

## ワークサポート

23220.0400



## 製品説明

このワーク・サポートは、ワークを3点で位置決め・固定した後に、更に加工上サポートが必要な部位を支持するために使用します。

特長：

- 剛性の低いワークを変形させずに支持する
- 加工中のビビリ振動を抑える
- ワークのリップや舌状の部位をサポートすることで、クランプ強化ができる
- 一次加工時のワークの変形防止
- 使い方が簡単

## 材質

## ハウジング

- アルミニウム、赤色酸化皮膜処理

## 本体

- 浸炭焼入れ鋼、窒化処理、マンガン・リン酸塩処理、研磨

## 組立

ワーク・サポート底面の2xM6タップ穴を使って固定します。操作六角穴の向きに注意します。

T溝への固定方法：底面のネジM12 x10を取り外し、M12 x30と交換します。Tナット・二面幅21のレンチを使って固定しますが、操作六角穴の向きは調整できません。M12 x30とTナット (DIN 508 M12 x14、クラス10) は付属しています。

本体下部を16mmまで埋め込むことも可能です

## 取り扱い

作業手順：

1. 赤い保護カバーの六角穴付ネジ (二面幅6) を回すとコンタクトボルトが弱いバネカでワークに接触します
2. そのまま六角穴付ネジをlockの方向に回せば (15 Nm)、コンタクトボルトはその位置を変えずにワークに接触した状態でロックされます (合計180度回転)。
3. 逆方向 (unlock) に回せばロックは解除され、更に180度まで回せばコンタクトボルトは引き込まれて初期ポジションに戻ります。

## 更なる情報

## 備考

本体の機能を保証するために、底部のM12穴は常にふさいでおくようにしてください。

## 参照先

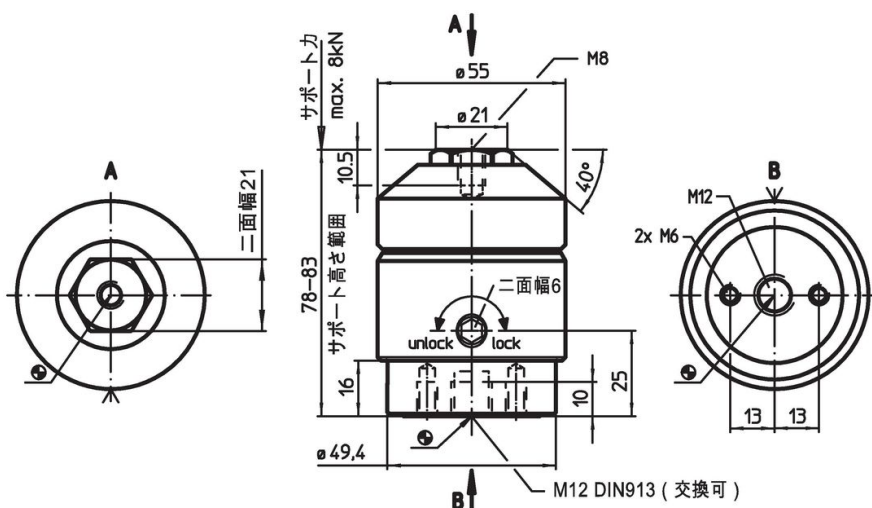
取付プレート (EH23210.0740) を使えば、固定位置の自由度が上がります  
コンタクトボルトのM8ピンを使って、様々なサポートエレメントを取付けることができます。ユーザーで製作したものを使うことも可能です

クランプ高さは、高さ調整シリンダー EH 23310やスペーサーEH 1107、EH 1108を使うことで高上げできます


## その他の製品

- 取付プレート、クイック・クランプやダウンホールド・クランプ用
- 高さ調整シリンダー
- スペーサー

寸法図

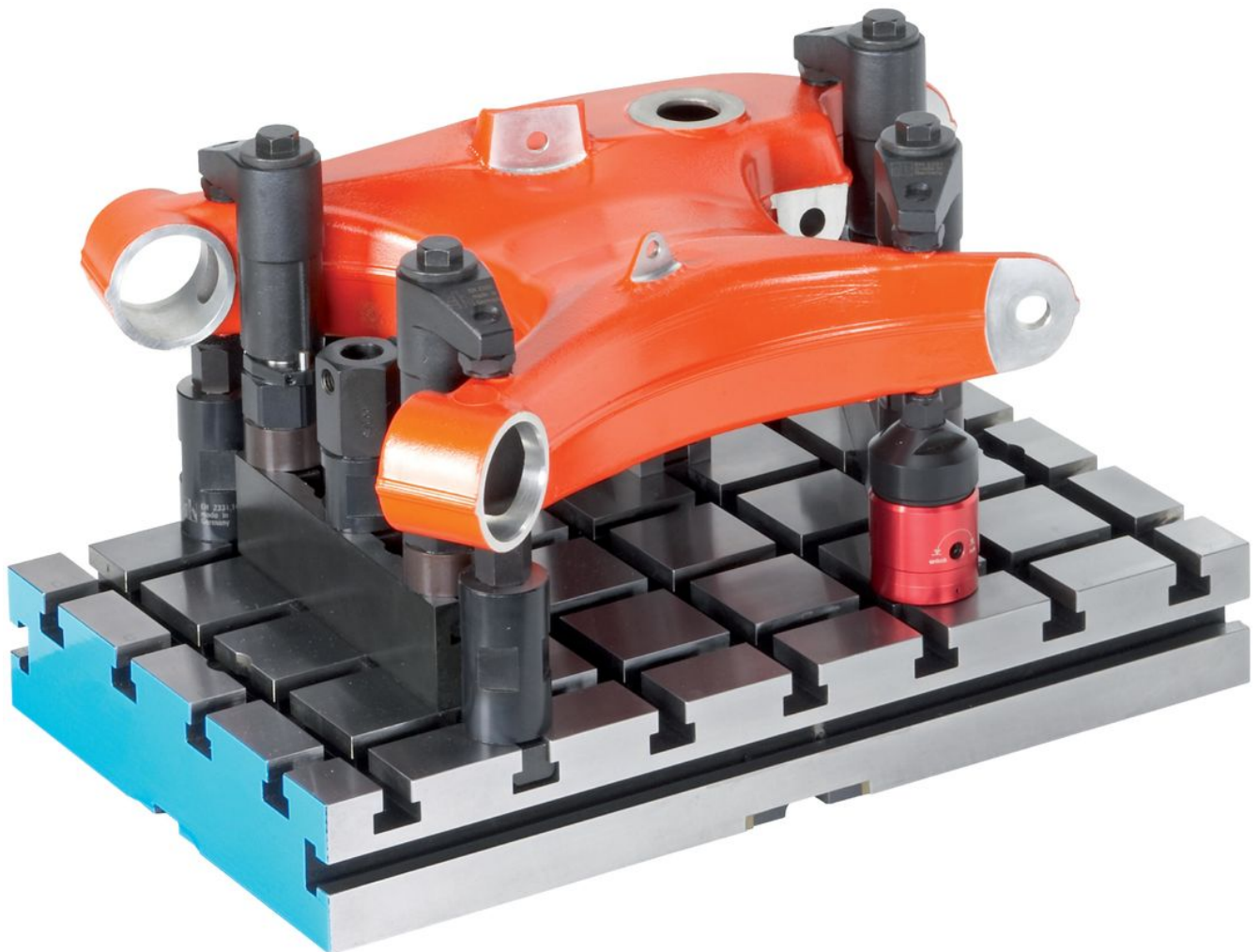
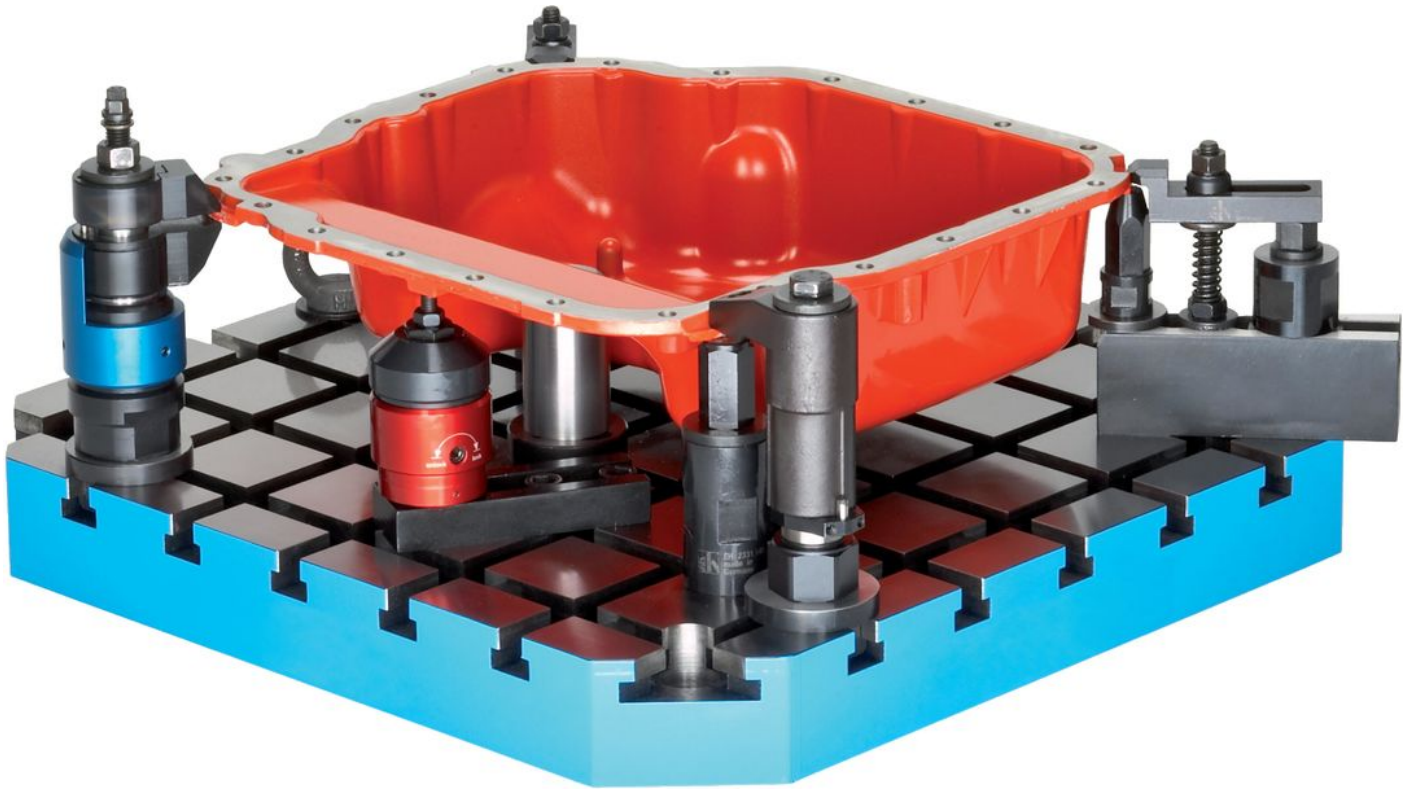


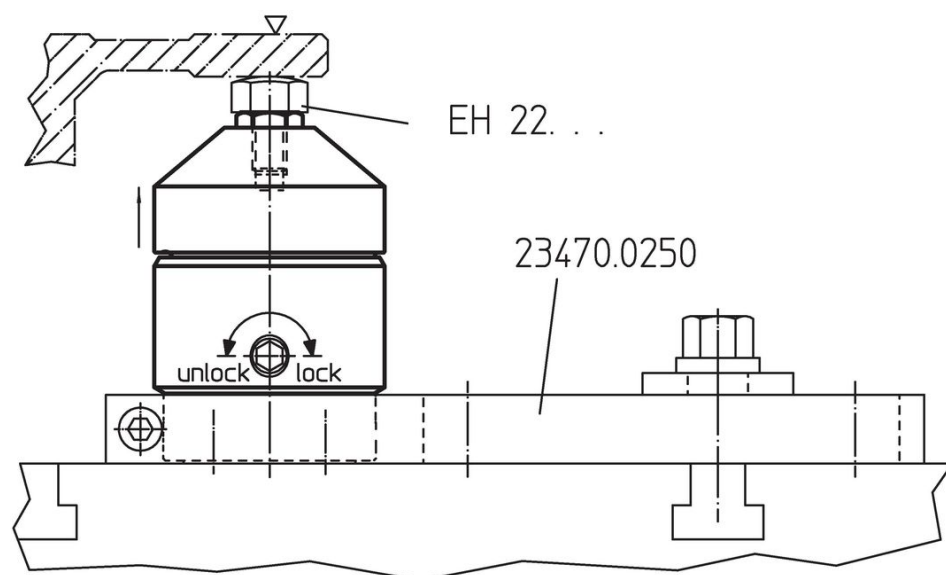
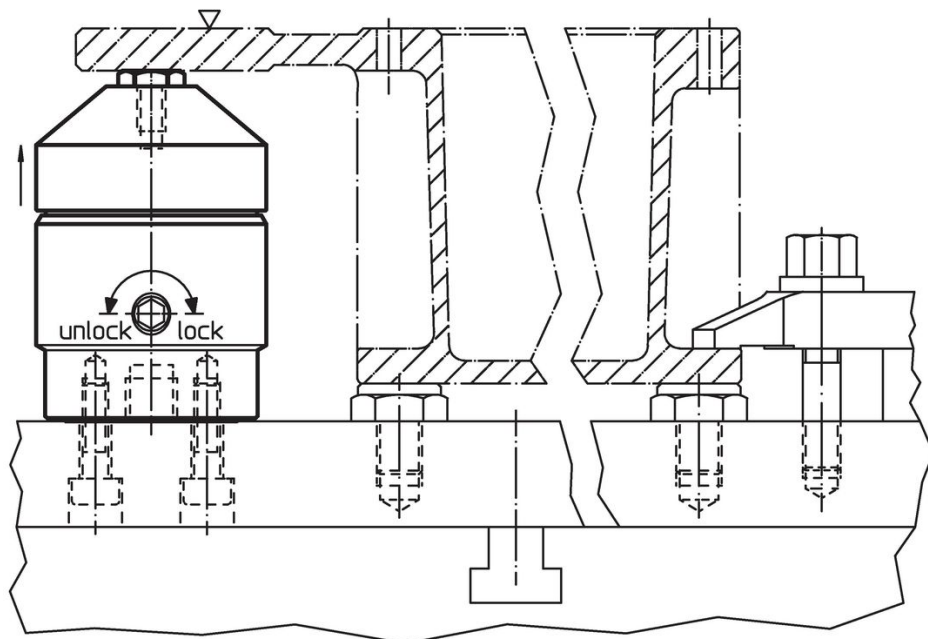
発注情報

		製品番号
		
	[g]	
	1137	23220.0400

応用例







## 法令(コンプライアンス)

### RoHS準拠

鉛を含有- 6a/ 6b/ 6cの除外規定に適合

### 0.1%以上の高懸念物質(SVHC)を使用しています

鉛を含有します-2024年1月23日SVHC [REACH]リスト対象

### プロポジション65リストの物質を使用しています



鉛に晒されることは、発がん性や生殖障害を引き起こす原因になります。

<https://www.P65Warnings.ca.gov/>

### 紛争物質は使用していません

本製品は、コンゴ民主共和国や隣国地域から産出されるチタン、錫、金、タングステンなどのいかなる「紛争鉱物」に由来する物質を使っていません。