

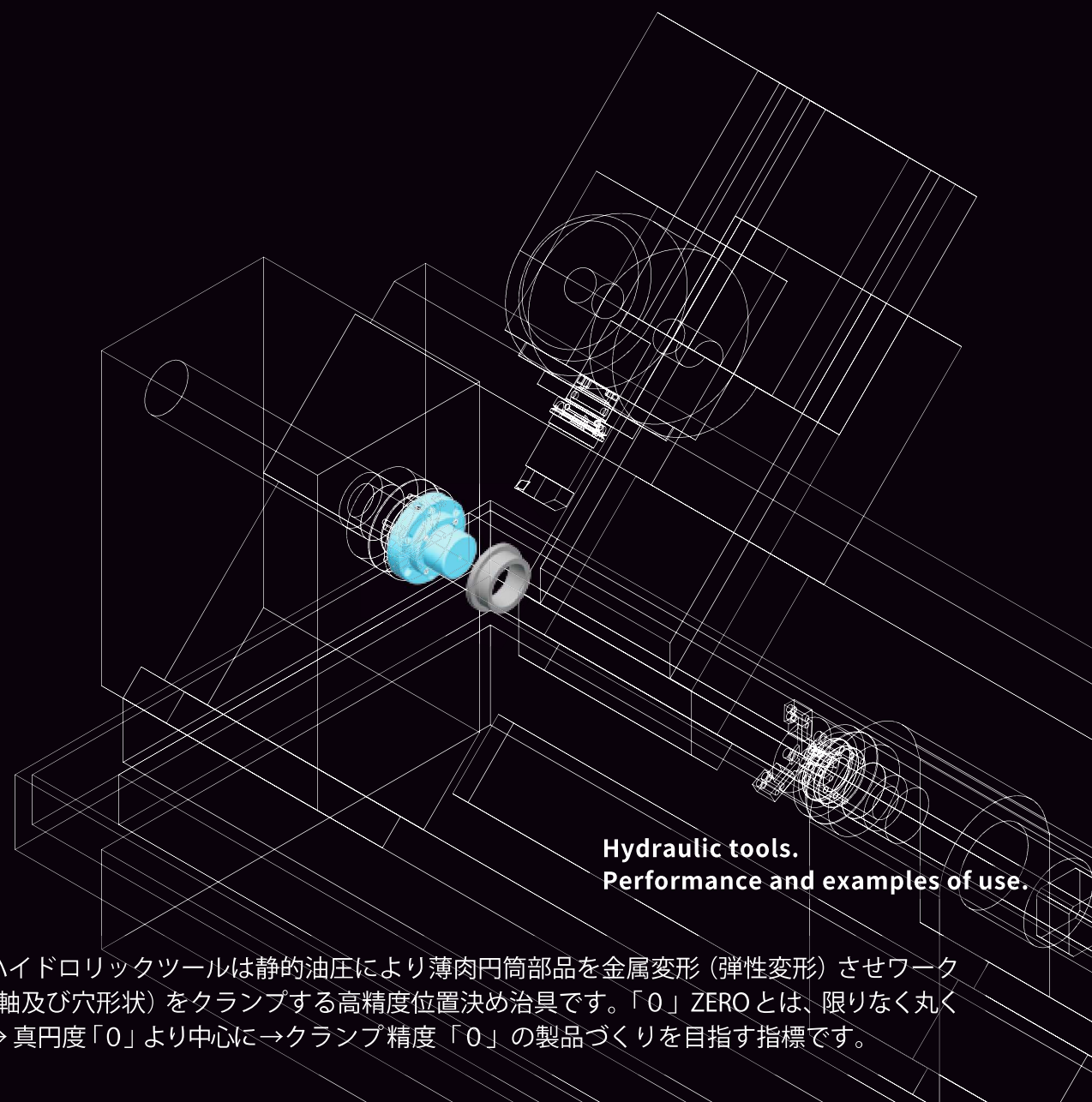
KURODA



油圧拡張式クランピングツール

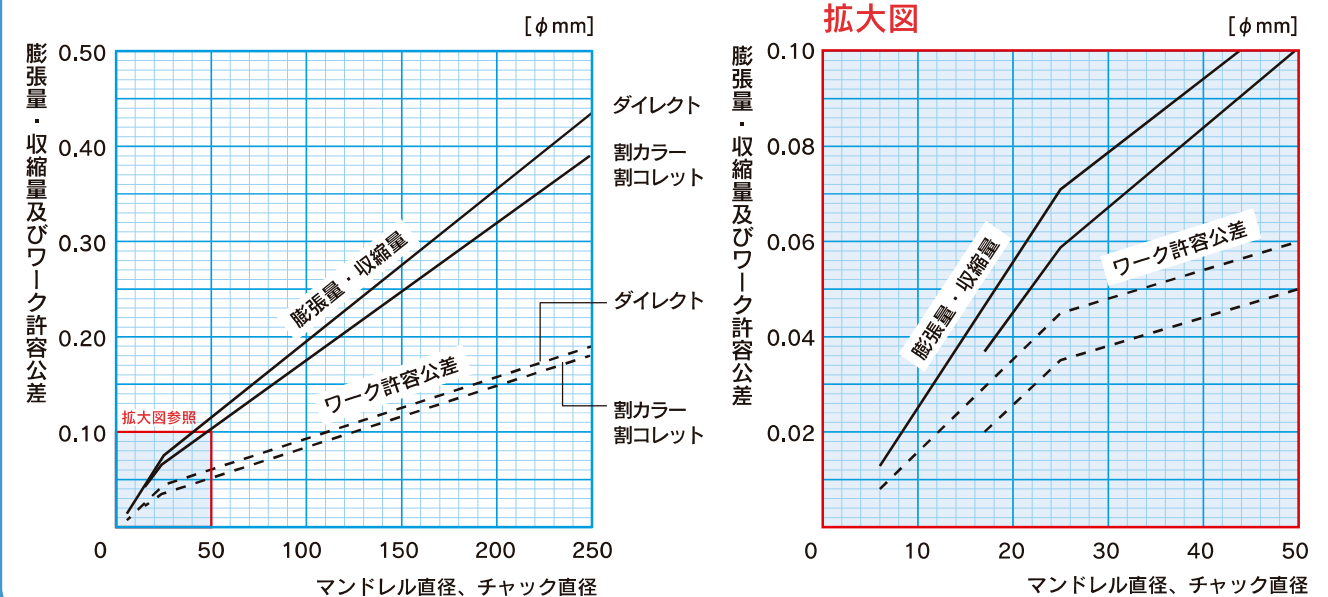
HYDRAULIC TOOL

クランプ精度「0」への限りない追求。



ハイドロリックツールは静的油圧により薄肉円筒部品を金属変形（弾性変形）させワーク（軸及び穴形状）をクランプする高精度位置決め治具です。「0」ZEROとは、限りなく丸く→真円度「0」より中心に→クランプ精度「0」の製品づくりを目指す指標です。

膨張量、収縮量グラフ



仕様 ※1 [mm]

対象ワーク径	φ6～φ250
膨張量、収縮量	グラフ参照（目安）
クランプ/アンクランプ	手動、動力（アクチュエータ）
振れ精度 ※2	2μm 以下 （平均実績値）

※1 オーダーメイド品のため、仕様は目安となります。

※2 振れ精度は製作仕様で異なります。

用途 高精度クランプ

成形加工	CNC 旋盤、マシニングセンタ ホブ盤、ギヤシェーパなど	期待できる効果： 品質向上 作業効率向上 熟練作業緩和 低歪クランプ（薄肉ワーク） ばらつき低減（個人差） 誰でもすぐに使用可能 治具集約
研削加工	円筒研削盤、内面研削盤 歯車研削盤、平面研削盤 工具研削盤など	
組み立て	同軸組立（手作業、装置）	
検査・測定	偏心検査器、歯車振れ検査器 歯車測定機	

ご相談・お見積り依頼について

ハイドロリックツールの仕様検討及び見積り依頼の際には以下をご準備したうえでお問合わせ下さい。

- ・ワーク図面
- ・ワーククランプ箇所（直径、公差、長さ寸法）
- ・位置決め基準面箇所（端面受けの位置）
- ・測定箇所、加工箇所
- ・ハイドロリックツールの略図（ご希望される外観寸法）

修理サポート

ハイドロリックツールの修理の流れ

お問合せ → 修理品預かり・診断 → お見積り
→ ご承認 → ご発注 → 修理開始 → お届け

お使いのハイドロリックツールは、お預かりのうえ診断を行い新品同様に修理をする事が可能です。
※お預かりした製品の状態によっては修理が出来ない場合もありますのでスベア品をご準備いただくことを推奨いたします。



※オーダーメイド品のため詳細仕様については営業担当までお問合せください。

黒田精工株式会社

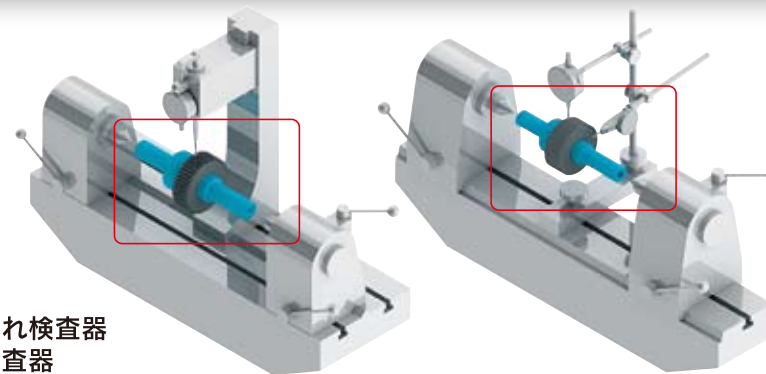
URL | <https://www.kuroda-precision.co.jp>
E-mail | tlg_j@kuroda@kuroda-precision.co.jp

本社	〒212-8560 神奈川県川崎市幸区堀川町 580-16 川崎テックセンター	TEL. 044-555-3084 FAX. 044-555-5825
名古屋支店	〒465-0025 愛知県名古屋市名東区上社 2-243	TEL. 052-771-4211 FAX. 052-772-6722
大阪支店	〒532-0012 大阪市淀川区木川東 3 丁目 4 番 9 号 ミツフ第 2 ビル 2F	TEL. 06-6304-8841 FAX. 06-6305-3503

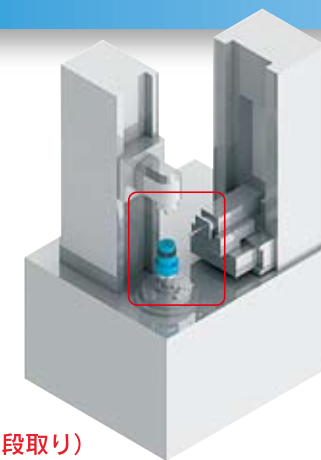
ハイドロリックツール

マンドレル ワーク内径クランプ治具

チャック ワーク外径クランプ治具

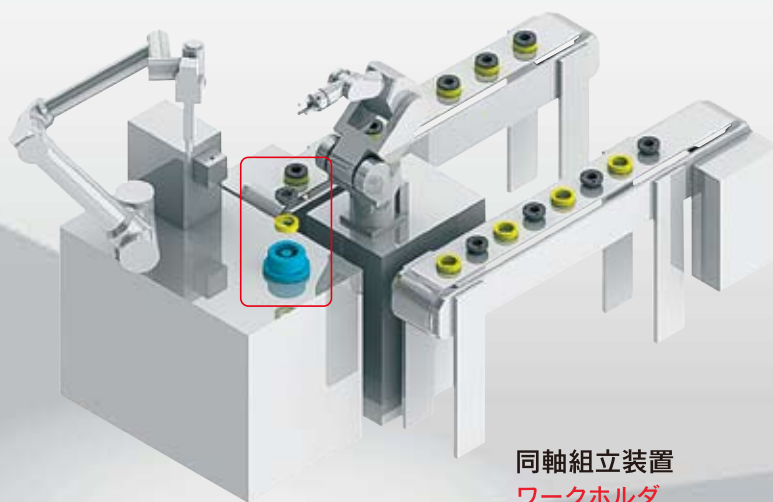
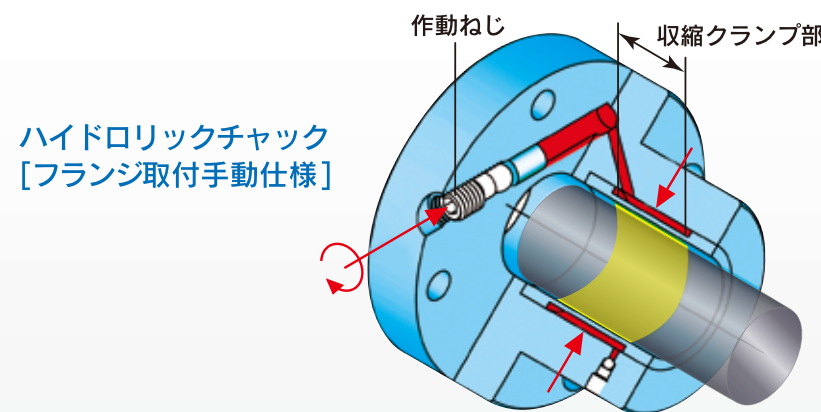
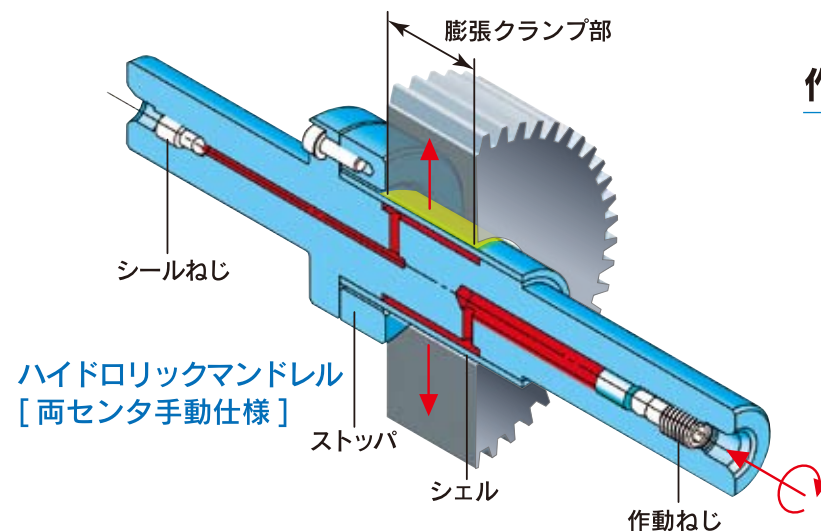


歯車測定機
ワークホルダ
（内段取り・外段取り）



CNC 旋盤
マシニングセンタ
ワークホルダ

手動 TYPE 作動ねじをレンチで回す事で
ワークをクランプします。



検査 ○ ——— 信頼 と 実績 ———

段取り時間短縮と熟練作業の緩和

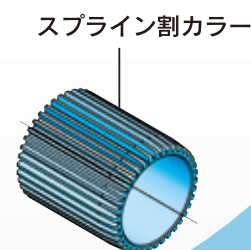
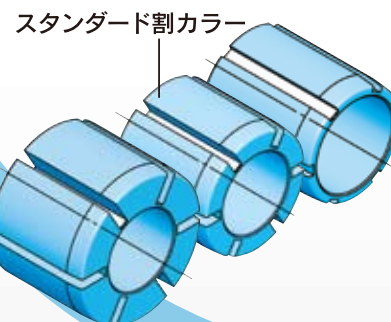
作動ねじを回すだけの簡単操作で誰でも簡単に安定した高精度クランプを実現。

加工～組立・検査まで 幅広く対応可能!! ● 成形

治具集約

オプションの割カラー、割コレット
（径・形状変換アダプター）を使用する
ことにより本体 1 台で径違いの複数
ワークをクランプすることが出来ます。
また、スプライン形状にも対応可能。

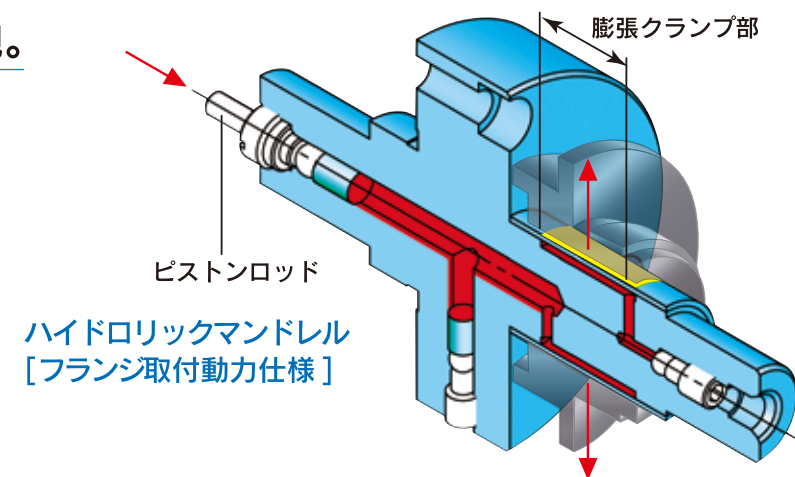
振れ精度
2 μ m
以下



組立 ○

● 研削

動力 TYPE ピストンロッドをアクチュエータ
で押す事でワークをクランプします。



● 歯切り

