フローティングクランプ・コンパクトタイプ：位置決めとクランプが別ネジ、固定ネジサイズ M 12

23320.0010

製品説明

クランプと位置ロックを別々に行うタイプのフローティング・クランプは、ワークを治具に 3 点で固定した後に、**ビビり振動が起きやすい個所を**支持するために最適です。クランプ力とサポート力を各々独立して調整することができます
フローティングクランプの特長は、
- 加工中の振動を抑制
- リブ、薄い突起等のサポートを強化
- ワークに歪みを与えないクランプ
- 背の低いコンパクトタイプ

材質

ハウジング
- アルミニウム、青色酸化被膜付

本体
- 浸炭焼入れ鋼、窒化処理、マンガン・リン酸塩処理、研磨

クランプ爪
- 浸炭焼入れ鋼、窒化処理、マンガン・リン酸塩処理

組立

1. 本体フランジ部のM6用のねじ穴を使って治具に固定します。
2. ストッパー（赤色のカバー）の縦方向と回転方向の位置を調整し、4個のセット・ビスで固定します（六角レンチは二面幅2.5㎜）。ワークの寸法公差を考慮して、余裕をもってセッティングしてください。

取り扱い

1. フローティング・クランプの口金部分全体を押し下げる
2. 口金部分を回してワークを挟む位置に持ってくる
3. 手を離すと下側の口金が弱いバネ力でワークに接触する
4. 六角ナット(二面幅18mm)を締める(最大トルク15Nm)と、口金はワークをクランプしているが、口金は、上下に自由に動く状態となる
5. 六角ナット(二面幅10mm)を締める(最大トルク10Nm)と口金位置がロックする
6. クランプは完了
7. クランプの解除は、この逆の手順で行う。二面幅10mmのナットを緩め、次に、二面幅18mmのナットを緩める。口金を回転させ、ワークから離す。

更なる情報

備考

特殊なクランプが必要な状況では、標準の口金を追加工したり、その替りに特殊な形状の口金を使うこともできます（図面参照：ネジはM8-12.9、最大締付トルク43Nm）。

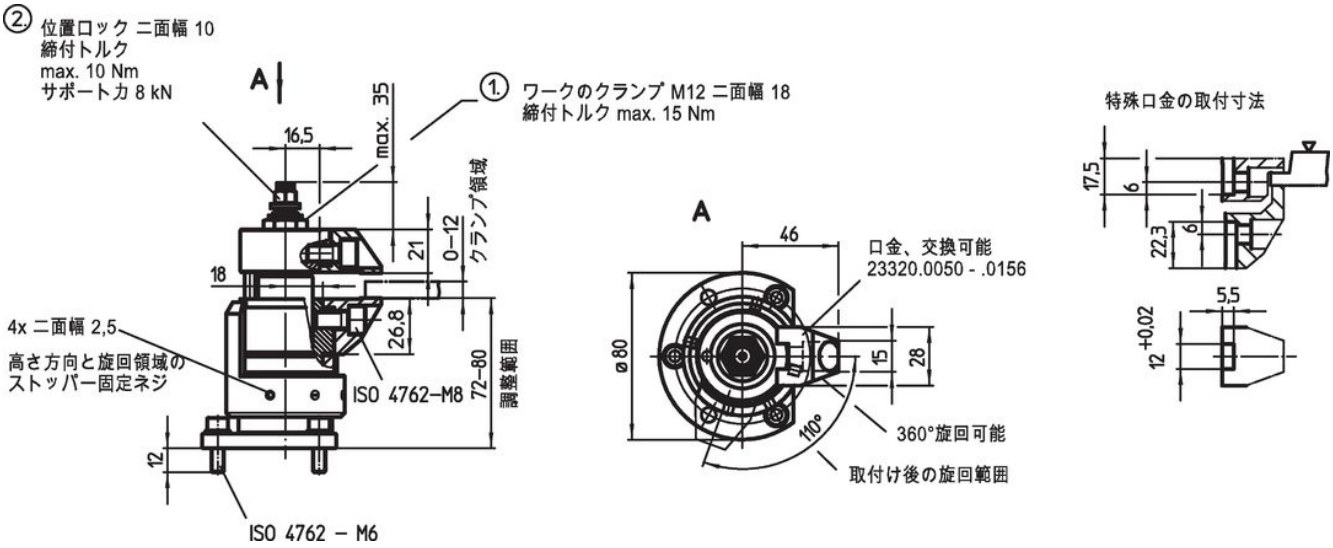
アクセサリー

オプションとして、クランプレンジを拡張する口金はEH23320.0050-0058、ピボット口金はEH23320.0148-.0156を参照してください

その他の製品

- Tスロット用ナット, DIN 508
- Tスロット用ナット, 延長
- 標準口金, フローティングクランプM12用
- 口金, フローティングクランプM12用

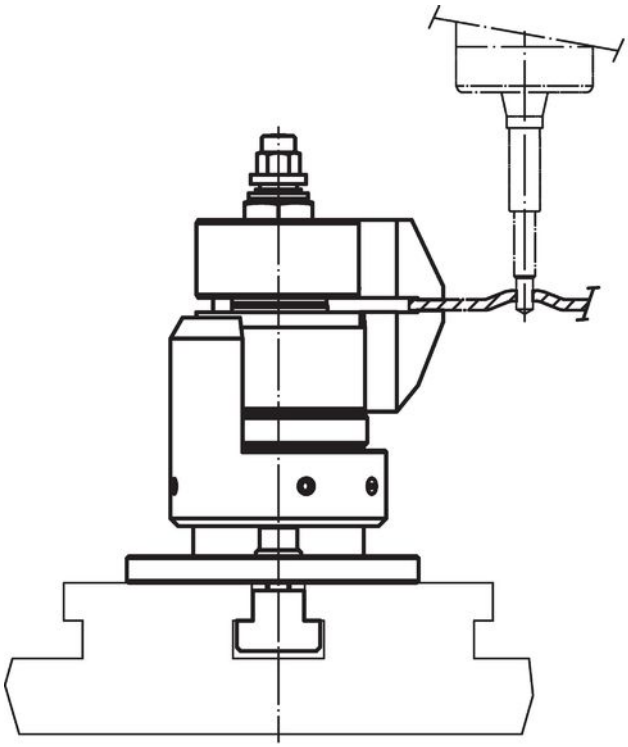
寸法図

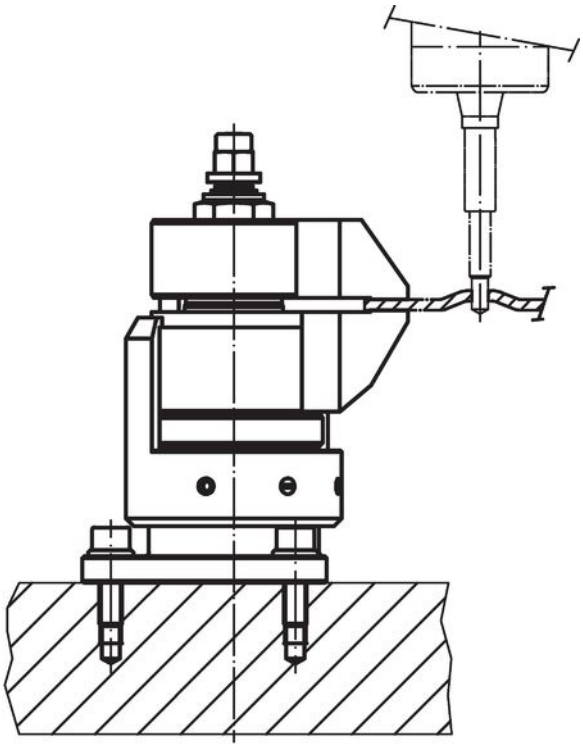


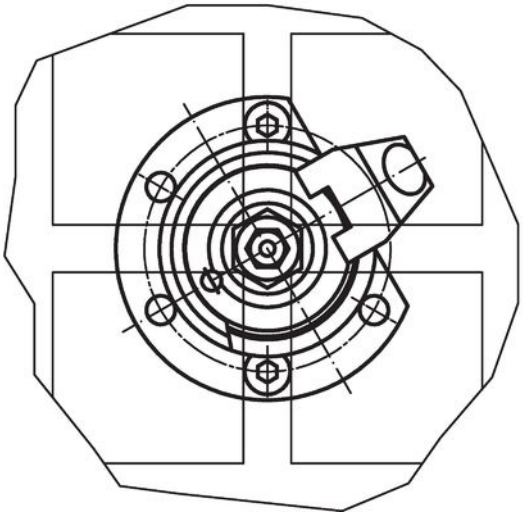
発注情報

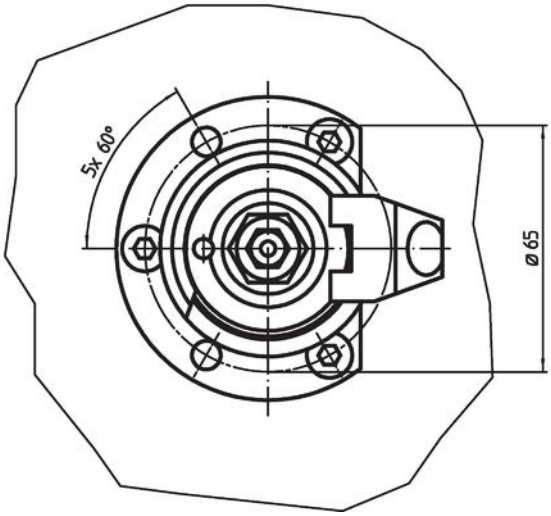
[g]	製品番号
1663	23320.0010

応用例









法令(コンプライアンス

RoHS準拠
鉛を含有- 6a/ 6b/ 6cの除外規定に適合

0.1%以上の高懸念物質(SVHC)を使用しています
鉛を含有します-2024年1月23日SVHC [REACH]リスト対象

プロポジション65リストの物質を使用しています

⚠
鉛に晒されることは、発がん性や生殖障害を引き起こす原因になります。
https://www.P65Warnings.ca.gov/

紛争物質は使用していません
本製品は、コンゴ民主共和国や隣国地域から産出されるチタン、錫、金、タングステンなどのいかなる「紛争鉱物」に由来する物質を使っていません.