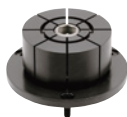




MBID02~06



MBID08~16B



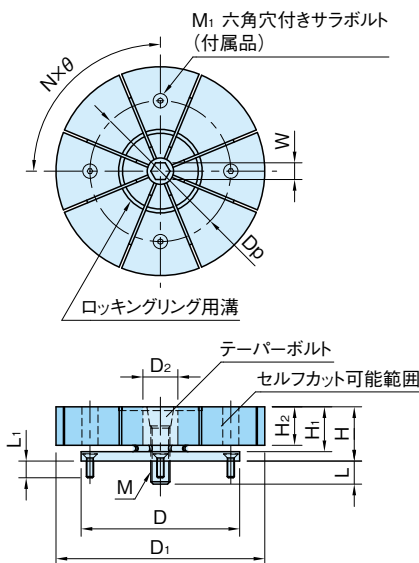
MBID16C,16D



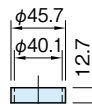
MBID16E



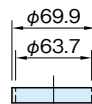
MBID16F



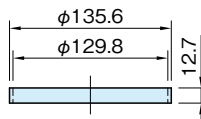
■ ロッキングリング (MBID16E, Fのみ2サイズ付属)



MBID16C 付属品



MBID16D~F 付属品



MBID16E, 16F 付属品

本体	テーバーボルト
SUM24L 四三酸化鉄皮膜 (MBID16Fのみ) A7075-T6 アルマイト表面処理 ブラック	SCM440 焼入焼戻 フッ素樹脂コーティング HRC39~45

品番	適応ワーク径 注1)	D ₁	D ₂	H ₂	H ₁	D (_{-0.05})	H	M	L	W
MBID02	φ 4.1~φ 7.4	7.4	4.1	6.1	7.6	20	10.7	M 2×0.4	4.1	1.5
MBID04	φ 7.1~φ 12.4	12.4	7.1	15	16	29.72	21.8	M 4×0.7	7.2	3
MBID06	φ 12.2~φ 14.2	14.2	12.2		19	31.5	24.9	M 6×1	11.2	5
MBID08	φ 13.5~φ 20	20	13.5			37.5		M 8×1.25	13.2	6
MBID10	φ 18 ~φ 27	27	18	17.5	22.2	50	28.6	M10×1.5	16.3	8
MBID12	φ 23 ~φ 35.3	35.3	23	20.6	25.4	56	31.8	M12×1.75	20.3	10
MBID16A	φ 29.3~φ 42	42	29.3	27	31.8	69.5	39.6	M16×2	21.4	14
MBID16B	φ 29.3~φ 51.5	51.5				75.5				
MBID16C	φ 29.3~φ 77.7	77.7				107.5				
MBID16D	φ 29.3~φ 103	103		32.3	37.6	132.9	45.5			
MBID16E	φ 29.3~φ 175	175								
MBID16F	φ 29.3~φ 250.2	250.2							152.4	

注1) 拡張幅を考慮し、ワーク径に適応するようにセルフカットしてください。

品番	M ₁	L ₁	D _p	N	θ	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	セルフカット時の 推奨拡張径	溝数 注3)	許容 拡張径	質量 (g)	価 格									
MBID02	M2	4	13.7	3	120°	1.1	0.7	0.05	—	0.13	10	9,500									
MBID04	M3	6	21			4.2	5	0.07		0.25	45	9,500									
MBID06			23.1			8.4	17	0.33		60	9,700										
MBID08			29			11	34	0.38		95	10,600										
MBID10	M4	7	39.4			20	60			190	15,300										
MBID12			45.5			26	150			300	19,400										
MBID16A	M5	13	55.9			44	280			0.15~0.38 注2)	1	570	24,800								
MBID16B			63.9									750	26,100								
MBID16C			92.6									1800	42,000								
MBID16D	M6	14	118.1					2				2900	68,000								
MBID16E			133.4									0.5	6500	134,000							
MBID16F												2	4800	233,000							

注2)セルフカット時の推奨締付けトルクは、27N・mです。

注3) **[MBID]**16C～Fの場合のみ上面にロックリング用溝(幅/深さ3.2mm)加工が施されております。

付属品

- 六角ナット…1個
- [MBID]**16C,16D: ロックリング…1個
- [MBID]**16E,16F: ロックリング…2サイズ各1個
- [MBID]**02～16D: 六角穴付きサラボルト…3個
- [MBID]**16E,16F: 六角穴付きサラボルト…4個

特 長

- ワークを内側からクランプできます。
- 多数個取りのワークに便利です。
- ワークのクランプは、六角レンチによる締付けのほかに、油圧プレスリンドーを利用すれば、自動化が可能です。
- クランプ部はセルフカットできますので、クランプ径に合わせた寸法に加工することで確実な締付けができます。
- テーパボルトは固着防止のために、フッ素樹脂コーティングしてあります。

注意事項

- 破損及び変形防止のため、空締付けは行わないでください。
- セルフカットの内角(コーナー)は、小型の場合は最小 R0.5 以上が必要です。また、応力集中しないよう極力大きめの内角Rをお勧めします。
- この内角Rがワーク穴底部と干渉する場合は、フランジ部(受け部)にかさ上げ用のリング等のご使用をお勧めします。
- セルフカット(クランプ)面が浅く、且つロックリング用溝にセルフカット径が干渉もしくは近い場合は、テーパボルト及び上面を溝深さ分フラットに加工した後、セルフカットすることをお勧めします。
- [MBID]**16C,16Dはロックリングを溝にはめ込みクランプした状態でセルフカットしてください。但し、ロックリング径より小径の場合は、通常の方法でセルフカットしてください。
- [MBID]**16E,16Fはロックリングが2個付属されていますが、セルフカットの際に必要なロックリングは1個です。極力大きいリングのご使用をお勧めしますが、セルフカットの範囲に合わせてリングのサイズをお選びください。

関連製品ページ

別売品にて万テーパボルトが損傷した時の交換部品 **[MBID-TB]** IDクランプ用テーパボルトがございます。
(P. 1536 参照)

セルフカットと取付方法

- テーパボルトを入れてない状態でセルフカット部の径を採寸してください。
- テーパボルトと付属の六角ナットを使い、加工部分がセルフカット時の推奨拡張径に広がるように締め込み固定します。
(**[MBID]**16C～Fの場合は、付属のロックリングを上面の溝にはめ込み、固定します。)
- 取付けプレートにはフランジ外径寸法に合わせた穴加工を行い、クランプを固定する為のタップ穴を加工してください。次に中央にテーパボルト用のネジ穴加工をしてください。

