

PTPD1

ナットランナー引込みクランプ(ボルト一体タイプ)

標準
在庫品



イマオ 製品ムービー公開
WEB

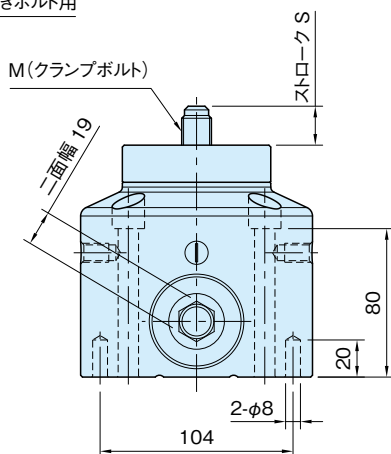
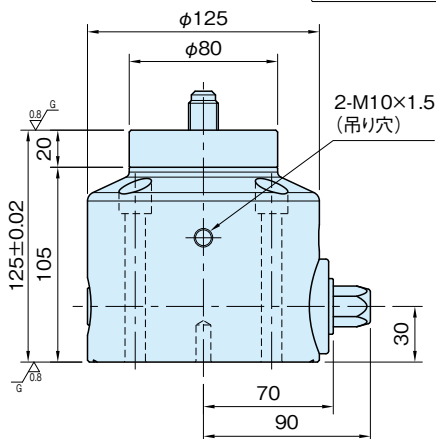
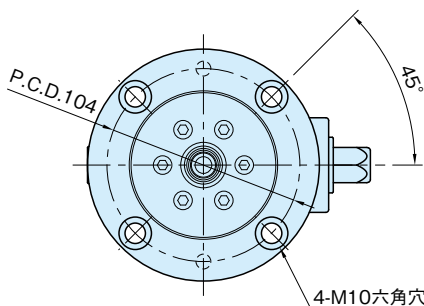
IMA O



★One Point

面倒なクランプボルトの取付けが不要

本体	六角ヘッド	スペーサー	クランプボルト
S45C 四三酸化鉄皮膜	SCM440 高周波焼入 四三酸化鉄皮膜	S45C 焼入焼戻HRC39~45 四三酸化鉄皮膜	SCM415 浸炭焼入 四三酸化鉄皮膜



品番	M	S	クランプ力 (kN)注	許容締付トルク (N·m)注	質量 (kg)
PTPD1-12	M12×1.75	18	10	27	7.6
PTPD1-16	M16×2	21	15	45	

付属品

- ・樹脂キャップ…1個
- ・平行ピンφ8(h7)×40L…2個

注)インパクトレンチ(電動工具)で使用される場合は、クランプ力・許容締付トルクの50%以下でご使用ください。

特長

本体と一体になったクランプボルトで、ワークのタップ穴を引込んでクランプします。

技術データ

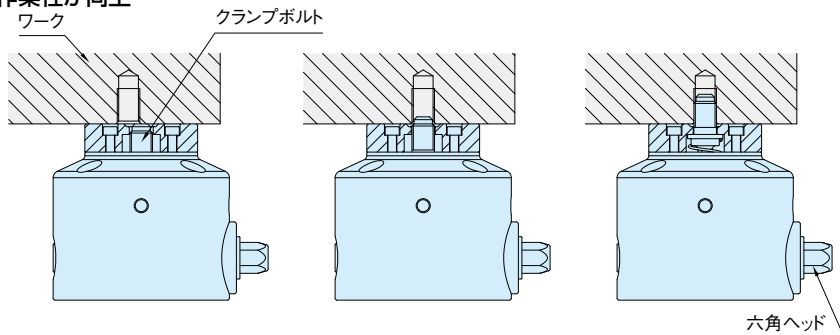
クランプ⇔アンクランプに必要な最低限の回転数

・PTPD1-12：8回転（ねじの掛かり14mm）

・PTPD1-16：8回転（ねじの掛かり16mm）

注) ナットランナーで締付ける場合の指示回転数は、上記回転数を踏まえ余裕を見て設定してください。

■作業性が向上



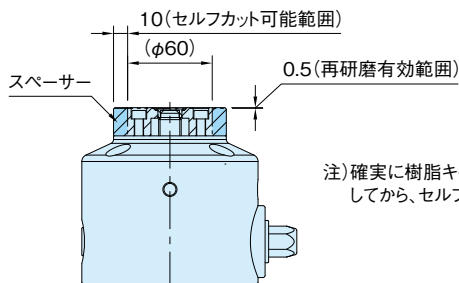
①ワークをセットすると内蔵バネが圧縮され、クランプボルトが沈み込みます。

②ワークの位置が決まると、内蔵バネによりタップ穴にクランプボルト先端が収まります。

③六角ヘッドを操作するとクランプボルトが回転し、ワークを引込んでクランプします。

■スペーサーのセルフカットが可能

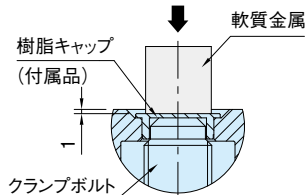
- ・高さを揃えて使用したい場合やツール干渉を防ぐ場合は、スペーサーをセルフカットしてご使用ください。
- ・セルフカットする場合は、本体内部への切粉や研磨屑の侵入を防ぐため、付属の樹脂キャップを取付けて行ってください。



注) 確実に樹脂キャップが取付けられたことを確認してから、セルフカットしてください。

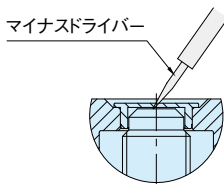
樹脂キャップの取付け

プラスチックハンマーで打ち込む



- ・クランプボルト先端に樹脂キャップを被せスペーサー側へ押しつけ、プラスチックハンマーで打ち込んでください。
- ・打ち込む際は、必ず軟質金属を樹脂キャップに当てて行ってください。

樹脂キャップの取外し



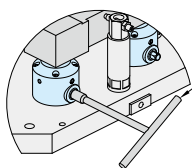
- ・マイナスドライバー等で樹脂キャップ中央に穴をあけ、樹脂キャップの下に差し込み、取外してください。
- ・もしくは樹脂キャップのツバ部にマイナスドライバーを差し込んで、取外してください。

👉 次頁へつづく

使用例・使用方法

■使用例

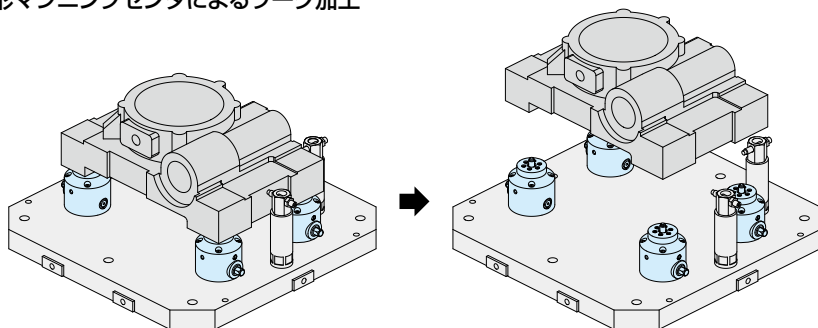
- ・ナットランナーを利用した自動化・ロボット化ライン向けの治具に最適です。
- ・手動による締付けでもご利用いただけます。
- ・ワークを治具にセットし六角ヘッドを回すだけで、クランプ・アンクランプができます。



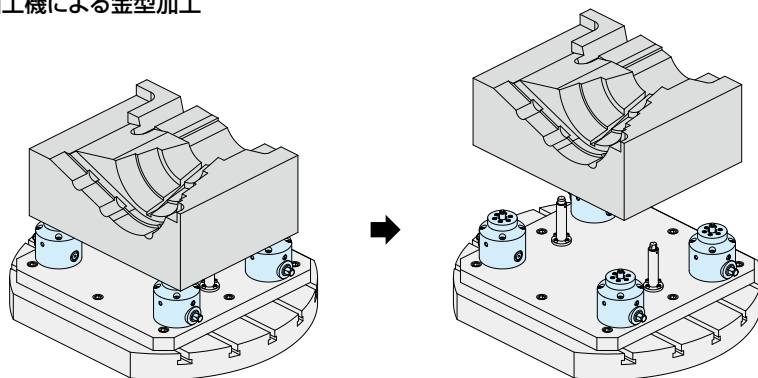
T型ソケットレンチ

T型ソケットレンチで簡単にクランプ・アンクランプができます。
アンクランプ時は、カチッ! カチッ! と音がするまでレンチを回すと、
クランプボルトがワークから外れた状態になります。

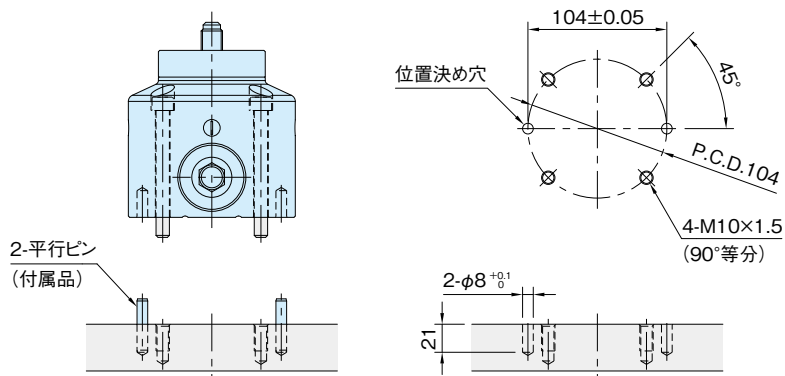
横形マシニングセンタによるワーク加工



5軸加工機による金型加工



■取付穴加工図



- ・2個以上で使用される場合、それぞれの中心軸ピッチ公差は、 ± 0.05 で加工してください。
- ・ワーク側のタップ穴ピッチ公差は、 ± 0.2 で加工してください。

🔪 注意事項

- ・インパクトレンチ(電動工具)でもご使用できます。この場合は、必ずトルク設定のできるものを使用してください。
- ・弊社にてメンテナンス用の部品としてクランプボルトをご用意しております。
ネジ部が損傷して交換したい場合は、弊社までお問い合わせください。

📄 関連製品ページ

[PTRC1] ナットランナー遠隔操作ユニット(P. PTRC1 参照)