

MBRFC

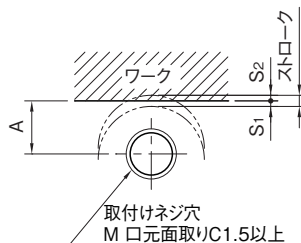
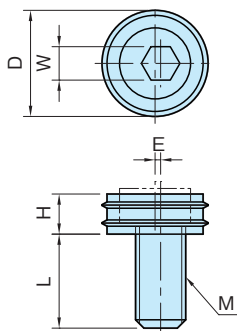
ラウンド フィックスチャー クランプ

標準 在庫品 **RHS**

IMAO



カムスクリュー	ワッシャー
SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜 HRC38~45	SUM24L 浸炭焼入 黄銅メッキ



※ A寸法は、ワーク端面からネジ穴
までの推奨寸法です。

品番	A	E	S ₁	S ₂	D	H	M	L	W	クランプ力 (kN)
MBRFC10	10.2	0.63	0.53	0.73	20.6	6.4	M10×1.5	19	7注)	8.8
MBRFC12	12.7	1	1	1	25.4	9.5	M12×1.75	23	8	17
MBRFC16	15	1.27	1.22	1.32	30.1	12.7	M16×2	28	12	26

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。

品番	許容締付トルク (N・m)	質量 (g)	価格
MBRFC10	28	22	3,200
MBRFC12	88	40	3,200
MBRFC16	135	85	4,500

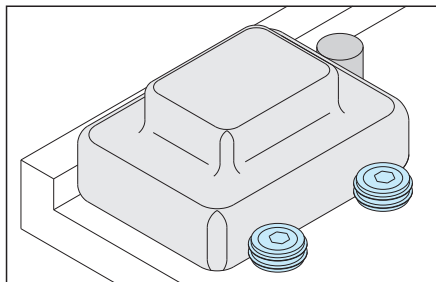
特長

- ・偏心した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。
- ・シンプルで安価です。コンパクト設計により小物ワークの多数個取りに最適です。
- ・薄物ワークのクランプにご利用ください。
- ・ワークへの当たり面が尖っており、ワークを確実にクランプします。
- ・黒皮、鋳物ワークのクランプにご利用ください。

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。
- ・クランプ時にカムスクリュー頭部がワッシャーより、3mm程度突出する場合がありますので、ツールとの干渉にご注意願います。
- ・カムスクリューについては **MBCS** をご覧ください。
(P. 1556 参照)

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 (A寸法) 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回転ほど戻してご使用ください。
 - 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行われているか、ご確認ください。