

MBSC, MBSSC スロットクランプ

標準 在庫品



イマオ 製品ムビー公開 WEB

IMA O



MBSC-A
(黒皮面用)



MBSC-B
(仕上面用)

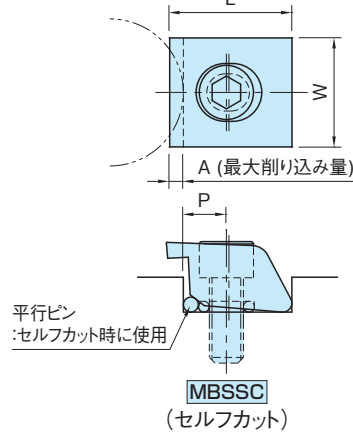
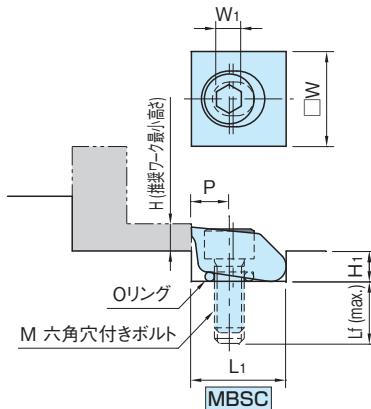


MBSC-C
(仕上面用)



MBSSC
(セルフカット)

タイプ	本体
MBSC-A	SKD12 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜 HRC45~48
MBSC-B	SKD12 焼入焼戻 HRC45~48
MBSC-C	黄銅(カドミウム低減材)
MBSSC	SKD12 HRC43



MBSC -A(黒皮面用)

品番	W	H	ストローク	H ₁	L ₁	P	Lf	M	W ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (g)	価格
MBSC025A	9.5	1.9	0.19	3.6	9.5	3.8	7	M 2.5×0.45- 8L	2	2.8	1.8	3	2,300
MBSC04A	12.7	2.5	0.4	4.8	12.7	5.1	10	M 4 ×0.7 -12L	3	6.6	5.6	7	2,500
MBSC06A	19.1	3.8	0.6	7.1	19.1	7.6	13	M 6 ×1 -16L	5	16	22.5	21	3,300
MBSC10A	25.4	6.4	1.2	11.4	25.4	10.2	20	M10 ×1.5 -25L	8	17	40.6	65	5,500
MBSC12A	38.1	9.5	1.9	16.3	38.1	15.2		M12 ×1.75-30L	10	50	145	200	10,500

MBSC -B(仕上面用)

品番	W	H	ストローク	H ₁	L ₁	P	Lf	M	W ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (g)	価格
MBSC025B	9.5	1.9	0.19	3.6	9.5	3.8	7	M 2.5×0.45- 8L	2	2.8	1.8	3	2,300
MBSC04B	12.7	2.5	0.4	4.8	12.7	5.1	10	M 4 ×0.7 -12L	3	6.6	5.6	7	2,500
MBSC06B	19.1	3.8	0.6	7.1	19.1	7.6	13	M 6 ×1 -16L	5	16	22.5	21	3,300
MBSC10B	25.4	6.4	1.2	11.4	25.4	10.2	20	M10 ×1.5 -25L	8	17	40.6	65	5,500
MBSC12B	38.1	9.5	1.9	16.3	38.1	15.2		M12 ×1.75-30L	10	50	145	200	10,500

MBSC -C(仕上面用)

品番	W	H	ストローク	H ₁	L ₁	P	Lf	M	W ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N·m)	質量 (g)	価格
MBSC025C	9.5	1.9	0.19	3.6	9.5	3.8	5	M2.5×0.45- 8L	1.5	0.8	0.6	3	2,300
MBSC04C	12.7	2.5	0.4	4.8	12.7	5.1	10	M4 ×0.7 -12L	2.5	1.7	2.8	7	2,500
MBSC06C	19.1	3.8	0.6	7.1	19.1	7.6	11	M6 ×1 -16L	4	4.2	5.6	23	3,300

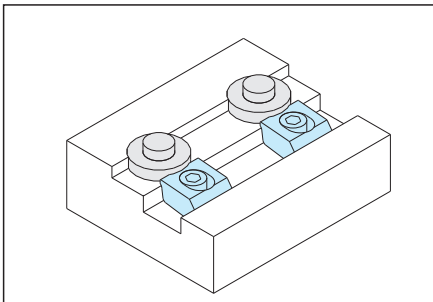
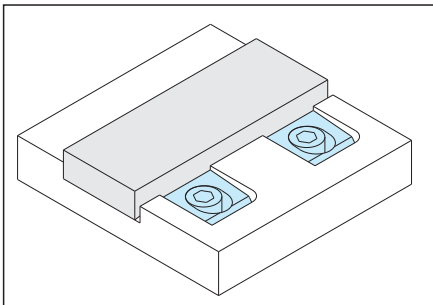
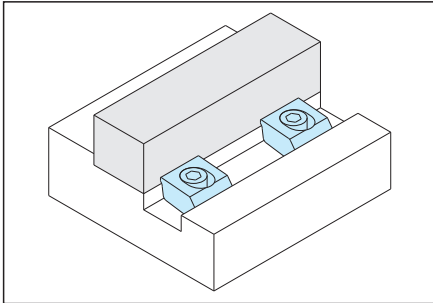
MBSSC (セルフカット)

品番	W	H	A	スローク	L	H ₁	L ₁	P	Lf	M	W ₁	クランプ力 (kN)	許容締付トルク (N・m)	質量 (g)	価格
MBSSC10	25.4	6.4	1.5	1.2	27.2	11.4	25.4	10.2	20	M10×1.5 -25L	8	17	40.5	68	5,500
MBSSC12	38.3	9.5	4.5	1.9	43	16.3	38.1	15.2		M12×1.75-30L	10	50	145	213	10,500

特長

- ・シンプル&コンパクト設計により、薄物ワークに最適です。
- ・MBSC-Aタイプは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。仕上面にはMBSC-Bタイプ、またはMBSC-Cタイプをご利用ください。
- ・アंकクランプ時はOリングにてクランプ先端は浮き上がりします。

使用例・使用方法



付属品(セルフカットタイプのみ)

平行ピン MBSSC10: φ3.175×19.05…1本
 MBSSC12: φ6.35 ×31.75…1本

注意事項

- ・セルフカット時には平行ピンをご使用ください。
- ・MBSC-Cのみボタンボルトです。



〈取付方法〉

- ①スロットクランプ用の溝を加工してください。
- ②六角穴付きボルト用のネジ穴加工をしてください。
- ③スロットクランプを組合わせ、軽く締付けてください。
このアंकクランプ状態では、Oリングにより、ワーク着脱の為のクリアランスがあります。
- ④ワークをセットし、六角穴付きボルトを締付けてください。