

# ナットランナークランプL型

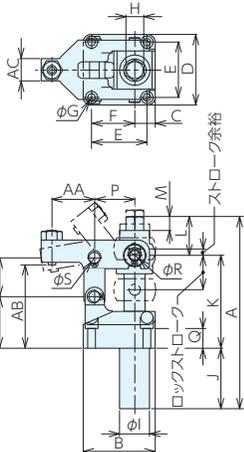
RoHS対応



NUT RANNER CLAMPS TYPE L PAT.P No.E-9916

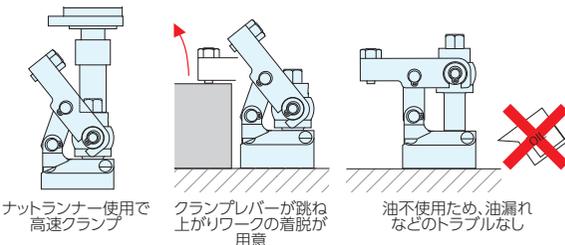


※クランプレバー付



部品名	材質	熱処理	表面処理
フランジ	SCM435	焼入HRC23	黒染め
メネジ	SCM420	焼入HRC50	-
リンクプレート	S45C	焼入HRC23	黒染め
ジョイントブロック	S45C	焼入HRC42	-
クランプレバー	SCM435	焼入HRC23	黒染め

- クランプレバー跳ね上がリタイプのナットランナークランプです。
- クランプボルトの回転操作でクランプ・アンクランプを行います。
- ナットランナーを使用して、トルク管理・高速クランプ・自動化ができます。
- 油圧に近い作動性を持ち、配管などが不要で手軽に自動化と効率改善ができます。



## 仕様・価格表

\* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	クランプ距離	クランプストローク	ストローク余裕	クランプ部止めネジ径	最大操作トルク N·m	最大締付力 kN	質量 kg	価格
* 980875	NRCL03	25	23	3.6	M6x1	11	3	0.8	69,500
* 973822	NRCL06	31	25	4.7	M8x1.25	38	6	1.1	77,500
* 973823	NRCL10	40	30.5	4.4	M8x1.25	48	10	1.9	80,500

クランプ距離は付属のクランプレバーの値です。

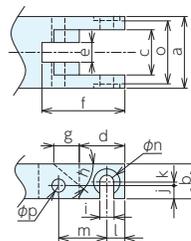
## サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
NRCL03	114 -137	46	14	46	34	26	5.5	13	20	44	63
NRCL06	114.5-139.5	52	15	51	40	31	5.5	13	22	44	67.5
NRCL10	141.5-172	63	19	61	47	37	6.8	13	26	53	82

No.	L	M	N	O	P	Q	R	S	AA	AB	AC
NRCL03	30	12	34	26	26	11	6	6	25	59	12
NRCL06	28	10	37.5	28	29	14.5	8	8	31	62.5	16
NRCL10	37	15	45	34	35	18	10	10	40	77	19

## クランプレバー設計寸法

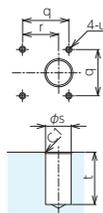


No.	a	b	c <sup>+0.2</sup> <sub>+0.05</sub>	d	e <sup>+0.2</sup> <sub>+0.05</sub>	f	g	h
NRCL03	38	19	25	30	12	45	13.5	40
NRCL06	43	21	27	30	12	50	13	40
NRCL10	53	25	33	36	15	60	16.5	35

No.	i	j	k	l	m <sup>±0.2</sup>	n <sup>+0.3</sup> <sub>+0.1</sub>	o <sup>0</sup> <sub>-0.4</sub>	p <sup>F8</sup>
NRCL03	6.5	6	3	11	26	13	32.8	6
NRCL06	8.5	8	2	11	29	16	38	8
NRCL10	10.5	9	3	13.5	35	19	47	10

## 取付加工寸法



No.	q	r	s <sup>+0.5</sup> <sub>+0.1</sub>	t	u
NRCL03	34	26	20	45	M5
NRCL06	40	31	22	45	M5
NRCL10	47	37	26	54	M6

治具採取システム  
(Q-ロックス)

治具ベース

ロケータインク  
エレメント

クランプユニット

クランプレバー

機械要素部品

マシンベース

定盤・測定機器

作業工具

## ■使用方法

## ⚠ 注意事項

過大トルクを加えると製品が破損します。

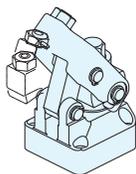
本製品はナットランナーを用いることを前提としたものです。類似のインパクトレンチ、インパルスレンチを用いる場合は、設定したトルクに対して出力トルクのばらつきが大きいため過大な操作入力が入ることがあります。使用の際には過大操作入力とならないように打撃数を一定にするなどの注意をしてください。

本製品の取り付けには六角穴付ボルトを(強度区分12.9)をご使用ください。

振動により緩みが生じますので、ばね座金、ネジロック剤を使用して緩み止め対策を施してください。

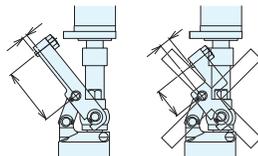
ナットランナーでスピンドルを締めると、跳ね上がっていたクランプレバーが下がり、クランプ状態となります。

スピンドルを緩めると、クランプレバーが跳ね上がり、アンクランプ状態となります。



付属のクランプレバーをご使用されるか、別売りのセルフカット仕様のクランプレバーに追加加工を施されてご使用されるか、またはクランプレバー設計寸法を参考にお客様にて製作してご使用ください。

お客様にてクランプレバーを製作される場合は、クランプレバーが跳ね上がったとき、ナットランナーと干渉しないようご注意ください。



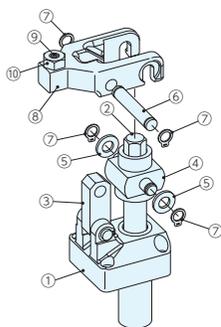
予備のC型止め輪は付属していません。お客様にてご用意ください。

シリンダ中心からクランプポイントまでの距離、操作トルクで締付力が異なります。

クランプ能力線図を参考にクランプレバー長さ、操作トルクを設定してください。

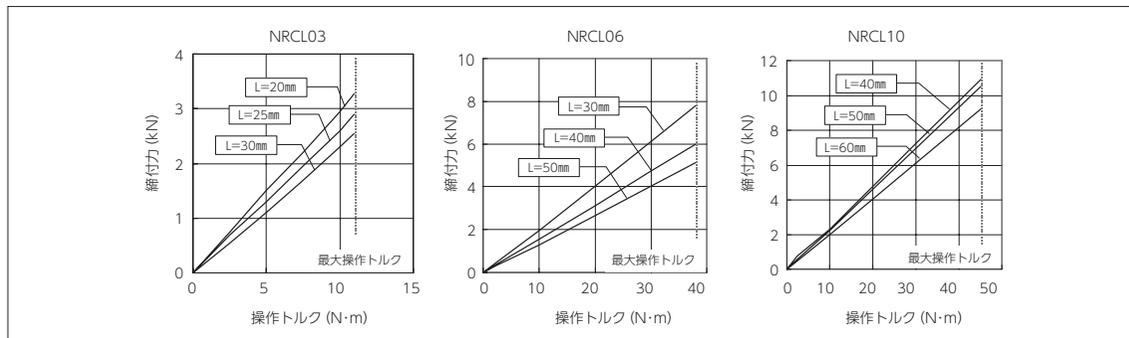
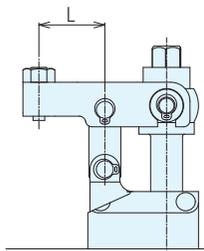
高上げが必要な場合には、便利な取付ベースがあります。別売りの取付ベースをご利用されない場合は取付加工寸法を参考に、取付加工を施してください。

## ■部品構成



部品構成	
①	フランジ
②	メネジ
③	リンクプレート
④	ジョイントブロック
⑤	平座金
⑥	ヒンジピン
⑦	C型止め輪
⑧	クランプレバー
⑨	六角穴付止めねじ(棒先)
⑩	六角ナット(3種)

## ■クランプ能力線図



## ■使用例

