

カムセンタークランプセット

CAM CLAMPS FOR CENTER CLAMPING PAT.P No.E-9453

RoHS対応

ERON®

治具取組システム
(Q-ロックス)

治具ベース

クレーティング
エレメント

クランプユニニット

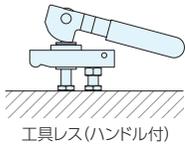
クランプパーツ

機械要素部品

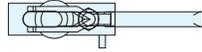
マシンバイス

定盤・測定機器

作業工具



工具レス(ハンドル付)



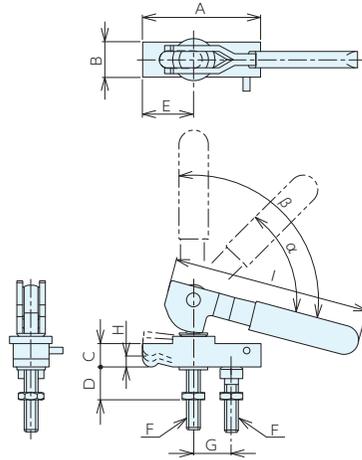
クランプレバーが振れない
(ハンドルバーに溝あり)

材質 S45C

熱処理 焼入

表面処理 黒染め

- カム形状のハンドルで締付時に工具レスが可能です。
- クランプバーの上で締め付けるので操作性が良いです。



■サイズ表

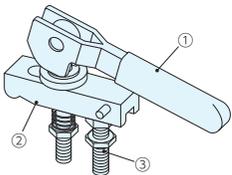
No.	A	B	C	D	E	F(並目)	G	H	I
CS12M100	100	30	20	30-45	21-43	M12×1.75	32	11	167
CS16M125	125	40	20	35-50	34-66	M16×2	40	11	167

■仕様・価格表

* 標準在庫品

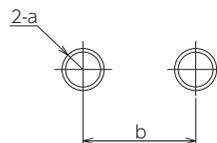
オーダーNo.	No.	ねじ呼び(並目)	クランプ距離	クランプストローク	操作荷重N	最大締付力kN	質量kg	価格
* 916009	CS12M100	M12×1.75	21-43	30-45	400	6.5	1	37,100
* 916010	CS16M125	M16×2	34-66	35-50	400	8	1.5	40,000

■部品構成



部品構成	
①	カムセンタークランプレバーB型
②	カムセンタークランプ
③	カムセンタークランプボルト

■取付加工寸法



No.	a(並目)	b
CS12M100	M12×1.75	24-50
CS16M125	M16×2	30-50

■使用方法

⚠ 注意事項

最大操作トルクを超える操作は、クランプの耐久性に影響を及ぼします。規定のトルク内でご使用ください。
ハンドルは必ず倒れた状態で使用してください。ハンドルの倒れが不十分だと、アンクランプ状態となり作業者が障害を負う可能性があります。また、ハンドルを下げすぎるとアンクランプ状態になりますので、倒しすぎに注意してください。

- ・ハンドルを回し、クランプバーを下げます。
- ・ハンドルを倒すことによりカム機構が動きクランプ状態となります。
- ・ハンドルをクランプ状態から α まであげたとき、クランプバーは5mm上がります。
- ・ハンドルをクランプ状態から β まであげたとき、クランプバーは11mm上がります。
- ・アンクランプ時の目安にしてください。
- ・カムセンタークランプレバーとカムセンタークランプボルトの距離(詳細寸法G)は適正値です。
- ・取付加工寸法の範囲内で設定できますが、クランプ力が変化しますのでご注意ください。

