

フレックスサポート

FLEX SUPPORTS No.E-9992

RoHS対応

ERON®

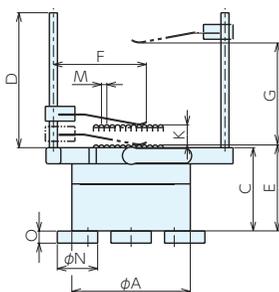
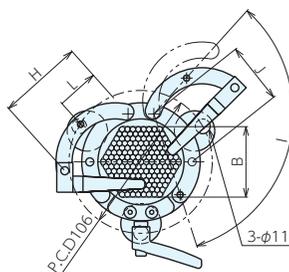
治具採取システム
(Q-ロックス)

治具ベース

ロケータインク
エレメント

- 材質** ベース本体：A5052P サポートピン：SUS304
付属品 クランプL型 1個 クランプストレート型 1個
パネ庄 ピン 1本当りの反力
 ストローク0mm時 0.035N～ストローク15mm時 0.16N
 パネ定数：0.009N/mm

- 三次元測定機でワークを計測する際に使用する位置決めです。
- 複雑な三次元曲面を169本のピンが自在にサポートするため段取り時間が短縮できます。
- 不安定なワークを計測する際に、容易にサポート・クランプができます。
- クランプ位置は、ワーク形状に合わせて上下左右自在に調整できます。



クランプユニット

クランプパーツ

機械要素部品

マシンベース

定盤・測定機器

作業工具

仕様・価格表

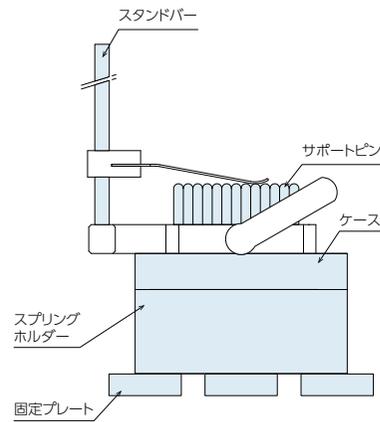
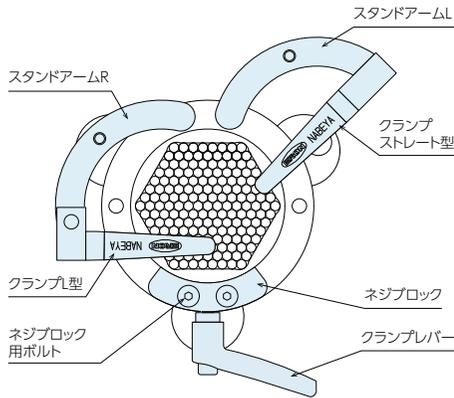
* 標準在庫品 1個価格

| オーダーNo. | No. | A | B | C | D | E | F | G | H | I |
|----------|--------|----|------|----|-----|----|--------|---------|------|---------|
| * 970071 | FLS88R | 88 | 52.5 | 62 | 100 | 64 | 69 | 0~76 | 63.3 | 0~120° |
| No. | J | K | L | M | N | O | 最大積載荷量 | サポートピン | 質量kg | 価格 |
| FLS88R | 45.7 | 15 | 31.4 | 4 | 30 | 9 | 1.5kg | φ4×169本 | 1.4 | 104,000 |

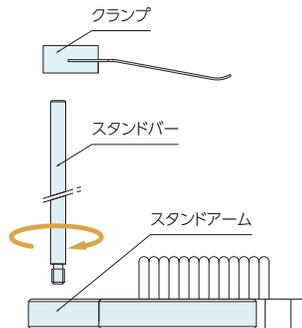
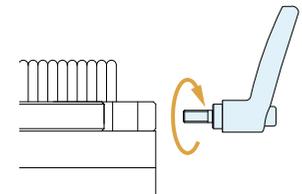
使用例



■構成部品



■使用方法

| 手順 | 操作 |
|----|---|
| 1 | スタンドバーをスタンドアームにねじ込み、クランプを挿入してください。  |
| 2 | フレックスサポートを定盤及び測定機のベース上に設置してください。 |
| 3 | クランプレバーを緩めてください。レバーの止まる位置は調整できます。  |
| 4 | ワークをサポートピン上に載せてください。 |
| 5 | ワークをサポートピンに押し付け、ワークが安定する姿勢にしてください。 |
| 6 | ワークの姿勢決定後、クランプレバーで、サポートピンの固定を行なってください。 クランプレバーの最大締付トルクは、3Nm以内としてください。 |
| 7 | スタンドアームとクランプの高さを調整し、クランプの根元(スタンドバー側)を軽く下に1mm~2mm下げてクランプしてください。 取り外しの場合は、これの逆を行なってください。 |

■取付方法

定盤及び測定機のベース上へ製品をそのまま置きます。
取付穴を用いて固定を行うことも可能です。

⚠ 注意事項

ワークが確実に固定されていることを確認してから、測定を行なってください。
不安定な状態での測定は、ワーク及び測定機などに、損傷を与えます。