

コレットクランプ

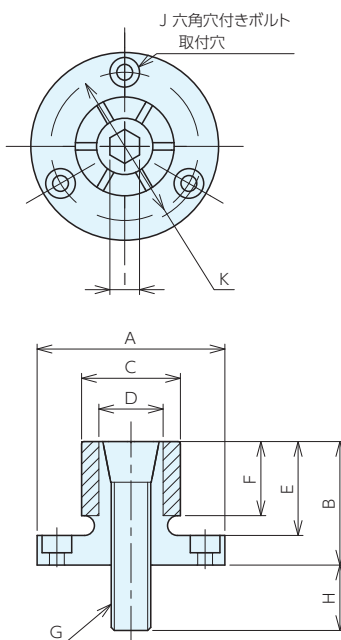
RoHS対応

No.E-9639



- 【材質】 本体：S45C、ゴム：NBR
 【熱処理】 焼入 HRC25 【表面処理】 黒染め
 【付属品】 テーパーボルト、六角ナット（1 種）

- テーパーボルトの締付により本体外径が拡張する内張り式のコンパクトクランプです。
- ワーク加工面にクランプの干渉がないため。5面加工に最適です。
- クランプスペースが少ないため量産ワーク加工用ジグにも最適です。
- 切粉侵入防止用のゴムを接着し、清掃時間短縮と動作異常を防ぎます。
- ワークの穴径に合わせて外形をセルフカットしてください。



■サイズ表

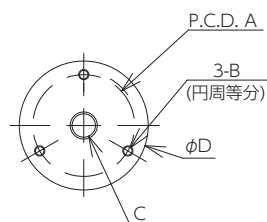
No.	A 0/-0.05	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
CC0820	38	25	20	13	19	15	M 8	13.2	6	M3 用	30
CC1235	56	34	35	20	25	20	M12	20.3	10	M4 用	45
CC1655	76	42	55	29	32	27	M16	26.2	14	M5 用	65

■仕様・価格表

* 標準在庫品

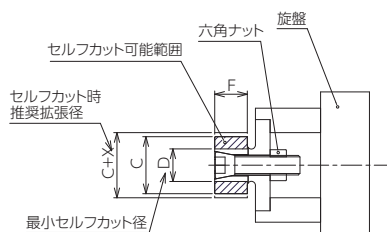
オーダー No.	No.	適応ワーク穴径	許容操作トルク Nm	クランプ力 kN	許容拡張径 (ストローク)	質量g	価格
* 149231	CC0820	φ 15 ~ φ 20	22	5	0.3	91	9,000
* 149232	CC1235	φ 20 ~ φ 35	76	12	0.35	326	16,500
* 149233	CC1655	φ 30 ~ φ 55	190	24	0.35	857	22,000

■取付寸法



No.	A 0/-0.05	B	C	D
CC0820	30	M3	M8 深さ 16 以上	38
CC1235	45	M4	M12 深さ 18 以上	56
CC1655	65	M5	M16 深さ 28 以上	76

■セルフカット方法



No.	C	D	F	X (推奨拡張径)	許容拡張径
CC0820	20	15	15	0.04	0.3
CC1235	35	20	20	0.04	0.35
CC1655	55	30	27	0.08	0.35

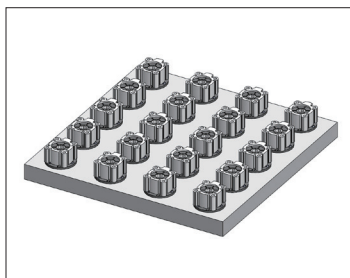
- ①テーパーボルトを入れない状態で製品の実際の外径を測定します。C'とします。
- ②テーパーボルトを入れ、付属のナットで推奨拡張径Xだけ広がるように締め付けます。
例) CC1235使用 C'=35.05の時、C'+X=35.09
(この値になるまでナットを締め付けます。)
- ③使用可能最小径を求めます。これがセルフカット径になります。
使用可能最小径=ワーク穴径の最大径-許容拡張径+推奨拡張径
例) ワーク穴径28±0.1の時、28.1-0.35+0.04=27.79
となるので、27.79mmとなるようセルフカットします。
- ④上記で求めた使用可能最小径となるようにセルフカットを行ってください。

■切粉の侵入防止について

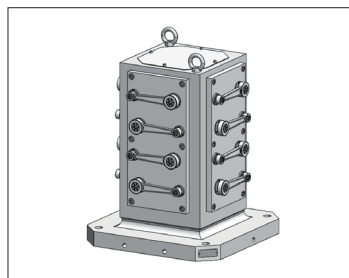


本体スリット部にゴムを接着。スリット部への切粉の侵入を防ぎます。
清掃時間が短縮でき、ワーク着脱工程の改善が行えます。

■使用例



単品での小物ワーク用多数個取り治具例



模形MCでの多数個取り上面加工用治具例

■注意事項

- ・クローツクランプ本体にNBR(合成ゴム)、接着剤が使用されています。塩素系の切削液、強アルカリの切削液を使用されると、耐久性に悪い影響を与えますので注意して下さい
- ・クランプするワーク穴径の寸法公差範囲は、許容拡張径(ストローク)以内でご使用ください。
許容拡張径を超えるワーク寸法公差範囲の場合、使用できません。
例) ワーク穴径の寸法公差範囲0.3(φ30±0.15) < 許容拡張径0.35(CC1235使用)