# クランプ爪
## 23370.0083

### 製品説明

クランプ爪は、精密クランプ部材として一般的な治具に使用できます。治具側には位置決め穴を設けてください。穴の深さは希望のクランプ高さに合わせて決定します。
取付部を研磨したタイプ(図1)は、締付の反力を受けるためにクランプアームの丸い部分（半径22）を使うことができます。受け側の形状は平面、円弧、V形等が考えられます。
取付部が位置決めブッシュ付タイプ(図2)は、締付の反力を受けるためのサポートは不要です。治具に埋め込む位置決めブッシュが、クランプ爪のサポートの役割をします。このブッシュは同梱されていますが、オプションとして別売もしています。
締付には、同梱の六角ボルトDIN933(ISO4017)を使います。

### 材質

**本体**
- 焼入れ鋼、浸炭焼入れ、黒染、研磨

**ディスク**
- 熱処理鋼、熱処理、打ち抜き加工後機械修正、リン酸塩処理

**バネ**
- バネ鋼線

**クランプネジ**
- 熱処理鋼

### 更なる情報

**備考**

締付トルクは、取付方法によります。

**参照先**

クランプ位置は、揺動パッドEH 22730.等を使うことで低くすることも出来ます。

### 寸法図

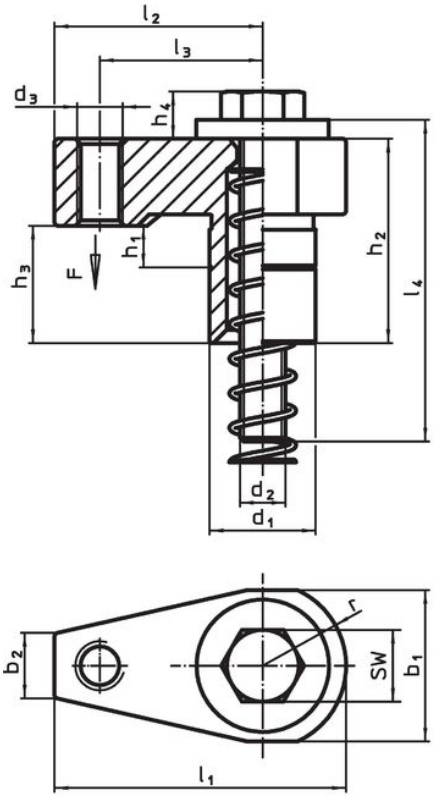



図 1

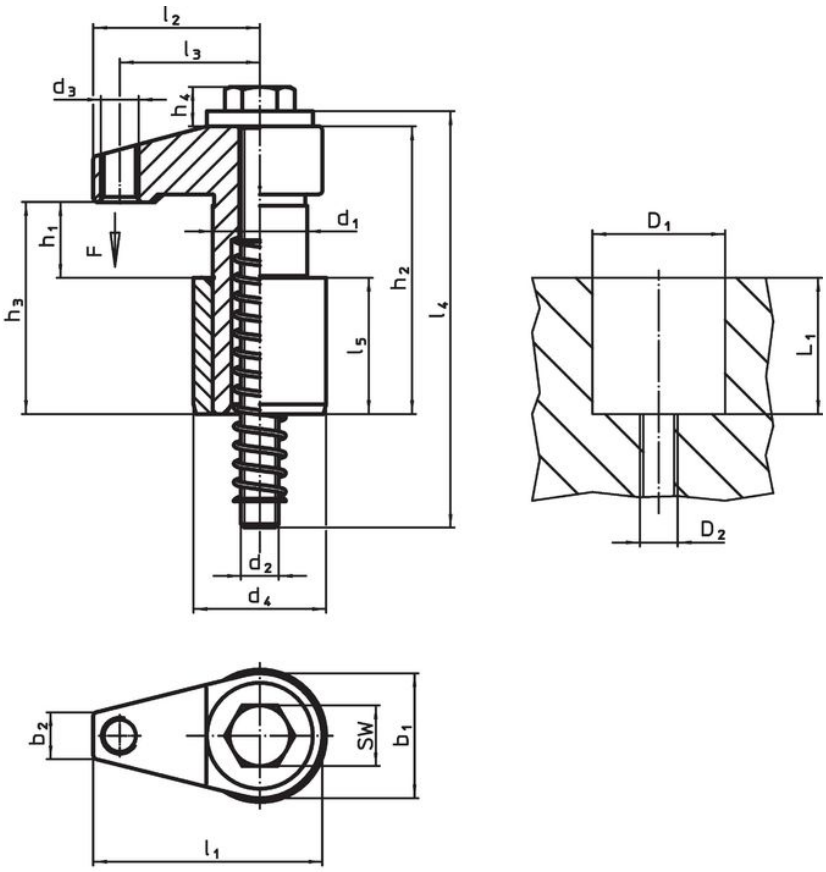
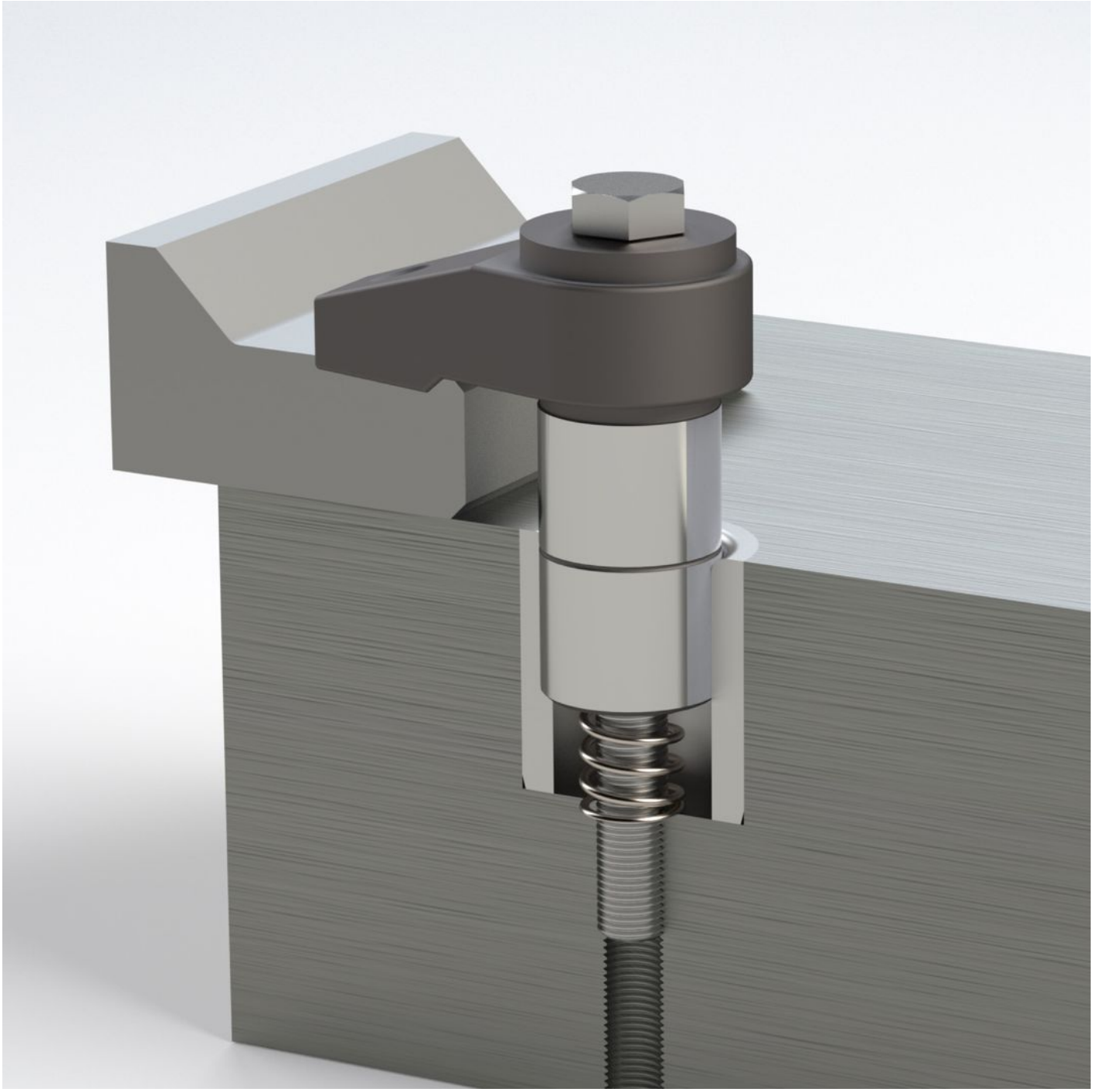


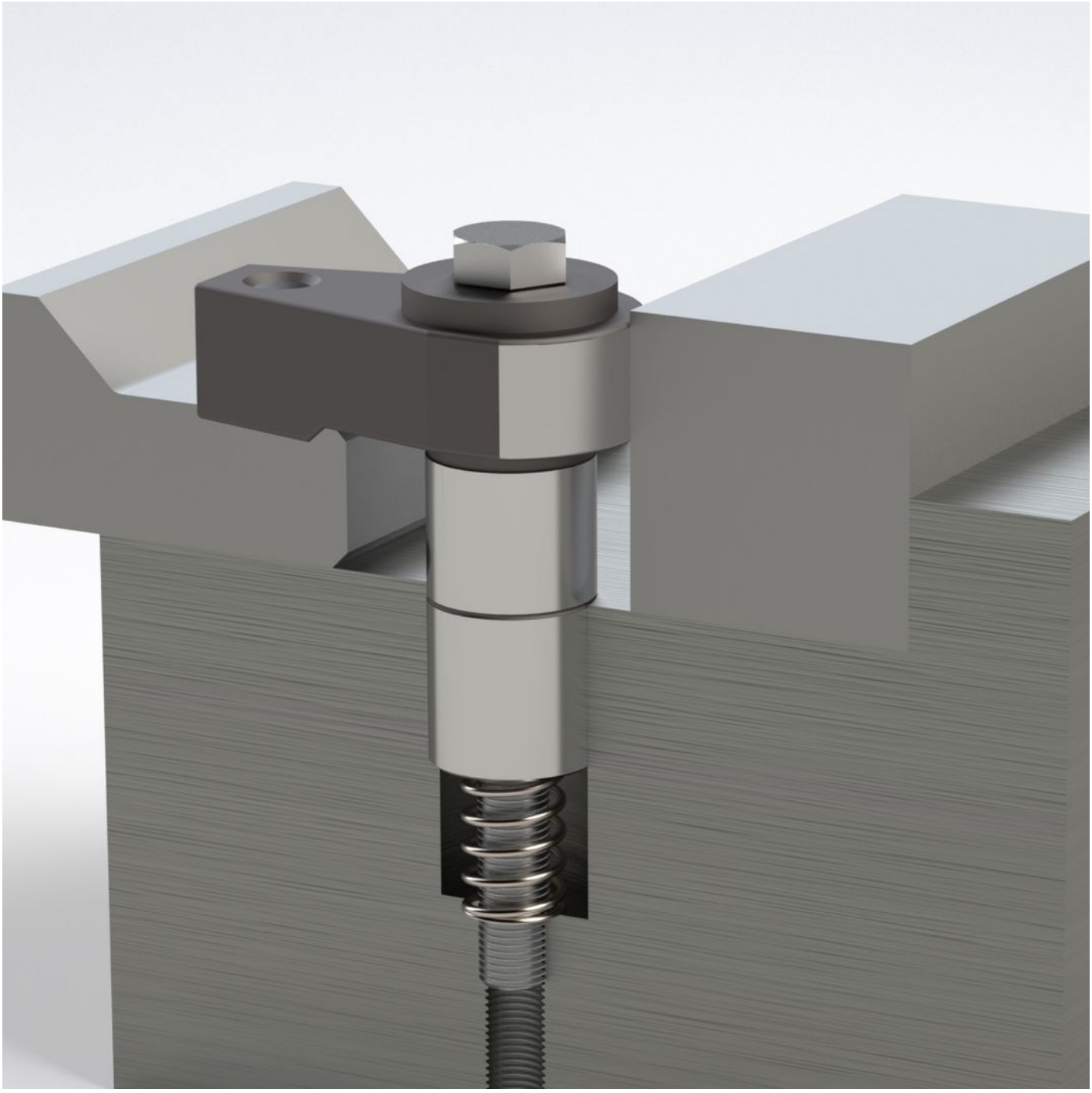

図 2

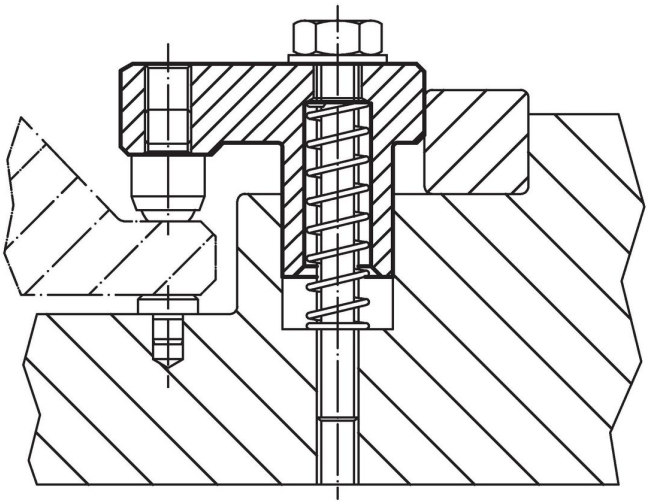
## 発注情報

| 寸法 | | | | | | | | | | | | | ストローク | 二面幅 | 取付穴 | | | 締付力 | 締付トルク max. | | 製品番号 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| $d_1$ f7 | $h_1$ | $b_1$ | $d_2$ | $d_3$ | $h_2$ | $h_3$ | $h_4$ | $l_1$ | $l_2$ | $l_3$ | $l_4$ | r ±0,02 | | | D1 H7 | D2 | L1 | | | | |
| [mm] | | | | | | | | | | | | | [mm] | [mm] | [mm] | | | [kN] | [Nm] | [g] | |
| 研磨された取付部付 – 図 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **28** | 20 – 41 | 40 | M12 | M12 | 83 | 106 | 13 | 77 | 55 | 43 | 150 | 22 | 21 | 18 | 28 | M12 | 64 | 10 | 30 | 770 | 23370.0083 |

## 応用例







## 法令(コンプライアンス

**RoHS準拠**
2011/65/EUと2015/863指令に適合しています

**SVHC材の含有は無し**
0.1%(質量％濃度)以上の高懸念物質(SVHC)は使用していません-2024年1月23日SVHCリスト対象.

**プロポジション65の物質は含有していません**
プロポジション65の指定物質は含まれていません
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.