

Screw locator

スクリューロケータ

高精度位置決め

Model VXF



手動で簡単、**金型を高精度位置決め**

繰返し位置決め精度 $3\mu\text{m}$

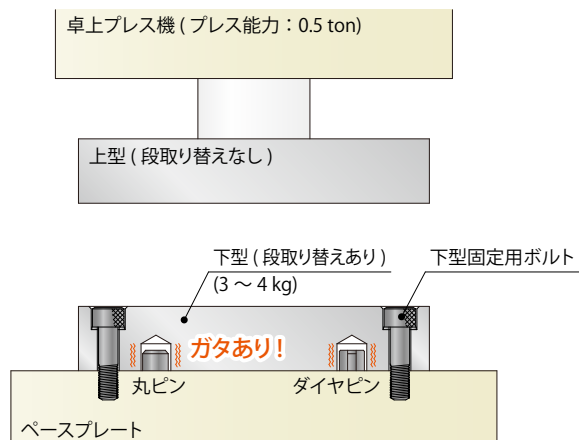
課題

卓上プレス機において、一般的な固定ピンでは、**金型の位置決め精度が悪い。**

(上型が段取り替えなしのため、下型の高精度位置決めが必要な場合)

従来

金型を一般的な固定ピンにより位置決め + ボルトにより締め付け



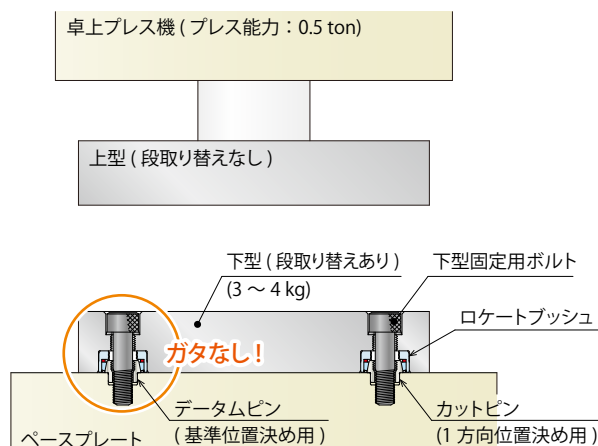
問題点

固定ピンと締め付けボルトを別々に配置
多くの取付スペースが必要

位置決め精度が出ない
微調整が必要

スクリューロケータ

金型をスクリューロケータにより高精度位置決め + ボルトにより締め付け



改善

固定ピンと締め付けボルトを同位置に配置
取付スペースを削減

繰返し位置決め精度: $3\mu\text{m}$ 以内
微調整が不要

概略仕様

形式		VXF0060	VXF0080	VXF0100	VXF0120
繰返し位置決め精度	mm	0.003			
ストローク	mm	0.2		0.3	
最大積載質量	水平取付時	300	400	500	600
	垂直取付時	60	80	100	120
最低締付力※1	kN	1.2	1.3	1.5	1.8
締付順序		データムピン (VXF-PD) → カットピン (VXF-PC)			
使用温度	℃	0~70			
質量	ロケットピン	4	5	10	15
	ロケットプッシュ	10	11	22	36

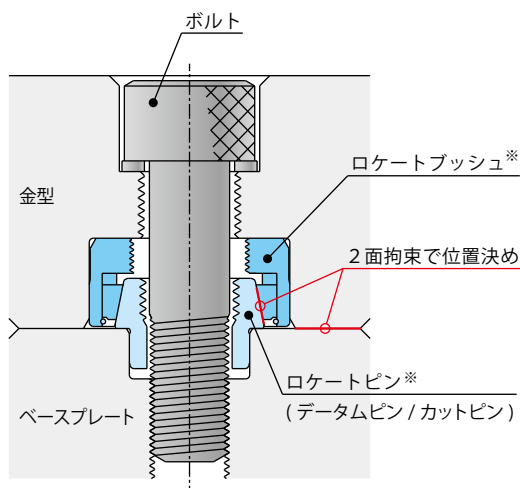
注意事項

1. 本製品は位置決め用機器であり、クランプ機構は有していません。(ボルトの締付力でクランプします。) 位置決めの際、締付力が必要です。

※1. 最低締付力は1台当たりの位置決めに必要な締付力(押付力)を示します。

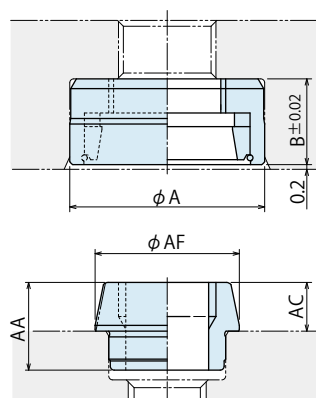
構造

本図は接続完了状態を示します。



※スクリューロケータは、ロケットピン(データムピン/カットピン)と、ロケットプッシュで構成します。

概略寸法



形式	VXF0060	VXF0080	VXF0100	VXF0120
A	18 ^{+0.033} / _{+0.020}	20 ^{+0.033} / _{+0.020}	25 ^{+0.033} / _{+0.020}	30 ^{+0.033} / _{+0.020}
B	8.3	8.8	10.8	12.8
AA	8.5	9	11	13
AC	4.5	5	6	7
AF	12.8	14.8	18.6	22.2

エアの供給により、高精度位置決めと、ハイパワークランプが同時に可能な、完全自動化タイプもございます。

4種のボディサイズで、クランプ力は、4~16kN。

ハイパワーエアパレットクランプ

詳細については、別途、お問い合わせください。



クランプ

T溝自動スライドタイプ

T溝不要 手動スライドタイプ

レバースイングタイプ

ボルト締め付けタイプ

ロングストロークタイプ

埋め込み式 固定タイプ

埋め込み式 ロッドスイングタイプ

耐環境タイプ

エアクランプ

ロックアウト ロッド用クランプ

オーバーロードプロテクタ

オートカブラ

ロボットハンド チェンジャー

高精度 位置決めピン