

BJ351-A

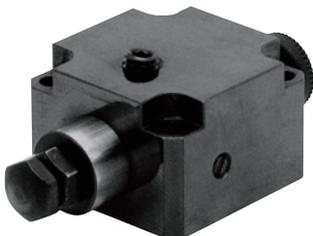
横型ナチュラルサポーター

標準
在庫品

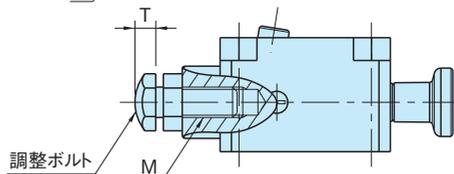
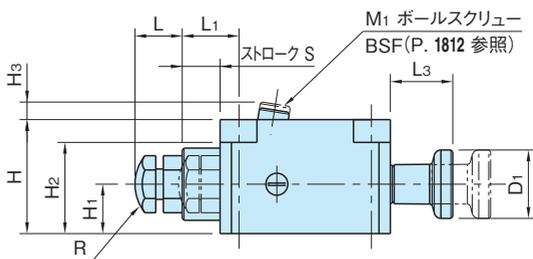
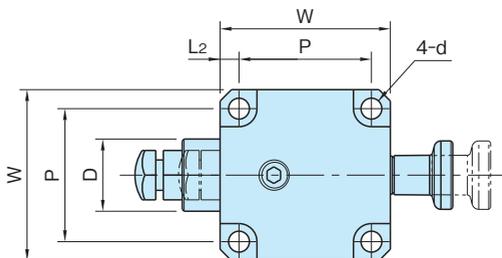
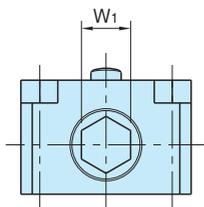
RHS

イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMAO



本体	シャフト	調整ボルト	ノブ
S45C 四三酸化鉄皮膜	SK4 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	S45C 先端部焼入 四三酸化鉄皮膜	ポリアミド ブラック

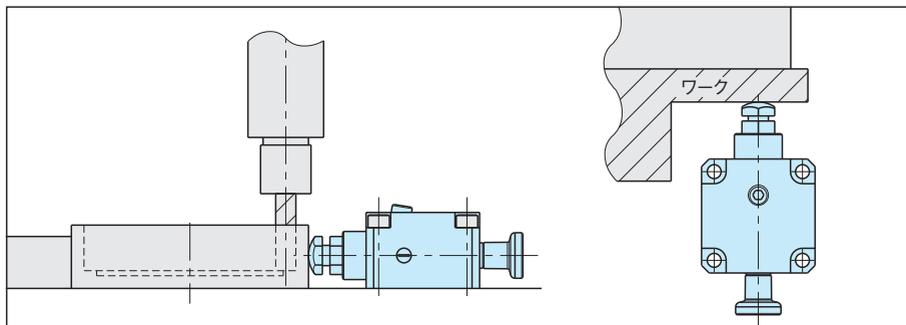


ネジ部詳細

品番	L	L ₁	S	L ₂	H ₁	D	W	H	d	H ₂	P	W ₁	T	R	M
BJ351-06001A	8~13	10	6	4	10	14	38	24	4.5	19	30	10	4	10	M 6×1 深さ12
BJ351-08001A	11~18	15	10	5	13	19	45	30	5.5	24	35	13	5.5	12	M 8×1.25深さ16
BJ351-12001A	16~26	17.5	10	7.5	20	26	60	45	9	36	45	19	8	20	M12×1.75深さ24

品番	M ₁	H ₃	D ₁	L ₃	締付トルク (N·m)	保持力 (kN)	押付力 (N)注)	質量 (g)
BJ351-06001A	M 6×1 -10L 二面幅3	3	16	14	3.5	1.5	0~ 6	260
BJ351-08001A	M 8×1.25-12L 二面幅4	5	18	16.5	8	2.5	1~ 6	450
BJ351-12001A	M12×1.75-20L 二面幅6	8	21	19	22	5	1~11	1160

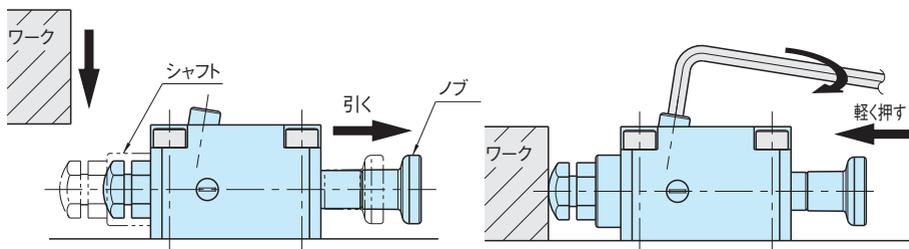
注) 押付力とは、バネがシャフトを押し付ける力です。



薄肉加工時の、ワークのビビリ防止・歪み防止に最適です。

■操作手順

1. シャフトを後退させておきワークをセットする場合



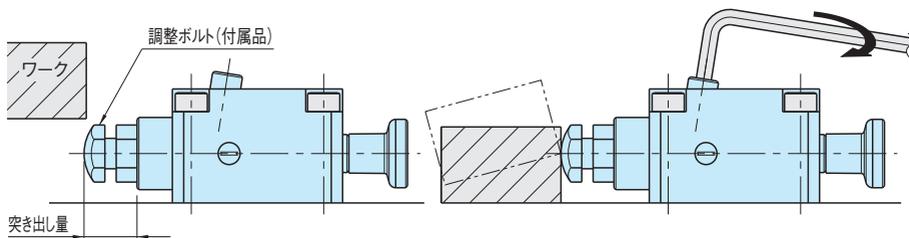
①ノブを引いてシャフトを後退させておきます。

シャフトは、内蔵のプランジャーにより、最大ストローク位置で保持されます。

②ワークをセット

ノブを軽く押して、ワークを変形させないようにシャフトをワークに当てます。ボールスクリューを締めてシャフトをロックします。

2. シャフトを後退させずにワークをセットする場合



①ボルトの突き出し量の調整

ワークのセット時に、ワークの角がR部に当たるように、ボルトの突き出し量を調整します。

②ワークをセット

ワークをバチンと入れ込みます。ボールスクリューを締めてシャフトをロックします。

🔧 注意事項

シャフトのメネジヘアクセサリーを取り付ける時は、破損防止の為、シャフトを固定(保持状態)にして行ってください。