

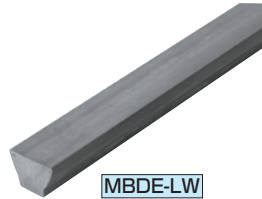
MBDE-LB,MBDE-LW ダブル エッジ クランプ(長尺仕様)

標準 在庫品 

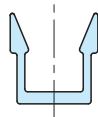
IMAO



MBDE-LB
(本体)



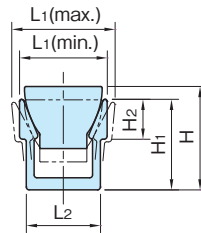
MBDE-LW
(クサビ)



MBDE-LB
(本体)



MBDE-LW
(クサビ)



組付け図

★One Point
MBDEの長尺仕様です

タイプ	本体	クサビ
MBDE-LB	A7075	—
MBDE-LW	—	SUM24L

MBDE-LB(本体)

品番	L ₁		H ₂	H ₁	L ₂	H	定寸	クランプ力 (kN)	溶接付の (N・m)	質量 (g)	価格
	min.	max.									
MBDE02LB	6.1	6.7	3.6	6.4	5.3	6.9	508	0.8	0.7	26	17,600
MBDE025LB	9.1	10	4.7	9.5	7.9	9.7		1.3	1.5	50	21,300
MBDE04LB	12.3	13.2	5.6	12.7	10.4	14.5		2.2	3.4	76	7,900
MBDE06LB	18.6	20.3	9.5	19.1	16.1	19		6.6	13.5	167	9,900
MBDE08LB	24.8	26.9	12.7	25.4	20.8	25.9		11	25	283	12,500
MBDE12LB	37.3	39.9	19	38.1	30.8	38.6		15	38.4	612	33,000
MBDE16LB	49.7	53	25.4	50.8	41.2	51.5		26	74.6	1072	42,000

MBDE-LW(クサビ)

品番	定寸	質量 (g)	価格	適用する 本体品番
MBDE02LW	508	72	18,800	MBDE02LB
MBDE025LW		158	22,500	MBDE025LB
MBDE04LW		307	8,600	MBDE04LB
MBDE06LW		598	11,100	MBDE06LB
MBDE08LW		1058	17,600	MBDE08LB
MBDE12LW		2375	45,000	MBDE12LB
MBDE16LW		4250	57,000	MBDE16LB

■推奨するクランプ用六角穴付きボルト

品番		推奨 ボルト
MBDE02LB	MBDE02LW	M 2 × 0.4
MBDE025LB	MBDE025LW	M 2.5 × 0.45
MBDE04LB	MBDE04LW	M 4 × 0.7
MBDE06LB	MBDE06LW	M 6 × 1
MBDE08LB	MBDE08LW	M 8 × 1.25
MBDE12LB	MBDE12LW	M12 × 1.75
MBDE16LB	MBDE16LW	M16 × 2

特長

- 六角レンチによる締付けで、一度に2個のワークをクランプできます。
- シンプル&コンパクト設計により、ワークの多数個取りに最適です。

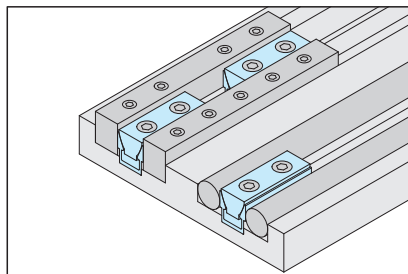
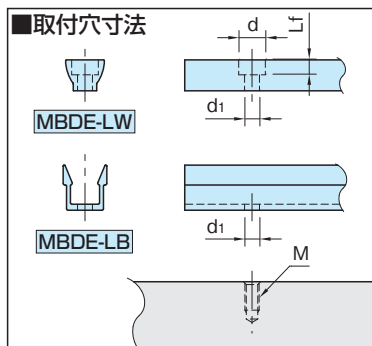
注意事項

- 破損及び変形防止の為、空締付けは行わないでください。
- クランプ用六角穴付きボルトはお客様にてご用意ください。

使用例・使用方法

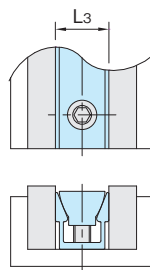
- ワークに合わせた長さにカットしてご使用ください。
- MBDE-LBとMBDE-LWをセットでご使用ください。
- 六角穴付きボルト取付穴は下図に基づいた寸法で加工してください。

(推奨するクランプ用六角穴付きボルト使用の場合)



技術データ

推奨するワーク間距離



品番		L ₃
MBDE02LB	MBDE02LW	6.4
MBDE025LB	MBDE025LW	9.5
MBDE04LB	MBDE04LW	12.7
MBDE06LB	MBDE06LW	19
MBDE08LB	MBDE08LW	25.4
MBDE12LB	MBDE12LW	38.1
MBDE16LB	MBDE16LW	50.8

品番		d	L _f	d ₁	M
MBDE02LB	MBDE02LW	4.1	2	2.4	M 2 × 0.4
MBDE025LB	MBDE025LW	4.8	2.5	2.8	M 2.5 × 0.45
MBDE04LB	MBDE04LW	7.5	4	4.5	M 4 × 0.7
MBDE06LB	MBDE06LW	10.5	6	6.6	M 6 × 1
MBDE08LB	MBDE08LW	14	8	8.5	M 8 × 1.25
MBDE12LB	MBDE12LW	20	12	13.5	M12 × 1.75
MBDE16LB	MBDE16LW	25	16	16.5	M16 × 2

〈取付方法〉

上記技術データに記載してあります「推奨するワーク間距離」を参考にして、その中心にネジ穴加工してください。