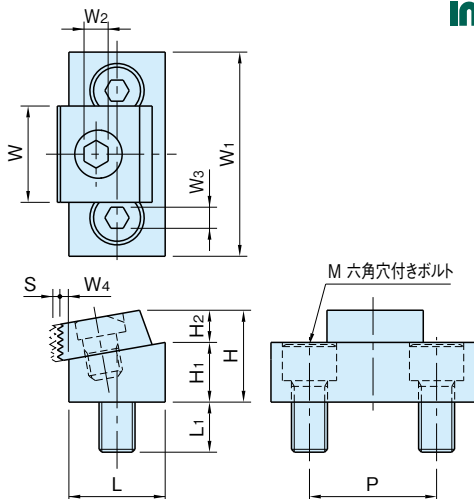




本体	クランプジョー	カムスクリュー
S17C 浸炭焼入 四三酸化鉄皮膜 HRC40~45	S17C 浸炭焼入 黄銅メッキ HRC40~45	SCM440 四三酸化鉄皮膜 HRC38~45

品番	W	S	W ₄	L	W ₁	H	H ₁	H ₂	P	M	L ₁	W ₃	W ₂	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	質量 (g)
MBCTC10	19	1.2	1.5	19	43.2	21.5	16	5.5	25.4	M 8x1.25-15L	9	6	7注)	8.8	27	100
MBCTC12	25.4	2	1.8	25.4	54	24.5		8.5	33.5	M10x1.5 -20L	14	7注)	8	17	88	180
MBCTC16	38.1	2.5	2.1	38.1	75	43.5	31.5	12	50.8	M12x1.75-30L	17	10	12	26	135	735

注) 7mmの六角レンチは一般的な六角レンチセットに含まれませんので、ご注意ください。

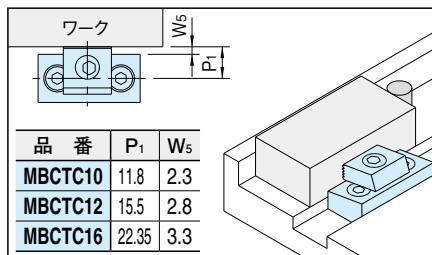
特長

- ・下方向への確実なクランプができます。
- ・クランプジョーを反転することで、ワークの仕上面、黒皮面の両方に対応できます。
- ・カムスクリューにより、迅速で強力なクランプができます。
- ・背面をストッパーとして使用できます。

注意事項

- ・クランプは右回転にてご使用ください。
- ・ワークのストッパーは右側に設置してください。

使用例・使用方法



〈取付方法〉

- ①ワーク端面からネジ穴までの推奨ピッチ(P₁)にて、ネジ穴加工をしてください。
- ②カムスクリューを最後までねじ込んだ状態から1回転ほど戻して上図(上面図)に示した位置にしてください。
- ③ワークを挿入し、カムスクリューを締付けてください。

※加工前にはクランプが確実に打付られているか、ご確認ください。