

アルミサイドクランプ

ALUMINUM SIDE CLAMPS

RoHS対応

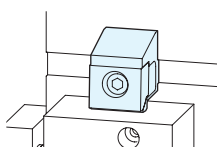


- 下方方向に締め付けて、ワークの浮き上がりを防ぎます。
- コンパクトなサイドクランプです。

■ 選定ガイド

使用方法

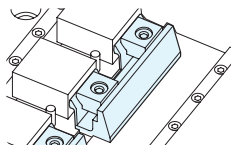
単品使用



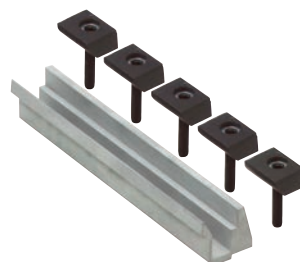
ASC型



多数個取りや長尺ワークが
クランプできます。
お客様にてセルフカットして
いただきます。



ASCL型



■ 参照ページ

P.866

PAT.P No.E-9402Z

Tナット材料

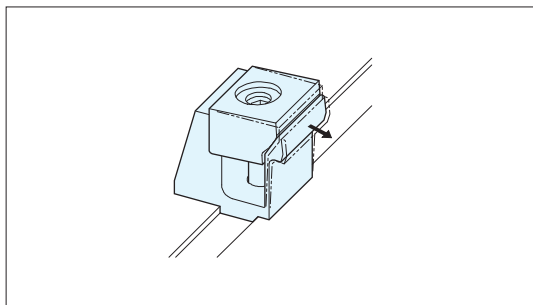
焼き入れが施してありま
せんので、用途に合った
タップ穴が容易にあけら
れます。



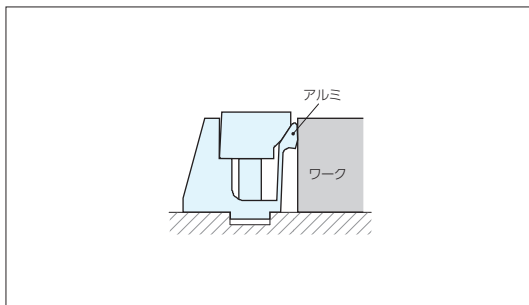
■特長

ワークの浮き上がり防止

下方向に締め付けるため、ワークの浮き上がりを防ぎます。

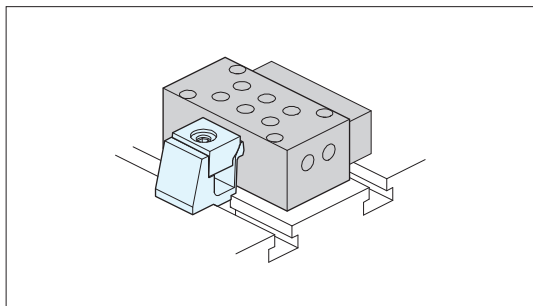


ワークの傷防止対策にアルミ素材を使用



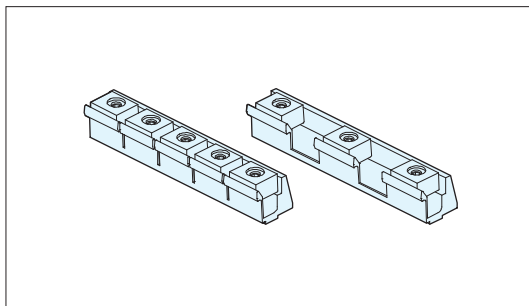
T溝に対応

E-9402Z Tナット材料を利用してお客様のテーブルに使用できます。

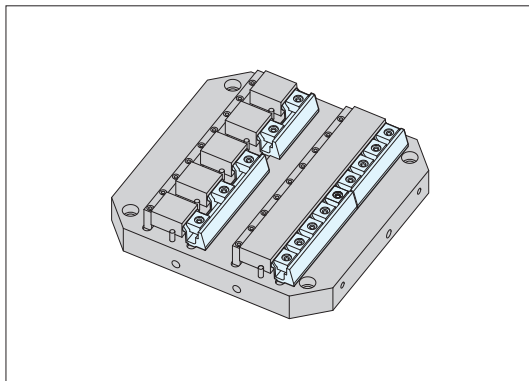
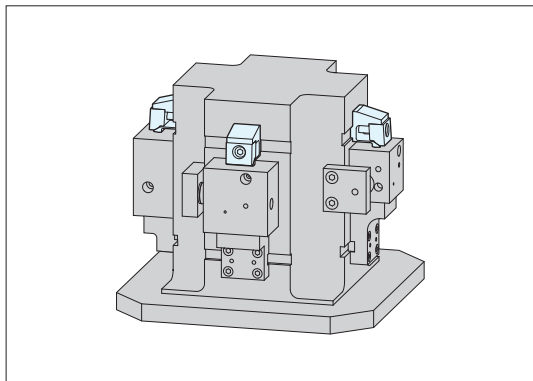


セルフカットで自由に配置ができる

セルフカット本体1つに対し、クサビは5個ついています。
お客様のニーズに合わせてカットして使用することができます。



■使用例



アルミサイドクランプ

ALUMINUM SIDE CLAMPS

PAT.P No.E-9994

ASC型／ASCL型

RoHS対応

ERON®

部品名	材質	熱処理	表面処理
クランプ本体	A7075T6	-	アルマイト処理
クサビ	S45C	焼入HRC24	黒染め

■仕様・価格表

ASC 型 (シングル)

* 在庫限りで廃番

オーダーNo.	No.	適合T溝巾	ねじ呼び(並目)	クランプ高さ	クランプストローク	最大操作トルク N・m	最大締付力 kN	質量g	価格
* 966237	ASC4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	27.5	4,950
* 966238	ASC6	12	M6×1	28	1	11	4.7	72	5,100
* 966239	ASC8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	138	4,990

ASCL 型 (セルフカット)

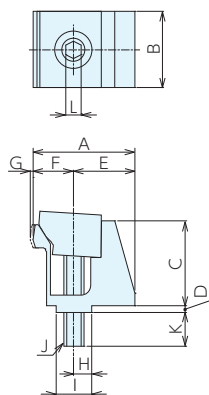
* 在庫限りで廃番

オーダーNo.	No.	適合T溝巾	ねじ呼び(並目)	クランプ高さ	クランプストローク	最大操作トルク N・m	最大締付力 kN	質量g	価格
* 966240	ASCL4	10	M4×0.7	21.5	1	3	0.7	86	15,000
* 966241	ASCL6	12	M6×1	28	1	11	4.7	213	15,400
* 966242	ASCL8	14	M8×1.25	33.5	1	29	11.5	424	15,900

※操作トルク・締付力はクサビ 1 コ当たりです。

■サイズ表

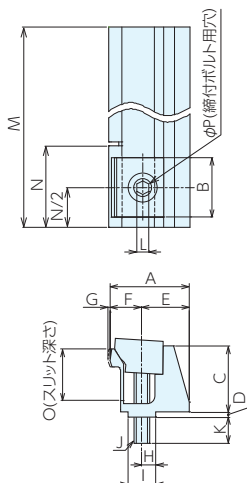
ASC型(シングル)



No.	A	B	C	D	E	F	G
ASC4	25	16	21.5	2.5	14	11	1
ASC6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1
ASC8	40	30	33.5	2.5	24	16	1

No.	H	I ^{0.1} _{-0.5}	J(並目)	K	L
ASC4	5	10	M4×0.7	8.1	3
ASC6	6	12	M6×1	9.6	5
ASC8	7	14	M8×1.25	14	6

ASCL型(セルフカット)



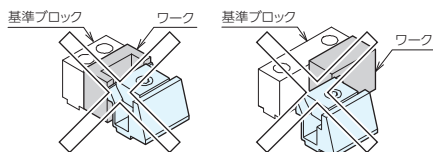
No.	A	B	C	D	E	F	G	H
ASCL4	25	16	21.5	2.5	14	11	1	5
ASCL6	32.7	25	28	2.5	19.2	13.5	1	6
ASCL8	40	30	33.5	2.5	24	16	1	7

No.	I ^{0.1} _{-0.5}	J(並目)	K	L	M	N	O	P
ASCL4	10	M4×0.7	8.1	3	100	16-24	18	4.5
ASCL6	12	M6×1	9.6	5	150	25-38	22	6.6
ASCL8	14	M8×1.25	14	6	200	30-45	26	9

■取付・使用方法

⚠ 注意事項

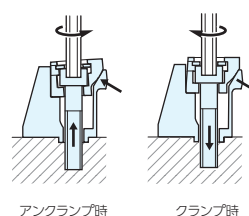
最大操作トルクを超える操作は、クランプの耐久性に影響を及ぼします。規定のトルク内でご使用ください。
クランプストロークは各サイズ1mmです。それ以上の操作は、クランプ本体の永久変形の原因になります。
クサビから出た部分のみでの締付は行わないでください。十分な締付力が得られません。



■使用方法

クランプ時は締付ボルトによりクサビが下がり、本体が変形してクランプ状態となります。

アンクランプ時は本体が元の形状にもどろうとする力を利用してクサビを押し上げアンクランプ状態となります。

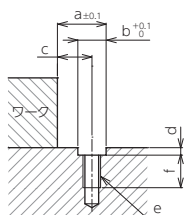


セルフカットタイプは締付ボルト用穴があいていません。

お客様にてクサビを配置する位置に合わせて締付ボルト用の穴とスリットを加工してご使用ください。

加工寸法は詳細寸法図をご参照ください。

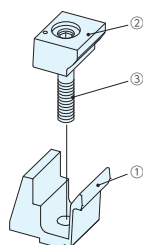
■取付加工寸法



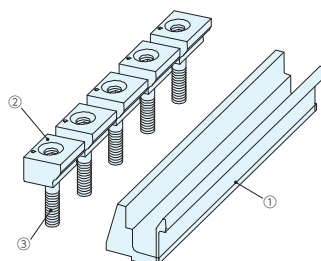
No.	a ± 0.1	b $^{+0.1}_{-0}$	c	d	e(並目)	f
ASC4	16.5	10	11.5	3	M4 $\times$ 0.7	10
ASC6	20	12	14	3	M6 $\times$ 1	12
ASC8	23.5	14	16.5	3	M8 $\times$ 1.25	16

■部品構成

ASC 型 (シングル)



ASCL 型 (セルフカット)



部品構成	
①	クランプ本体
②	クサビ
③	締付ボルト