHC



・ 傾斜ロータリーテーブル使用で5軸加工

立型マシニングセンタ
+ 傾斜NCロータリーテーブル + SHC



・ 複合旋盤で両頭加工

複合旋盤
+ 主軸1 SHCタップ仕様にワーク取付
+ 主軸2 SHCスクロールチャック仕様

