

PTPD

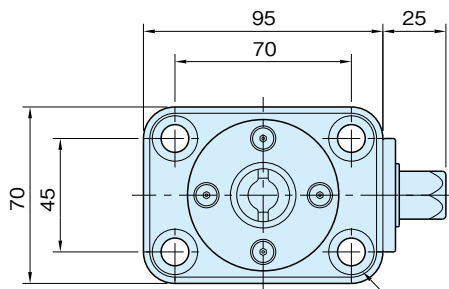
ナットランナー引込みクランプ

標準
在庫品

R&S

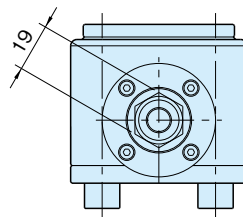
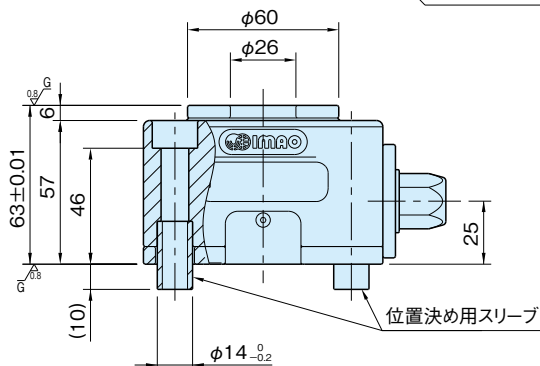
イマオ
WEB 製品ムビー公開

IMAO



ボディ、プレート、スリーブ	アーム、六角ヘッド	スクリュー
S45C 四三酸化鉄皮膜	SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

M10六角穴付きボルト用



位置決め用スリーブ

品番	質量 (kg)	操作方法	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)
PTPD12	2.3	マニュアルクランプ(スパナ、ソケットレンチ等)	12	40
		ロボット化ライン(ナットランナー) 注)		
		インパクトレンチ(電動工具等)	6	20

注) ナットランナーで使用する際に、アークランプエンドに当てて停止させる場合の設定トルクは、許容締付トルクの50%以下としてください。

注意事項

許容締付けトルク以上で長期間使用すると破損する恐れがあります。インパクトレンチ(電動工具)はトルク設定のできるものを使用してください。

関連製品ページ

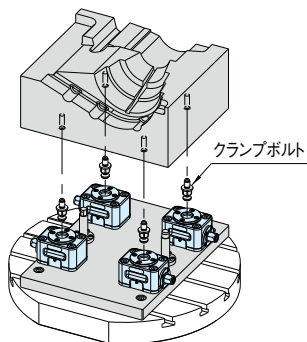
- ・PTPD-M]クランプボルト(P. 1642 参照)
- ・PTRC1]ナットランナー遠隔操作ユニット(P. PTRC1 参照)

特長

ワークを底面から引込み、クランプすることができます。

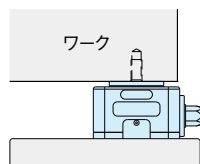
■5軸加工機や5面加工機などに最適

クランプ部が切削面に干渉しないため、切削工程の集約が可能です。

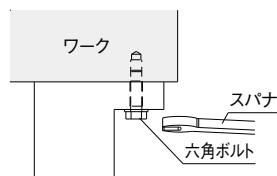


■作業性が上がります

作業しづらい六角ボルトによる下部からの固定に比べ、操作部分が横向きになるため、作業が簡単です。



<従来の六角ボルトによる固定>



使用例・使用方法

スパナ等による作業のほか、ナットランナーを利用した自動化・ロボット化ライン向け治具を構築したり、パワーツールを利用して締付け作業を軽減することができます。

■ワーク側タップ穴の推奨ピッチ

ピッチ公差 ± 0.3
(ワーク側公差)

(位置決めピン)

ナットランナー引込みクランプ単体でのワークの繰り返し位置決め精度は ± 0.3 となります。

※正確な位置決めが必要な場合は、上図のように位置決めピンを設置してください。

エアガン

※取外す

※内部に切り粉等が入った時は、側面のカバーを取外し、上面の穴よりエアブローして側面穴から吹き飛ばしてください。