

エア拡張ロケートピン

大拡張量タイプ 汎用型

Model VWH エア複動

VWH1000を追加ラインナップ

VWH1000 繰返し位置決め精度：30 μ m

VWH2000/3000 繰返し位置決め精度：10 μ m

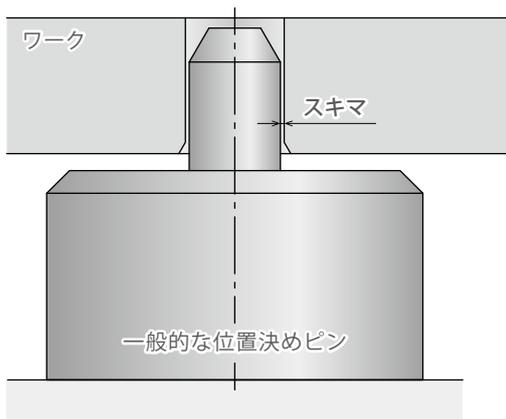
大きな拡張量、基準穴とのスキマゼロ、高精度位置決めピン



拡張ロケートピンとは・・・

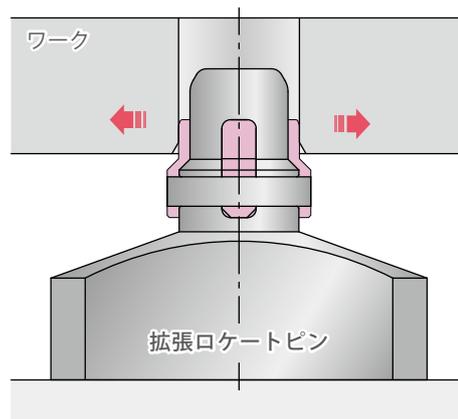
ピン部が拡張する エア制御の高精度位置決めピンです。

通常の位置決めピンはスキマあり

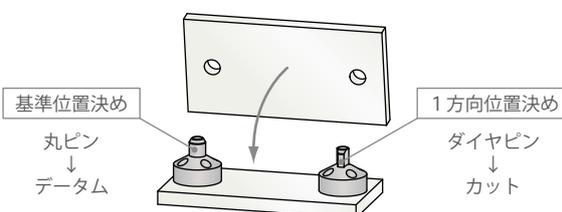


拡張ロケートピンなら **スキマゼロ!!**

高精度・段取時間短縮・トータルコスト削減



位置決めピンは2本で構成します。(丸ピンとダイヤピン)
当社の拡張ロケートピンも同様に、D: データムとC: カットで構成します。



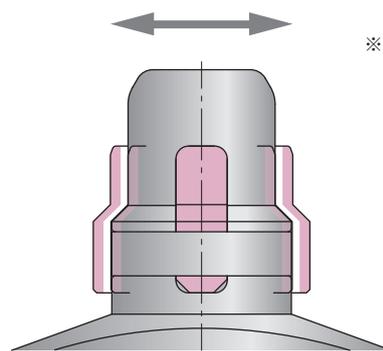
ピン径の拡張機能 (世界初の位置決め構造)

拡張時：ワーク基準穴とのスキマがゼロとなり
高精度位置決めを行います。

縮径時：ワーク搬入出時、十分なクリアランスを
確保し、ワーク脱着が容易です。

• 大きな拡径量

拡径量：1.1mm[※]

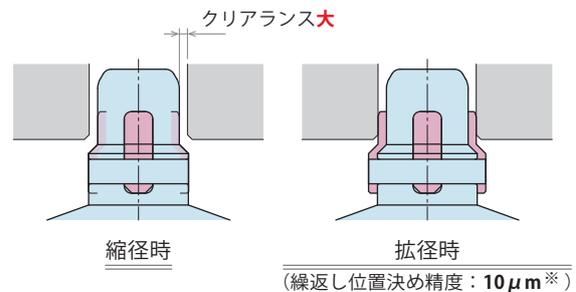
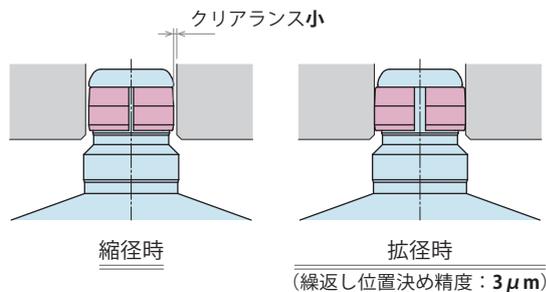


※VWH1000 選択時は 0.7mm となります。

• 自動化・ロボット対応が容易

高精度タイプ **VWM** は、縮径時のクリアランスは小さいが、繰返し位置決め精度 $3\mu\text{m}$ と高精度。

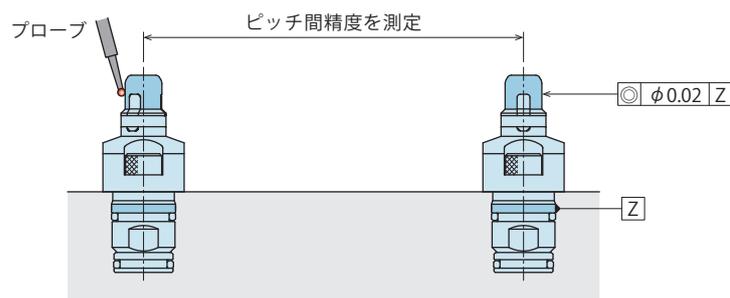
大拡径量タイプ **VWH** は、縮径時のクリアランスが大きく、ロボット搬送等の自動化への対応が容易。
(繰返し位置決め精度 $10\mu\text{m}$ [※])



※VWH1000 選択時は $30\mu\text{m}$ となります。

• 取付位置精度の検査が容易

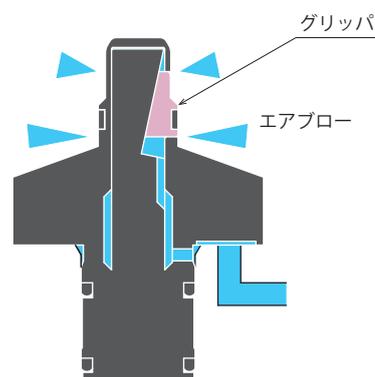
先端の同芯部でピッチ間精度の測定が可能です。[※]



※VWH1000 選択時は測定できません。

• 耐久性

シリンダ内部からのエアブローが、グリッパのスキマより排出し、外部からの異物侵入を防止します。



ハイパワー
シリーズ

エアシリーズ

油圧シリーズ

バルブ・カプラ
ハイドロユニット

手動機器
アクセサリ

注意事項・その他

エア
ホールクランプ

SWA

エア
スイングクランプ

WHC

エア
スイングクランプ

WHA

ダブルピストン
エアスイングクランプ

WHD

エア
リンククランプ

WCA

エア
センタリングパイプ

FWD

エアスピード
コントロールバルブ

BZW

エア拡張ロケットピン
(大拡径量タイプ)

VWH

エア
拡張ロケットピン

VWM

VWK

エアセンサピン

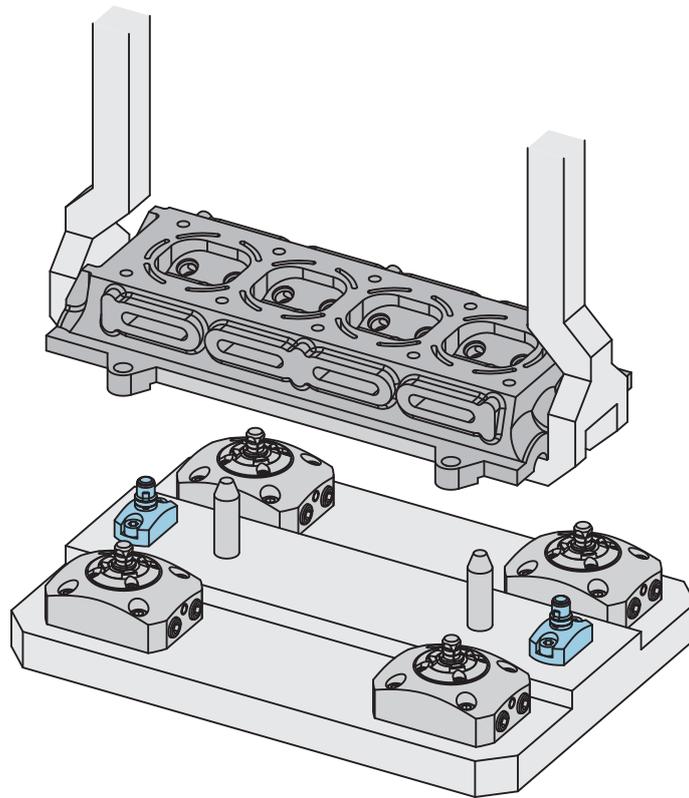
WWA

エア
ロケットクランプ

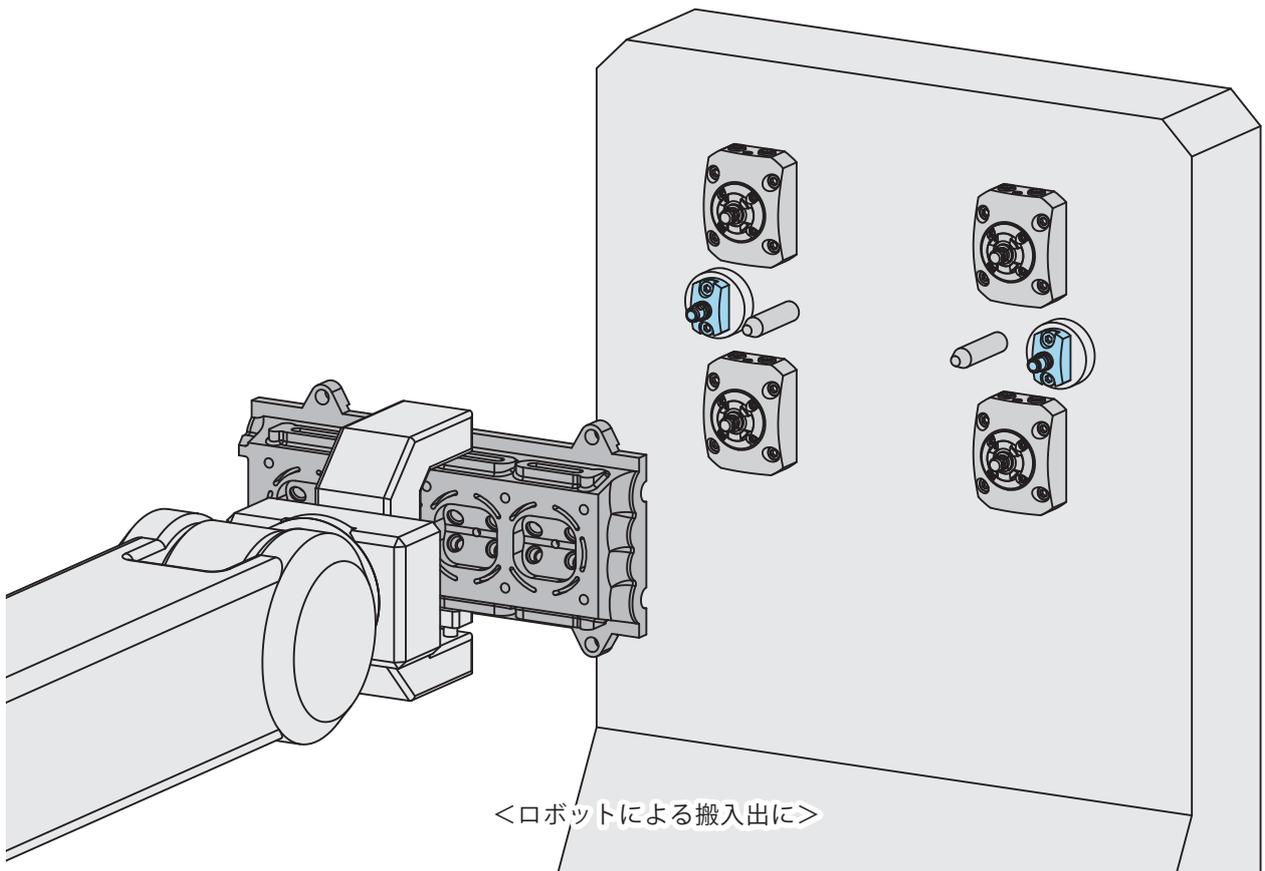
SWT

● 使用事例

自動化・ロボットに最適



<ローダーからのノックインに>



<ロボットによる搬入出に>

バリエーション

<p>エア MAX 0.7MPa</p>	 Model VWM → P.381	 Model VWH → P.363	 Model VWK → P.401
<p>区分 繰返し 位置決め精度</p>	<p>高精度タイプ 3 μm</p>	<p>汎用タイプ VWH1000 : 30 μm VWH2000/3000 : 10 μm</p>	<p>素材タイプ 10 μm</p>
<p>制御</p>	<p>複動 (エア圧+バネロック/エアリリース)</p>	<p>複動 (エアロック/エアリリース)</p>	<p>複動 (エアロック/エアリリース)</p>
<p>使用圧力範囲</p>	<p>0.35 ~ 0.7 MPa</p>	<p>0.35 ~ 0.7 MPa</p>	<p>0.35 ~ 0.7 MPa</p>
<p>動作</p>	<p>テーパスリーブ リリース状態 → ロック状態 テーパスリーブが拡縮</p>	<p>クリアランス大 拡径量：大 リリース状態 → ロック状態 グリッパの拡径量が多い</p>	<p>鋼球 リリース状態 → ロック状態 鋼球が拡縮</p>
<p>参考使用例</p>	<p>仕上工程 / 工程分割</p>		<p>鋳抜き穴位置決め / 第一工程</p>

ハイパワー
シリーズ

エアシリーズ

油圧シリーズ

バルブ・カブラ
ハイドロユニット

手動機器
アクセサリ

注意事項・その他

エア
ホールクランプ

SWA

エア
スイングクランプ

WHC

エア
スイングクランプ

WHA

ダブルピストン
エアスイングクランプ

WHD

エア
リンククランプ

WCA

エア
センタリングパイプ

FWD

エアスピード
コントロールバルブ

BZW

エア拡張ロケットピン
(大拡径量タイプ)

VWH

エア
拡張ロケットピン

VWM

VWK

エアセンサピン

WWA

エア
ロケットクランプ

SWT

● システム参考例

- 拡張ロケートピンの高精度繰返し位置決め+ ワンタッチ位置決めで

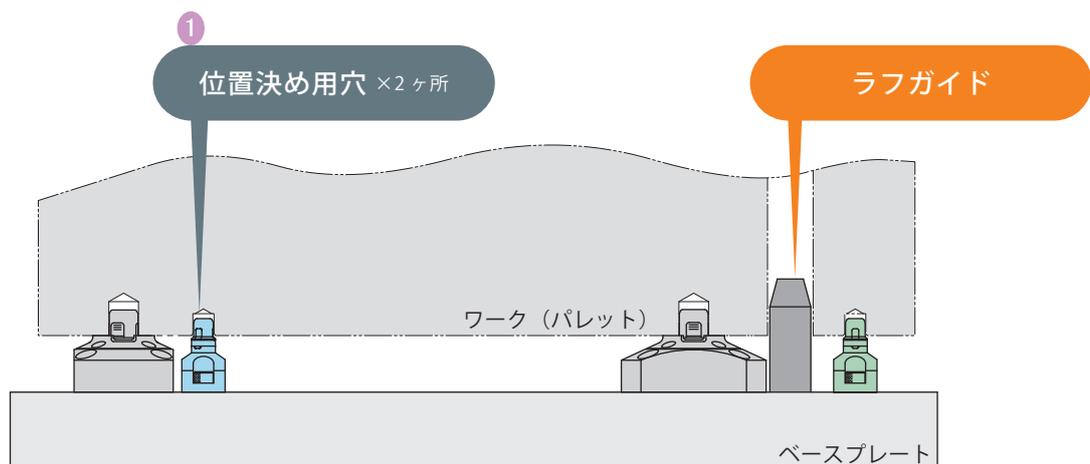
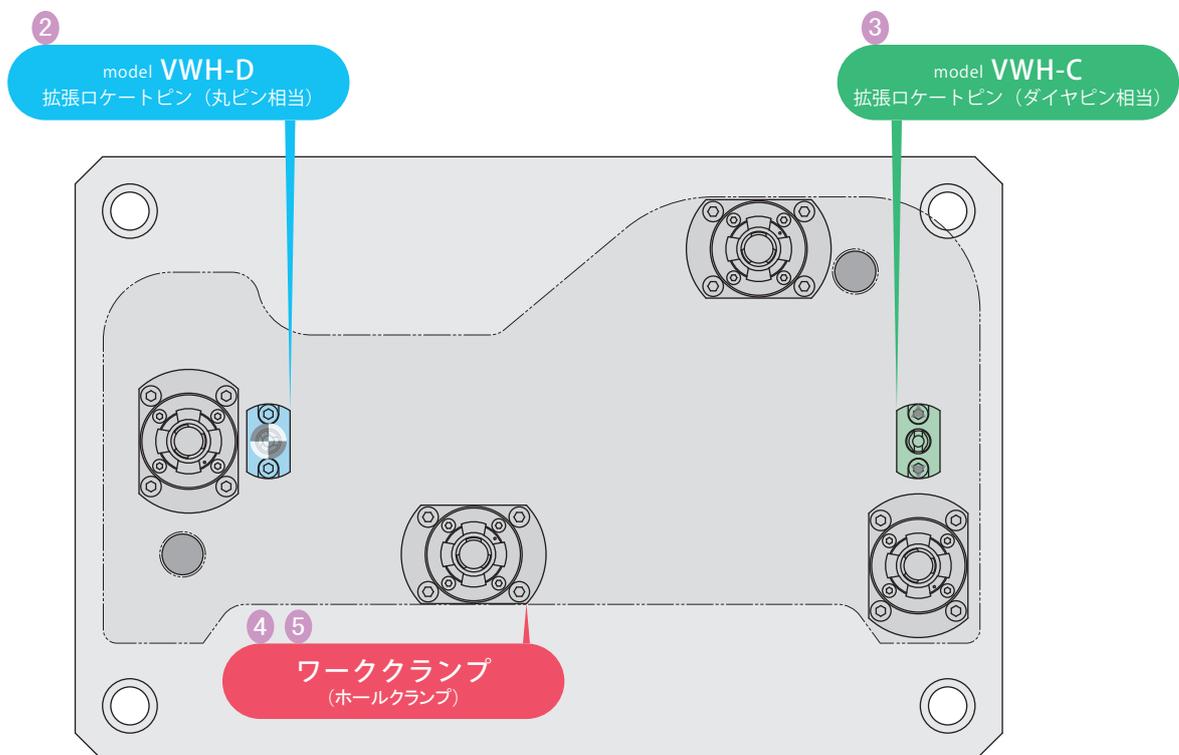
段取時間が削減！

- 拡張ロケートピンの高精度繰返し位置決めで、工程分割時の

ワーク精度劣化を防止！

- ホールクランプと併用した場合、5面加工が可能となり

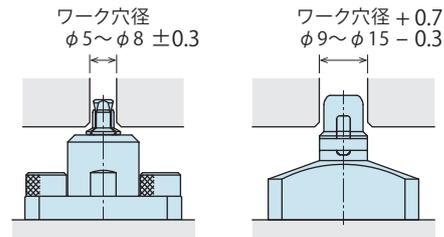
工程集約とジグのコンパクト化を実現！



必須事項

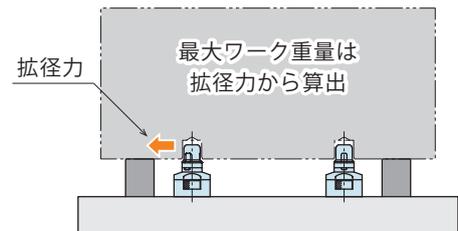
1 位置決め用のワーク穴について

- ワーク穴径は $\phi 5 \sim \phi 15$ (1mm単位) です。
- 対象穴公差は $\phi 5 \sim \phi 8$ は ± 0.3 、 $\phi 9 \sim \phi 15$ は ± 0.7 です。



2 ワーク重量について

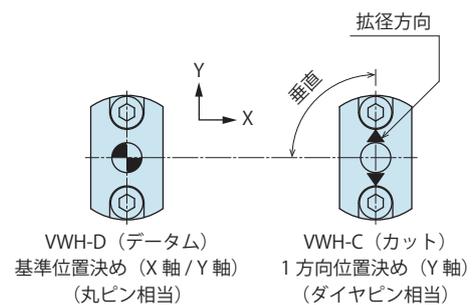
- 拡張ロケットピンが位置決め可能なワーク重量は拡径力から算出します。
- 拡径力は、拡張ロケットピンの軸心に対して垂直方向に発生するワークをずらす力を示します。
- 各形式の拡径力と位置決め可能なワーク重量の算出方法は仕様のページを参照してください。



3 VWH-C (カット：1方向位置決め用) の取付位相について

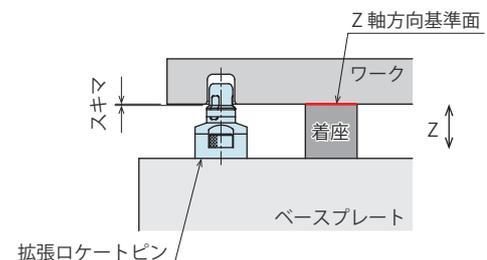
- VWH-D (データム：基準位置決め用) により基準位置 (原点) が決まります。
- VWH-C (カット：1方向位置決め用) は1方向 (Y軸) のみの位置決めのため、位相合わせが必要となります。

取付けの際には、VWH-C (カット) の拡径方向が、VWH-D (データム) に対し、垂直となるように取付けてください。



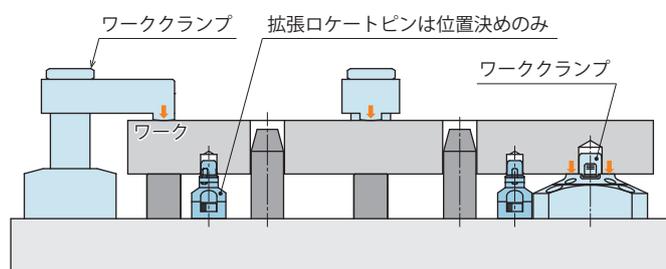
4 着座の設置について

- 本製品には着座面 (Z軸方向基準面) がありませんので、別途着座を設けてください。



5 ワーククランプの設置について

- 拡張ロケットピンはクランプ機能を有しません。
- ワークの固定は別途ワーククランプにて行ってください。

ハイパワー
シリーズ

エアシリーズ

油圧シリーズ

バルブ・カプラ
ハイドロユニット手動機器
アクセサリ

注意事項・その他

エア
ホールクランプ

SWA

エア
スイングクランプ

WHC

エア
スイングクランプ

WHA

ダブルピストン
エアスイングクランプ

WHD

エア
リンククランプ

WCA

エア
センタリングパイプ

FWD

エアスピード
コントロールバルブ

BZW

エア拡張ロケットピン
(大径タイプ)

VWH

エア
拡張ロケットピン

VWM

VWK

エアセンサピン

WWA

エア
ロケットクランプ

SWT

形式表示

VWH **2** **00** **0** - **090** - **D** - **H20**

1 2 3 4 5

1 ボディサイズ

- 1 : ワーク孔径 $\phi 5 / \phi 6 / \phi 7 / \phi 8$ より選択
- 2 : ワーク孔径 $\phi 9 / \phi 10 / \phi 11 / \phi 12 / \phi 13$ より選択
- 3 : ワーク孔径 $\phi 14 / \phi 15$ より選択

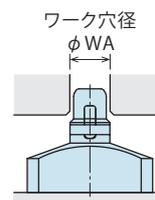
2 デザインNo.

0 : 製品のバージョン情報です。

3 ワーク孔径

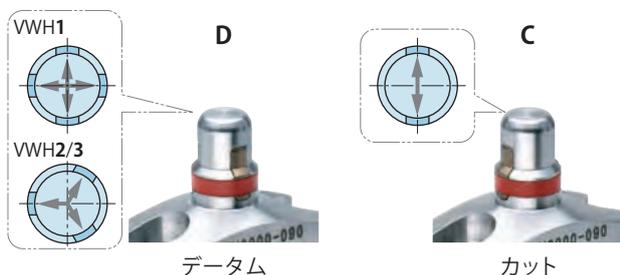
下記以外のワーク孔径については、別途お問い合わせください。

ワーク孔径記号	050	060	070	080	090	100	110	120	130	140	150
ワーク孔径 ϕ WA	5 ± 0.3	6 ± 0.3	7 ± 0.3	8 ± 0.3	9 ± 0.7	10 ± 0.3	11 ± 0.7	12 ± 0.3	13 ± 0.7	14 ± 0.3	15 ± 0.7
VWH1000	選択範囲										
VWH2000					選択範囲						
VWH3000										選択範囲	

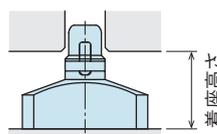


4 機能分類

- D : データム(基準位置決め用)
- C : カット(1方向位置決め用)



5 着座高さ



- H15^{*} : 15mm
- H20^{*} : 20mm
- H25^{*} : 25mm

^{*}VWH1000 は、H20 のみとなります。

注意事項
別途着座を設置してください。

仕様

形式	(mm)												
	3 ワーク孔径記号	VWH1000				VWH2000				VWH3000			
ワーク孔径 (ストレート穴)	050	060	070	080	090	100	110	120	130	140	150		
ワーク孔径 (ストレート穴) mm	$\phi 5 \pm 0.3$	$\phi 6 \pm 0.3$	$\phi 7 \pm 0.3$	$\phi 8 \pm 0.3$	$\phi 9 \pm 0.7$	$\phi 10 \pm 0.3$	$\phi 11 \pm 0.7$	$\phi 12 \pm 0.3$	$\phi 13 \pm 0.7$	$\phi 14 \pm 0.3$	$\phi 15 \pm 0.7$		
繰返し位置決め精度 ^{*1} mm	0.03				0.01								
許容偏心量 (C: カット) mm	最小穴時	± 0.10				± 0.05							
	最大穴時	± 0.10				± 0.55							
拡張力 (F) ^{*2} N	0.35MPa 時	70	70	70	70	70	70	70	70	70	110	110	
	0.5MPa 時	110	110	110	110	110	110	110	110	110	170	170	
	0.7MPa 時	160	160	160	160	160	160	160	160	160	250	250	
許容スラスト荷重 ^{*3} N	30	50	50	150	800	800	900	1000	1000	1200	1300		
位置決め可能なワーク重量 kg	3	5	5	15	P.370の「拡張力と位置決め可能なワーク重量の関係式」を参照ください。								
シリンダ容量 (空動作時) cm ³	リリース時	0.35	0.35	0.35	0.35	0.46	0.46	0.46	0.46	0.46	0.76	0.76	
	ロック時	0.27	0.27	0.27	0.27	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.53	0.53	
使用圧力範囲 MPa	0.35 ~ 0.7												
耐圧 MPa	1												
推奨エアブロー圧力 MPa	0.2 ~ 0.3												
使用温度範囲 $^{\circ}$ C	0 ~ 70												
使用流体	ドライエア												

注意事項

- ※1. 同一条件下 (無負荷時) の繰返し位置決め精度を示します。
- ※2. 拡張力は、摩擦係数 $\mu 0.2$ の場合の計算値を示します。
- ※3. 許容スラスト荷重を超えた場合、精度不良や機器の損傷を招く恐れがあります。
 1. 本製品は、エアで位置決め・リリースを行います。(エア複動タイプ)
 2. 本製品は、位置決め用のシリンダであり、クランプ機構は有しておりません。

● 拡径力と位置決め可能なワーク重量の関係式

水平姿勢(平置)
の場合

$$\text{ワーク重量 (W) [kg]} \leq \frac{\text{拡径ロケットピン 1台分の拡径力 (F) [N]} \times \text{効率 } 0.25}{\text{ワーク着座面の摩擦係数 } (\mu) \times 9.8}$$

垂直姿勢(壁掛け)
の場合

$$\text{ワーク重量 (W) [kg]} \leq \frac{\text{拡径ロケットピン 1台分の拡径力 (F) [N]} \times \text{効率 } 0.25}{9.8}$$

● スラスト荷重 / 変位線図

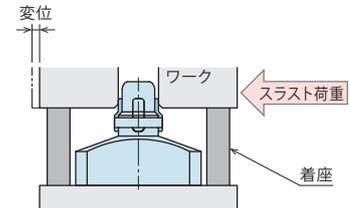
本グラフは、スラスト荷重と変位の関係を示します。
スラスト荷重とは、VWHの軸心に対して垂直方向の
静荷重を示します。

注意事項

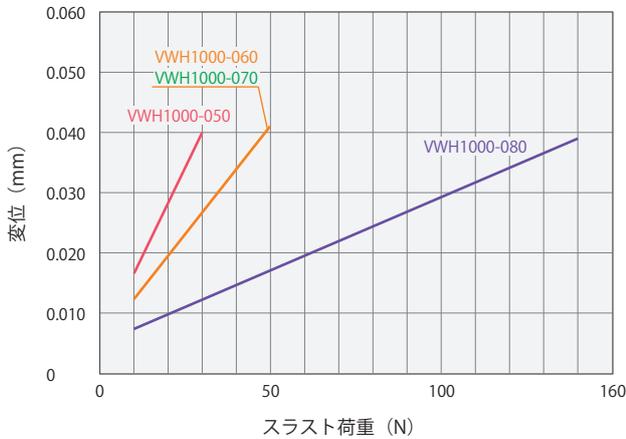
本グラフは、VWH-D (データム) 単体 (クランプ等を併用していない。) にスラスト荷重 (静荷重) を加えた場合のデータです。

【スラスト荷重 / 変位線図の読み方】

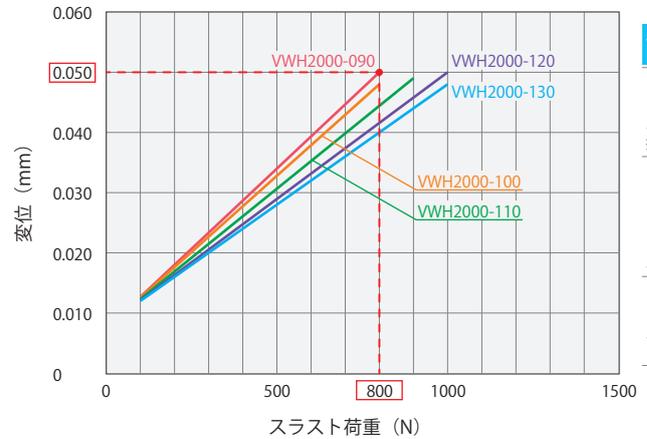
(例) VWH2000-090 を使用した場合
拡径状態の VWH2000-090 に
スラスト荷重 : 800N を加えた場合の
変位は約 0.050mm となります。



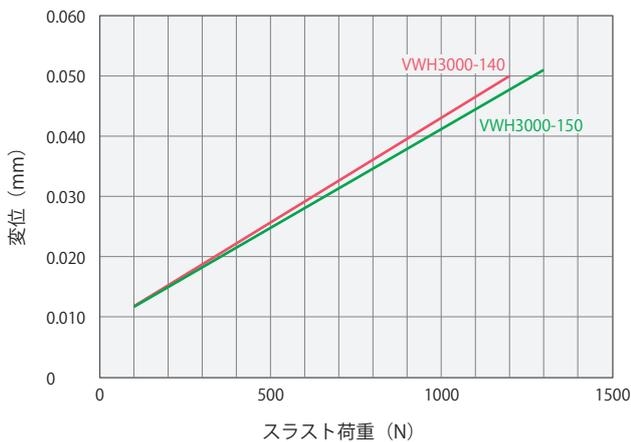
VWH1000



VWH2000



VWH3000



- ハイパワー
シリーズ
- エアシリーズ
- 油圧シリーズ
- バルブ・カプラ
ハイドロユニット
- 手動機器
アクセサリ
- 注意事項・その他

- エア
ホールクランプ
SWA

- エア
スイングクランプ
WHC

- エア
スイングクランプ
WHA

- ダブルピストン
エアスイングクランプ
WHD

- エア
リンククランプ
WCA

- エア
センタリングパイプ
FWD

- エアスピード
コントロールバルブ
BZW

- エア拡径ロケットピン
(大拡径量タイプ)
VWH

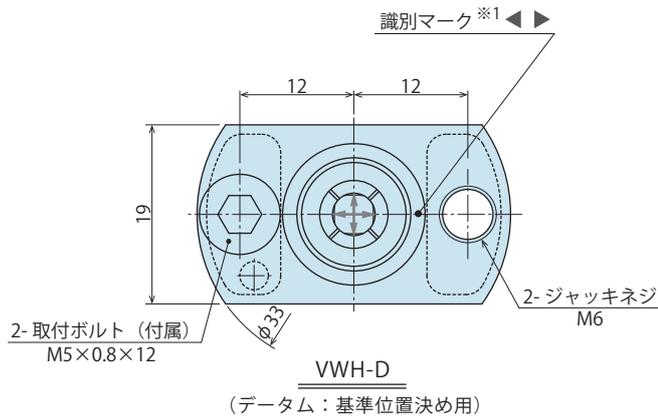
- エア
拡径ロケットピン
VWM
VWK

- エアセンサピン
WWA

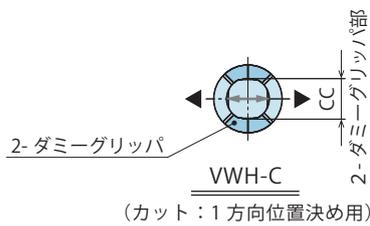
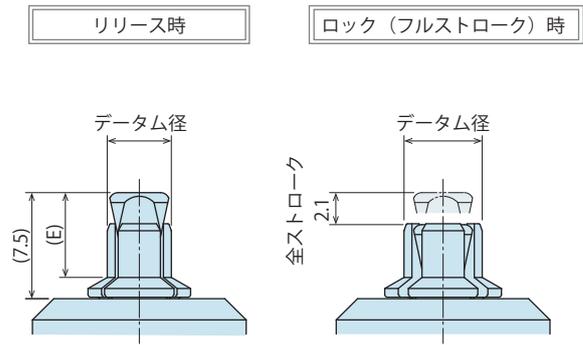
- エア
ロケットクランプ
SWT

● 外形寸法

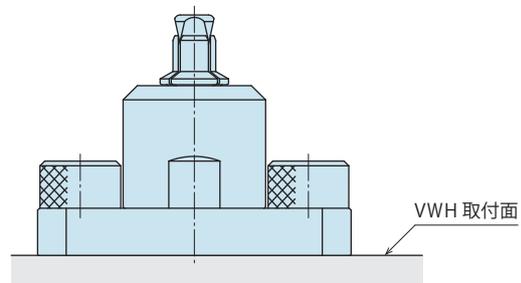
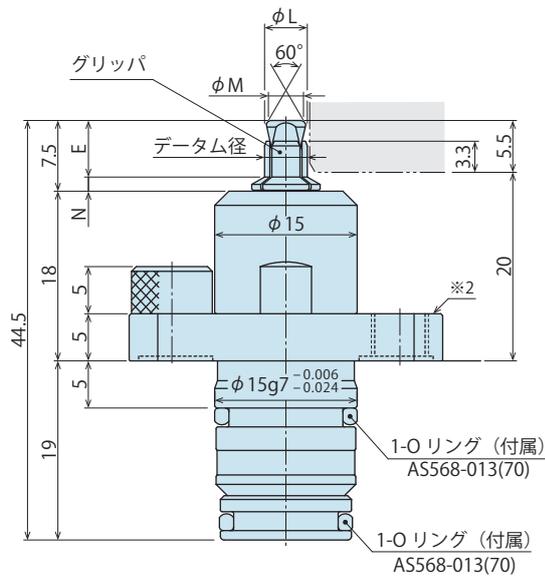
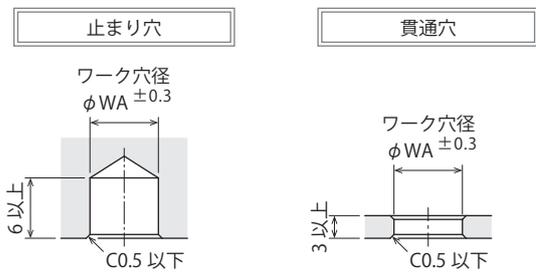
※本図は VWH1000 のリリース状態を示します。



● 拡径部詳細



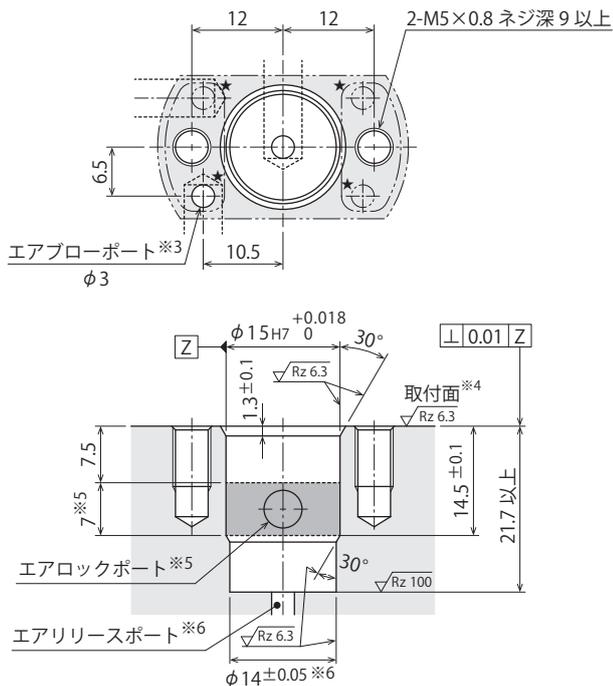
● 対象ワーク穴寸法



注意事項

- ※1. 識別マークは、-C：カット（1方向位置決め用）にのみマーキングしています。◀ ▶ は位置決め方向を示します。
- ※2. パネ座金および歯付座金は使用しないでください。
 1. 本体を取付ける際は、記載の2本のボルト（強度区分12.9）で均等に締付けてください。
 - 取外しの際は、ジャッキネジを使用して取付面と平行に取外してください。
 2. 本製品には、着座がありません。別途着座を設置願います。

● 取付部加工寸法



注意事項

- ※3. エアローポートは、★部4ヶ所のいずれか1ヶ所に設けてください。
 - ※4. 取付面の表面粗さによって、フランジ下面付近に気泡が生じることがありますが、異常ではありません。
 - ※5. エアロックポートは、 範囲内に設けてください。
 - ※6. エアリリースポートは、φ14 範囲内の底面に設けてください。
1. 本体の取付ピッチ間精度、ワーク穴間ピッチ精度、取付位相は、必ず注意事項を確認のうえ、施工してください。(P.375/376 参照)

● 外形寸法表および取付部加工寸法表

(mm)

形式	VWH1000-□-□- H20				
3 ワーク穴径記号	050	060	070	080	
ワーク穴径 (標準径) φWA	φ5 ±0.3	φ6 ±0.3	φ7 ±0.3	φ8 ±0.3	
データム径	リリース時	φ4.6 以下	φ5.6 以下	φ6.6 以下	φ7.6 以下
	フルストローク時	φ5.3 以上	φ6.3 以上	φ7.3 以上	φ8.3 以上
シリンダストローク	2.1				
E	6	6	6.5	6.5	
L	4.6	5.4	5.4	6.4	
M	3.7	4.5	4.5	5.5	
N	1.5	1.5	1	1	
CC	リリース時	4.3	5.3	6.3	7.3
	フルストローク時	5.1	6.1	7.1	8.1
質量	g	60	60	60	60

ハイパワー
シリーズ

エアシリーズ

油圧シリーズ

バルブ・カプラ
ハイドロユニット

手動機器
アクセサリ

注意事項・その他

エア
ホールクランプ

SWA

エア
スイングクランプ

WHC

エア
スイングクランプ

WHA

ダブルピストン
エアスイングクランプ

WHD

エア
リンククランプ

WCA

エア
センタリングパイプ

FWD

エアスピード
コントロールバルブ

BZW

エア拡張ロケートピン
(大拡張量タイプ)

VWH

エア
拡張ロケートピン

VWM

VWK

エアセンサピン

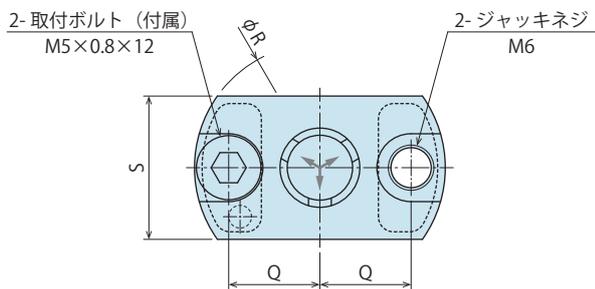
WWA

エア
ロケートクランプ

SWT

● 外形寸法

※本図は VWH2000 および VWH3000 のリリース状態を示します。



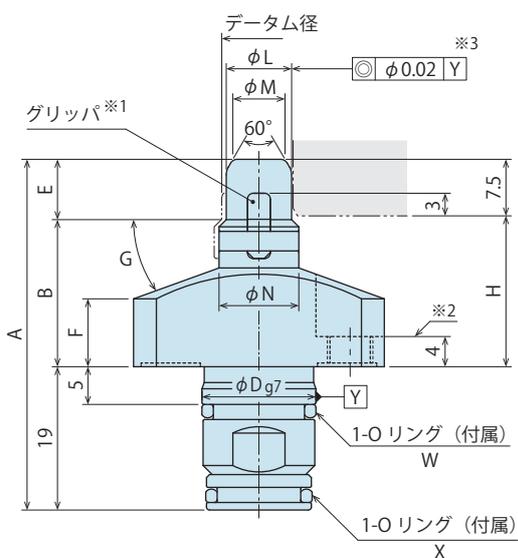
VWH-D ※1

(データム：基準位置決め用)



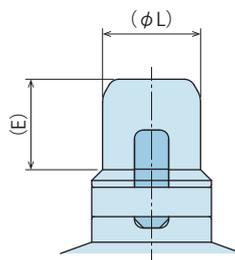
VWH-C ※1

(カット：1方向位置決め用)

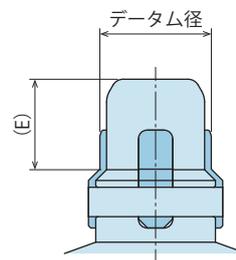


● 拡径部詳細

リリース時

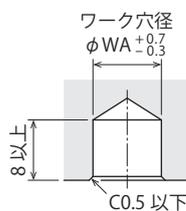


ロック (フルストローク) 時

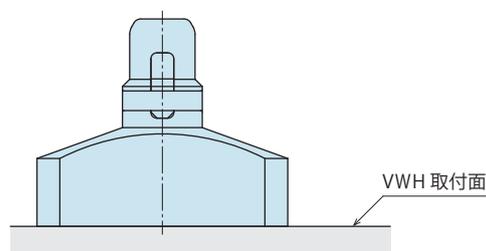
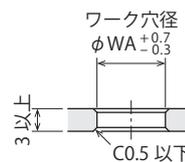


● 対象ワーク穴寸法

止まり穴



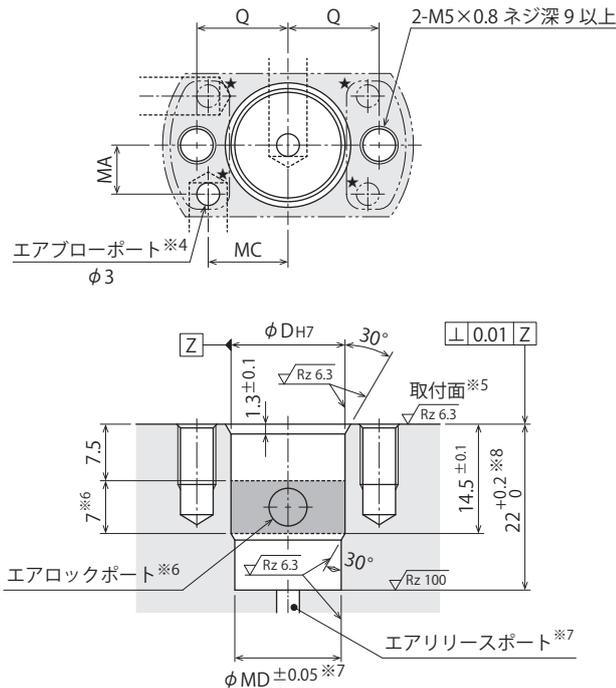
貫通穴



注意事項

- ※1. VWH-C (カット) の取付方向は、グリッパの拡径方向にて確認願います。
 - ※2. バネ座金および歯付座金は使用しないでください。
 - ※3. 先端部は施工後の取付位置精度確認にご利用いただけます。ただし、グリッパ部 (位置決め部) の中心精度とは異なりますので、加工前には必ず実ワークにて原点出しを行ってください。
1. 本体を取付ける際は、記載の2本のボルト (強度区分 12.9) で均等に締付けてください。
取外しの際は、ジャッキネジを使用して取付面と平行に取外してください。
 2. 本製品には、着座がありません。別途着座を設置願います。

● 取付部加工寸法



注意事項

- ※4. エアポートは、★部4ヶ所のいずれか1ヶ所に設けてください。
 - ※5. 取付面の表面粗さによって、フランジ下面付近に気泡が生じることがありますが、異常ではありません。
 - ※6. エアロックポートは、 範囲内に設けてください。
 - ※7. エアリリースポートは、φMD 範囲内の底面に設けてください。
 - ※8. 取付穴深さが正しく加工されていない場合、抜径不足や機器の損傷を招くおそれがあります。
1. 本体の取付ピッチ間精度、ワーク穴間ピッチ精度、取付位相は、必ず注意事項を確認のうえ、施工してください。(P.375/376 参照)

● 外形寸法表および取付部加工寸法表

(mm)

形式	VWH2000-□-□-□															VWH3000-□-□-□								
	3 ワーク穴径記号			090			100			110			120			130			140			150		
	5 着座高さ			H15	H20	H25	H15	H20	H25	H15	H20	H25	H15	H20	H25									
ワーク穴径 (標準径) φWA	φ9 ^{+0.7} _{-0.3}			φ10 ^{+0.7} _{-0.3}			φ11 ^{+0.7} _{-0.3}			φ12 ^{+0.7} _{-0.3}			φ13 ^{+0.7} _{-0.3}			φ14 ^{+0.7} _{-0.3}			φ15 ^{+0.7} _{-0.3}					
データム径	リリース時			φ8.6 以下			φ9.6 以下			φ10.6 以下			φ11.6 以下			φ12.6 以下			φ13.6 以下			φ14.6 以下		
	フルストローク時			φ9.7 以上			φ10.7 以上			φ11.7 以上			φ12.7 以上			φ13.7 以上			φ14.7 以上			φ15.7 以上		
シリンダストローク	3																							
A	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5	41.5	46.5	51.5
B	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5	14.5	19.5	24.5
D g7 (本体側)	15 ^{-0.006} _{-0.024}															19 ^{-0.007} _{-0.028}								
D H7 (加工穴)	15 ^{+0.018} ₀															19 ^{+0.021} ₀								
E	8																							
F	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5	7.5	9	9.5
G	8°	20°	35°	8°	20°	35°	8°	20°	35°	8°	20°	35°	8°	20°	35°	8°	20°	35°	8°	25°	40°	8°	25°	40°
H	15	20	25	15	20	25	15	20	25	15	20	25	15	20	25	15	20	25	15	20	25	15	20	25
L	8.6			9.6			10.6			11.6			12.6			13.6			14.6					
M	6.9			7.9			8.9			9.9			10.9			11.9			12.9					
N	10.5			11.5			12.5			13.5			14.5			15.5			16.5					
Q	12															14								
R	33															37								
S	19															23								
W	AS568-013(90)															AS568-016(90)								
X	AS568-013(90)															AS568-015(90)								
MA	6.5															7.5								
MC	10.5															12.5								
MD	14															18								
質量	g	70	80	100	70	80	100	70	90	100	80	90	100	80	90	100	110	120	140	110	120	140		

- ハイパワーシリーズ
- エアシリーズ
- 油圧シリーズ
- バルブ・カプラ
ハイドロユニット
- 手動機器
アクセサリ
- 注意事項・その他

- エア
ホールクランプ
SWA
- エア
スイングクランプ
WHC
- エア
スイングクランプ
WHA
- ダブルピストン
エアスイングクランプ
WHD
- エア
リンククランプ
WCA
- エア
センタリングパイプ
FWD
- エアスピード
コントロールバルブ
BZW
- エア拡張ロケートピン
(大径径量タイプ)
VWH
- エア
拡張ロケートピン
VWM
- VWK
- エアセンサピン
WWA
- エア
ロケートクランプ
SWT

● 注意事項

● 設計上の注意事項

1) 仕様の確認

- 各製品の仕様を確認の上、ご使用ください。
VWH は、エアで位置決め・リリースを行います。

2) 回路設計時の考慮

- エア回路の設計にあたっては、参考回路例をよく読み、適切な回路を設計してください。
回路設計を誤ると機器の誤動作、破損などが発生する場合や機能を十分に満たさない場合があります。

3) エア供給について

- エアポートには常時エアを供給してください。
エア供給を断った状態で使用すると、シリンダ内部に異物が侵入し、動作異常の原因となります。

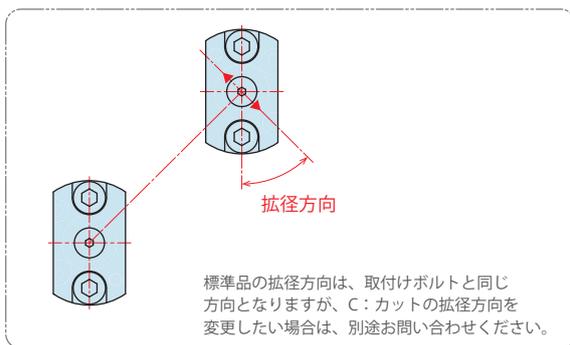
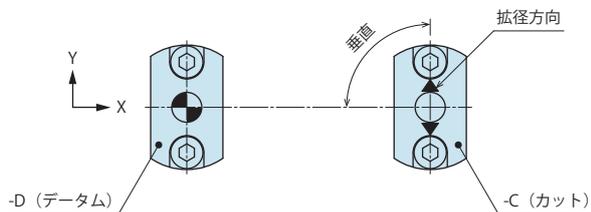
4) クランプの設置

- 拡張ロケットピンは、位置決め専用のシリンダであり、クランプ機能は有していません。別途クランプを設けてください。

5) 取付方向（位相）について

- C: カット (VWH-C) は、D: データム (VWH-D) を基準として回転方向の位置決めを行います。そのため、取付けの際には C (カット) の位相合わせが必要となります。

C (カット) の拡径方向が D (データム) に対し、垂直方向になるように取付けてください。

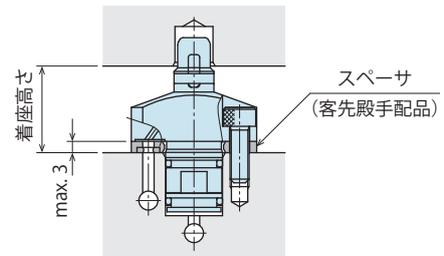


6) Z 軸方向の基準面について

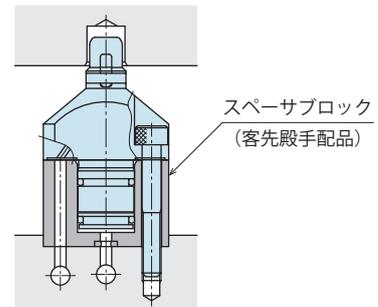
- 本製品には着座がありません。別途着座を設置願います。

7) 拡張ロケットピンの高さ調整について

- 着座高さは、15mm / 20mm / 25mm から選択できます。
(VWH1000 は 20mmのみ)
- 着座高さや拡径部高さの微調整を行いたい場合は、フランジ下面にスペーサ (3mm 以下) を設置してご使用ください。

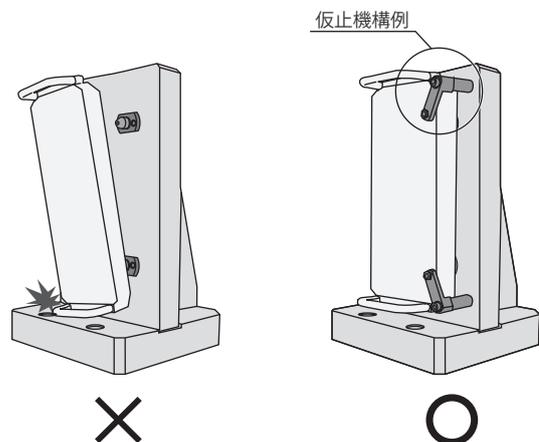


- 拡張ロケットピンの高さが不足する場合は、フランジ下面にスペーサブロックを設置してご使用ください。



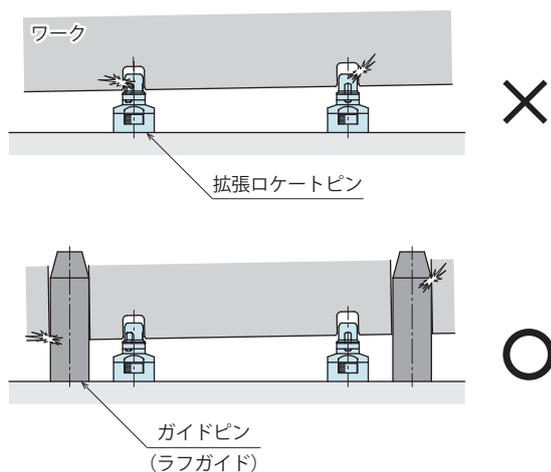
8) ワーク垂直姿勢（壁掛け）で使用する場合

- ワークセッティング時に、ワークが浮き上ったり傾かないようにしてください。
浮き上がった状態でロックすると、機器が損傷する恐れがあります。
- リリース時にワークが落下する可能性がある場合は、外部に仮止機構等を設けてください。
- ワーク垂直姿勢（壁掛け）で使用すると内部摺動部が偏摩耗します。定期的に位置決め精度の確認を行って許容範囲を超えた場合、機器の交換を行ってください。



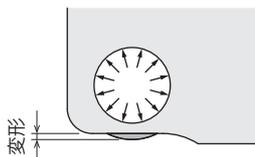
9) Z軸方向の傾きについて

- ワークが傾いた状態で脱着すると、拡張ロケットピンの拡張部とワーク穴がこじれて、拡張ロケットピンやワークの破損原因となります。ワークは、拡張ロケットピンに対し4/100～5/100(約2～3°)以下の傾きで脱着してください。
- ワーク搬入時、ワークが傾いた状態で搬入(特に搬出時)を行うと、拡張ロケットピンの破損につながります。ガイドピン(ラフガイド)等を設置してください。



10) ワーク穴周辺の肉厚について

- ワーク穴周辺に薄肉部を有する場合は、拡張動作でワーク穴を変形させ、位置決め精度が仕様値を満たしません。ご使用前には必ずテストクランプを行ってください。



11) VWHのピッチ間精度について

- VWH取付穴間(D:データーム/C:カット)およびワーク穴のピッチ間精度は、許容偏心量(VWH-C:カット)との兼合いを考慮して加工してください。

12) 取付穴深さについて

- 取付穴深さが正しく加工されていない場合、拡張不足や機器の損傷を招くおそれがあります。

● 注意事項

● 取付施工上の注意事項

1) 使用流体の確認

- 必ずエアフィルタを通した清浄なドライエアを供給してください。
- ルブリケータ等による給油は不要です。

2) 配管前の処置

- 配管・管継手・ジグの流体穴等は、十分なフラッシングで清浄なものをご使用ください。
回路中のゴミや切粉等が、エア漏れや動作不良の原因になります。

3) シールテープの巻き方

- ネジ部先端を1～2山残して巻いてください。
- シールテープの切れ端がエア漏れや動作不良の原因になります。
- 配管施工時は機器内に異物を混入させないため、作業環境を清浄にして、適正な施工を行ってください。

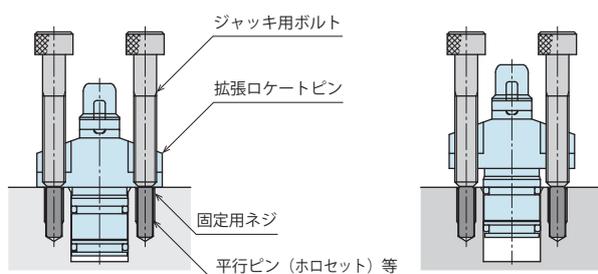
4) 機器の取付・取外し

- 全ての付属六角穴付ボルト（強度区分 12.9）を使用して下表のトルクで締付けてください。

また、機器が傾かないように均等に締付けてください。

形式	取付ボルト呼び	締付トルク (N・m)
VWH1000	M5×0.8	6.3
VWH2000	M5×0.8	6.3
VWH3000	M5×0.8	6.3

- パネ座金および歯付座金は使用しないでください。
- 取付面の表面粗さによって、フランジ下面付近に気泡を生じることがありますが、異常ではありません。
- 取外しの際は、ジャッキ用ネジ（取付ボルト穴）を利用し、固定用ネジ部を損傷しないように取外してください。
下図は、固定用ネジを損傷しないように、ネジ穴に平行ピン（ホロセット）を入れた場合を示します。



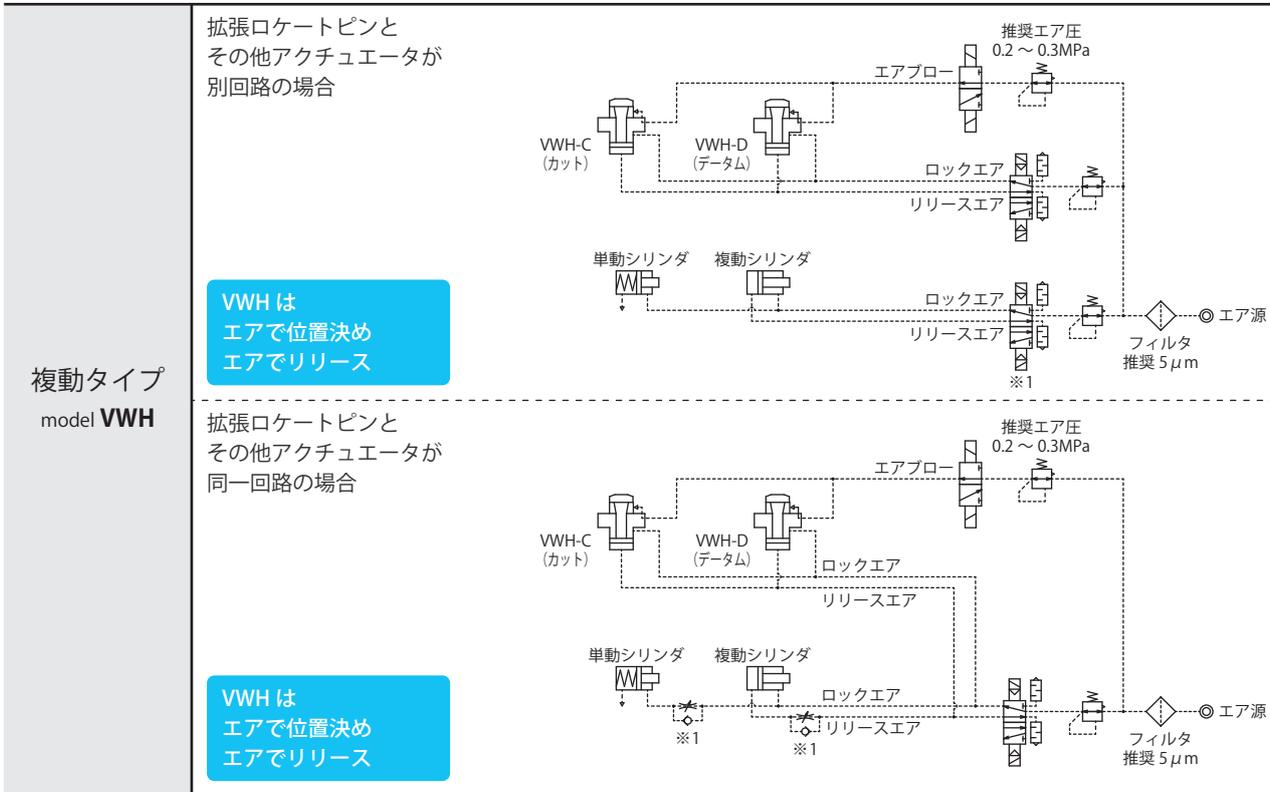
※ 共通注意事項は P.1683 を参照してください。 ・取り扱い上の注意事項 ・保守 / 点検 ・保証

● シリンダと速度制御回路の注意事項



シリンダの動作速度を制御する場合の回路は以下のことに注意して、回路設計をしてください。
回路設計を誤ると、機器の誤動作、破損などが発生する場合がありますので、事前の検討を十分行ってください。

参考回路例



注意事項

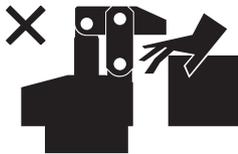
- ※1. ロック時の動作順序は、“VWH（拡張ロケットピン）” → “その他のアクチュエータ” となるように制御してください。
動作順序を誤ると、精度不良や機器の損傷を招く恐れがあります。

1. 参考回路例は一例を示します。ジグ構成に応じて回路構成を行ってください。

● 注意事項

● 取扱い上の注意事項

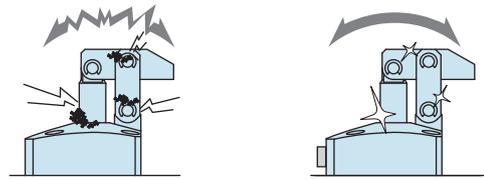
- 1) 十分な知識と経験を持った人が取扱ってください。
 - 油空圧機器を使用した機械・装置の取扱い、メンテナンス等は、十分な知識と経験を持った人が行ってください。
- 2) 安全を確保するまでは、機器の取扱い、取外しを絶対に行わないでください。
 - ① 機械・装置の点検や整備は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認してから行ってください。
 - ② 機器を取外すときは、上述の安全処置がとられていることの確認を行い、圧力源や電源を遮断し、油圧・エア回路中に圧力が無くなったことを確認してから行ってください。
 - ③ 運転停止直後の機器の取外しは、機器の温度が上がっている場合がありますので、温度が下がってから行ってください。
 - ④ 機械・装置を再起動する場合は、ボルトや各部の異常がないか確認した後に行ってください。
- 3) クランプ（シリンダ）動作中は、クランプ（シリンダ）に触れないでください。手を挟まれ、けがの原因になります。



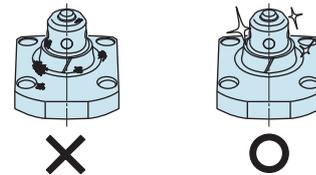
- 4) 分解や改造はしないでください。
 - 分解や改造をされますと、保証期間内であっても保証ができなくなります。

● 保守・点検

- 1) 機器の取外しと圧力源の遮断
 - 機器を取外す時は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認し、圧力源や電源を遮断して油圧・エア回路中に圧力が無くなったことを確認した後に行ってください。
 - 再起動する場合は、ボルトや各部の異常が無いか確認した後に行ってください。
- 2) ピストンロッド、プランジャ周りは定期的に清掃してください。
 - 表面に汚れが固着したまま使用すると、パッキン・シール等を傷付け、動作不良や油・エア漏れの原因となります。



- 3) 位置決め機器 (VS/VT/VFH/VFL/VFM/VFJ/VFK/VFP/WVS/VWH/VWM/VWK/VX/VXE/VXF) の各基準面（テーパ基準面や着座面）は定期的に清掃してください。
 - 位置決め機器 (VFP/VX/VXE/VXF を除く) にはクリーニング機構（エアブロー機構）があり、切粉やクーラントの除去を行うことが出来ます。但し、固着した切粉や粘性のあるクーラント等除去できない場合もありますので、ワーク・パレット装着時は異物が無いことを確認して装着してください。
 - 汚れが固着したまま使用すると、位置決め精度不良や動作不良、油漏れ・エア漏れの原因になります。



- 4) カブラにて切離しを行う場合、長期間使用されますと回路中にエアが混入しますので、定期的にエア抜きを行ってください。
- 5) 配管・取付ボルト・ナット・止め輪・シリンダ等に緩みがないか定期的に増締め点検を行ってください。
- 6) 作動油に劣化がないか確認してください。
- 7) 動作はスムーズで異音等がないか確認してください。
 - 特に、長期間放置した後、再起動する場合は正しく動作することを確認してください。
- 8) 製品を保管する場合は、直射日光・水分等から保護して冷暗所にて行ってください。
- 9) オーバーホール・修理は当社にお申し付けください。

● 保証

1) 保証期間

- 製品の保証期間は、当社工場出荷後 1 年半、または使用開始後 1 年のうち短い方が適用されます。

2) 保証範囲

- 保証期間中に当社の責任によって故障や不適合を生じた場合は、その機器の故障部分の交換または、修理を当社の責任で行います。ただし、次の項目に該当するような製品の管理にかかわる故障などは、この保証の対象範囲から除外させていただきます。

- ① 決められた保守・点検が行われていない場合。
- ② 使用者側の判断により、不適合状態のまま使用され、これに起因する故障などの場合。
- ③ 使用者側の不適切な使用や取扱いによる場合。
(第三者の不当行為による破損なども含みます。)
- ④ 故障の原因が当社製品以外の事由による場合。
- ⑤ 当社が行った以外の改造や修理、また当社が了承・確認していない改造や修理に起因する場合。
- ⑥ その他、天災や災害に起因し、当社の責任でない場合。
- ⑦ 消耗や劣化に起因する部品費用または交換費用
(ゴム・プラスチック・シール材および一部の電装品など)

なお、製品の故障によって誘発される損害は、保証の対象範囲から除外させていただきます。

[ハイパワー
シリーズ](#)
[エアシリーズ](#)
[油圧シリーズ](#)
[バルブ・カプラ
ハイドロユニット](#)
[手動機器
アクセサリ](#)
[注意事項・その他](#)

注意事項

[取付施工上の注意
\(油圧シリーズ\)](#)
[油圧作動油リスト](#)
[油圧シリンダの
速度制御回路](#)
[取付施工上の注意](#)
[保守・点検](#)
[保証](#)
[表記改定のお知らせ](#)
[会社案内](#)
[会社概要](#)
[取扱商品](#)
[沿革](#)
[索引](#)
[形式検索](#)
[営業拠点](#)

●表面粗さ(表面性状) 記号の表記改定

カタログ内の表面粗さ記号について、2021年頃より下記の新表記に順次改定しています。

新表記 JIS B 0601 : 2013		
記号	最大高さ粗さ : Rz	算術平均粗さ : Ra (参考値)
$\sqrt{\text{Rz 6.3}}$	6.3	1.6
$\sqrt{\text{Rz 25}}$	25	6.3
$\sqrt{\text{Rz 100}}$	100	25

旧表記 JIS B 0601 : 1982	
記号	最大高さ粗さ : (Rmax)
$\nabla\nabla\nabla$	1.6S ~ 6.3S
$\nabla\nabla$	12.5S ~ 25S
∇	50S ~ 100S

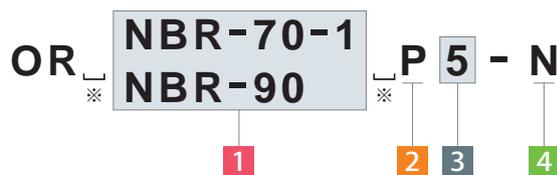
● Oリング形式の表記改定

カタログ内のOリング形式について、2021年頃より下記の新表記に順次改定しています。

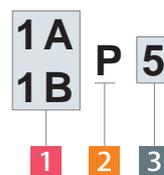
● Oリングの新旧表記比較

新表記 JIS B 2401-1 : 2012	旧表記 旧 JIS
OR NBR-70-1 P5-N	1AP5
OR NBR-70-1 P7-N	1AP7
OR NBR-70-1 P8-N	1AP8
OR NBR-90 P5-N	1BP5
OR NBR-90 P6-N	1BP6
OR NBR-90 P7-N	1BP7
OR NBR-90 P8-N	1BP8
OR NBR-90 P9-N	1BP9
OR NBR-90 P10-N	1BP10
OR NBR-90 P11-N	1BP11
OR NBR-90 P12-N	1BP12
OR NBR-90 P14-N	1BP14
OR NBR-90 P22A-N	1BP22A
OR NBR-90 P31.5-N	1BP31.5
OR NBR-90 P39-N	1BP39
OR NBR-90 P50-N	1BP50

新表記



旧表記



※. □ はブランク (空白) を示します。

1 材料識別記号

NBR-70-1 / 1A : 一般用ニトリルゴム、タイプAデュロメータ硬さ70

NBR-90 / 1B : 一般用ニトリルゴム、タイプAデュロメータ硬さ90

2 種類の記号

P : 運動用

3 呼び番号

4 品質等級

N : 一般用

ハイパワー
シリーズ

エアシリーズ

油圧シリーズ

バルブ・カブラ
ハイドロユニット

手動機器
アクセサリ

注意事項・その他

注意事項

取付施工上の注意
(油圧シリーズ)

油圧作動油リスト

油圧シリンダの
速度制御回路

取付施工上の注意

保守・点検

保証

表記改定のお知らせ

会社案内

会社概要

取扱商品

沿革

索引

形式検索

営業拠点

営業拠点 Address

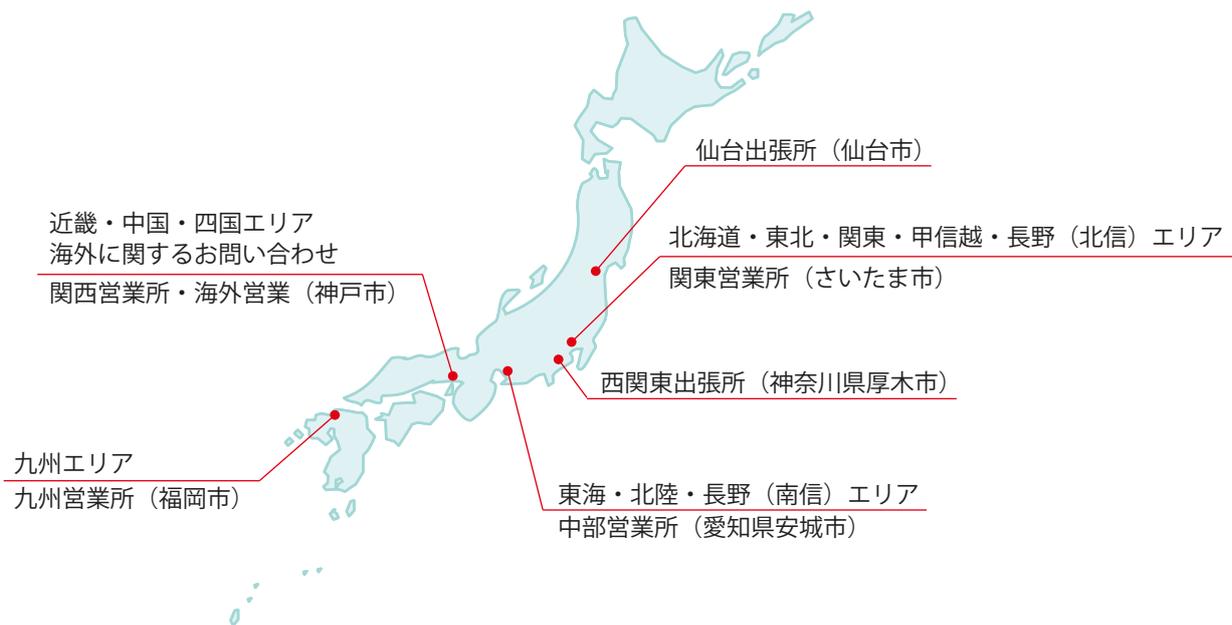
国内営業拠点

本社・工場 関西営業所	TEL.078-991-5115 〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号	FAX.078-991-8787
関東営業所	TEL.048-652-8839 〒331-0815 埼玉県さいたま市北区大成町4丁目81番地	FAX.048-652-8828
西関東出張所	TEL.048-652-8839 〒243-0014 神奈川県厚木市旭町2丁目2-26レジデンステラ101	FAX.048-652-8828
仙台出張所	TEL.048-652-8839 〒981-0913 宮城県仙台市青葉区昭和町5-46大野ビル103	FAX.048-652-8828
中部営業所	TEL.0566-74-8778 〒446-0076 愛知県安城市美園町2丁目10番地1	FAX.0566-74-8808
九州営業所	TEL.092-433-0424 〒812-0006 福岡県福岡市博多区上牟田1丁目8-10-101	FAX.092-433-0426
海外営業	TEL.+81-78-991-5162 〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号 KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, 651-2241 Japan	FAX.+81-78-991-8787

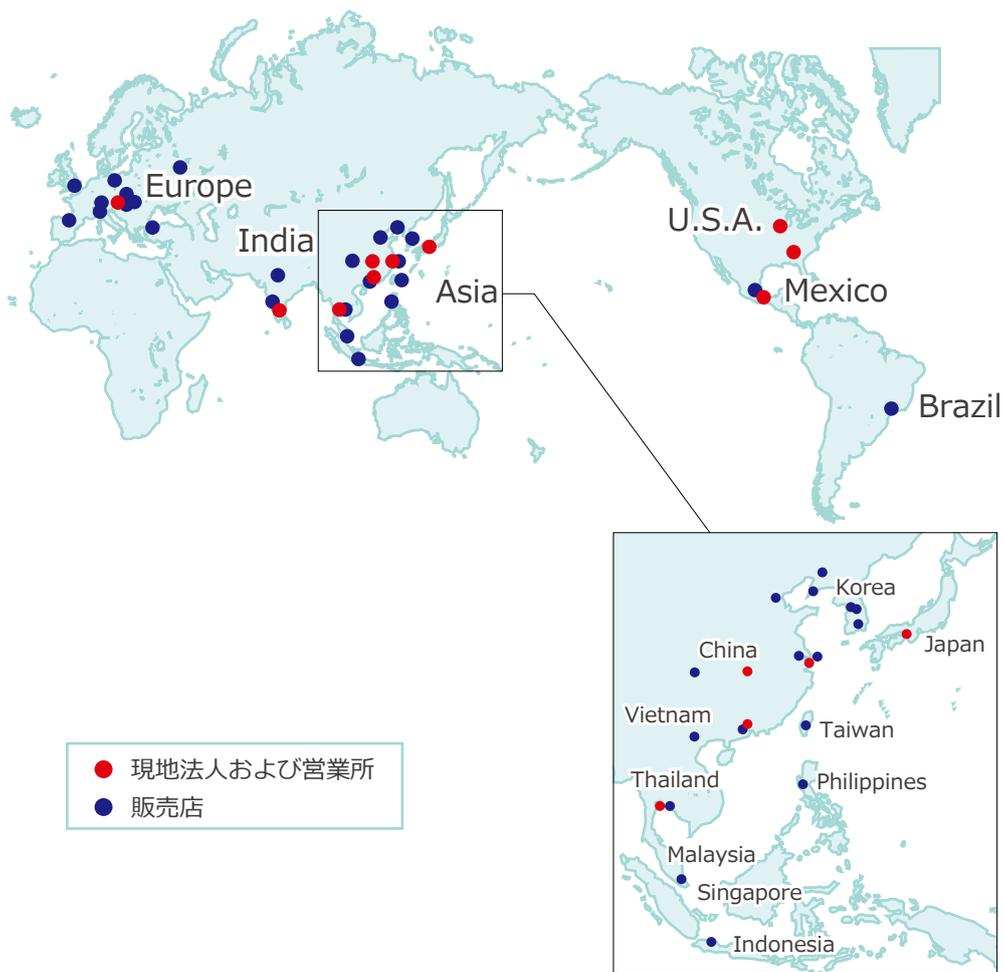
海外営業拠点

USA アメリカ合衆国	KOSMEK (USA) LTD. 現地法人	TEL. +1-630-620-7650 FAX. +1-630-620-9015 650 Springer Drive, Lombard, IL 60148 USA
	アトランタ支店 KOSMEK USA ATLANTA BRANCH OFFICE	TEL. +1-630-620-7650 303 Perimeter Center North, Suite 300, Atlanta, GA 30346 USA
Mexico メキシコ	メキシコ支店 KOSMEK USA MEXICO BRANCH OFFICE	TEL. +52-442-851-1377 Av. Loma Pinal de Amoles 320-piso PH oficina 504 interior 13, Vista Dorada, 76060 Santiago de Querétaro, Qro. Mexico
Europe ヨーロッパ	KOSMEK EUROPE GmbH 現地法人	TEL. +43-463-287587 FAX. +43-463-287587-20 Schleppeplatz 2 9020 Klagenfurt am Wörthersee Austria
China 中国	考世美(上海)貿易有限公司 KOSMEK (CHINA) LTD. 現地法人	TEL.+86-21-54253000 FAX.+86-21-54253709 中国上海市浦东新区浦三路21弄55号银亿滨江中心601室 Room601, RIVERSIDE PYRAMID No.55, Lane21, Pusan Rd, Pudong Shanghai China
	東莞事務所 考世美(上海)貿易有限公司	TEL.+86-769-85300880 广东省东莞市厚街镇厚街大道西122号之一鑫创动力大厦603室 Room 603, Xinchuang Power Building (No. 122-1 West Houjie Avenue), Houjie Town, Dongguan City, Guangdong Province, China
	武漢事務所 考世美(上海)貿易有限公司	TEL.+86-15802172393 湖北省武汉市蔡甸区沌口街道太子湖路266号创谷科技楼309室 Room 309, Chuangu Technology Building, 266 Taizihu Rd, Zhuankou Subdistrict, Caidian District, Wuhan 430056, Hubei Province, China
India インド	KOSMEK LTD. - INDIA 支店	TEL. +91-9880561695 4A/Old No:649, Ground Floor, 4th D cross, MM Layout, Kavalbyrasandra, RT Nagar, Bangalore -560032 India
Thailand タイ	タイ事務所 Thailand Representative Office	TEL. +66-2-300-5132 FAX. +66-2-300-5133 67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Phatthanakan, Suanluang, Bangkok 10250, Thailand
Taiwan 台湾	盈生貿易有限公司 Full Life Trading Co., Ltd. 総代理店	TEL. +886-2-82261860 FAX. +886-2-82261890 台湾新北市中和區建八路2號 16F-4 (遠東世紀廣場) 16F-4, No.2, Jian Ba Rd., Zhonghe District, New Taipei City Taiwan 23511
Philippines フィリピン	G.E.T. Inc, Phil. 代理店	TEL.+63-2-310-7286 FAX. +63-2-310-7286 Victoria Wave Special Economic Zone Mt. Apo Building, Brgy. 186, North Caloocan City, Metro Manila, Philippines 1427
Indonesia インドネシア	PT. Yamata Machinery 総代理店	TEL. +62-21-29628607 FAX. +62-21-29628608 Delta Commercial Park I, Jl. Kenari Raya B-08, Desa Jayamukti Kec. Cikarang Pusat Kab. Bekasi 17530 Indonesia

エリア別営業拠点



Global Network



● 現地法人および営業所
● 販売店



●記載以外の仕様および寸法については、別途お問い合わせください。
●このカタログの仕様は予告なしに変更することがあります。



JQA-QMA10823
コスメック本社

