

## フローティングクランプ・クランプとロックが分離 M12

EH 23320.



### 製品説明

クランプと位置ロックを別々に行うタイプのフローティング・クランプは、ワークを治具に3点で固定した後に、ビビリ振動が起きやすい箇所を支持するために最適です。クランプ力とサポート力を各々独立して調整することができます

フローティングクランプの特長は、

- ・加工中の振動を抑制
- ・リップ、薄い突起等のサポートを強化
- ・ワークに歪みを与えないクランプ

### 材質

#### ハウジング

- ・アルミニウム、青色酸化被膜付

#### 本体

- ・浸炭焼入れ鋼、窒化処理、マンガン・リン酸塩処理、研磨

#### クランプ爪

- ・浸炭焼入れ鋼、窒化処理、マンガン・リン酸塩処理

### 組立

1. 本体底部のM12を使って治具に固定します（レンチは二面幅46 mm）。
2. ストッパー（青色のカバー）の縦方向と回転方向の位置を調整し、3個のセット・ビスで固定する（六角レンチは二面幅2.5mm）。ワークの寸法公差を考慮して、余裕をもってセッティングしてください。

### 取り扱い

1. フローティング・クランプの口金部分全体を押し下げる
2. 口金部分を回してワークを挟む位置に持ってくる
3. 手を離すと下側の口金が弱いバネ力でワークに接触する
4. 六角ナット（二面幅18mm）を締める（最大トルク15Nm）と、口金はワークをクランプしているが、口金は、上下に自由に動く状態となる
5. 六角ナット（二面幅10mm）を締める（最大トルク10Nm）と口金位置がロックする
6. クランプは完了
7. クランプの解除は、この逆の手順で行う。二面幅10mmのナットを緩め、次に、二面幅18mmのナットを緩める。口金を回転させ、ワークから離す。

### 更なる情報

#### 備考

機能を保証するために、底部のネジ穴はM12 x10のボルトなどを使って、常に塞いでおく必要があります。

特殊なクランプが必要な状況では、標準の口金を追加工したり、その替りに特殊な形状の口金を使うこともできます（図面参照：ネジはM8-12.9、最大締付トルク43Nm）。

#### 参照先

ホルダー（EH23470.0250）や取付プレート（EH23210.0740）などを使って固定する位置の自由度を上げることも可能。

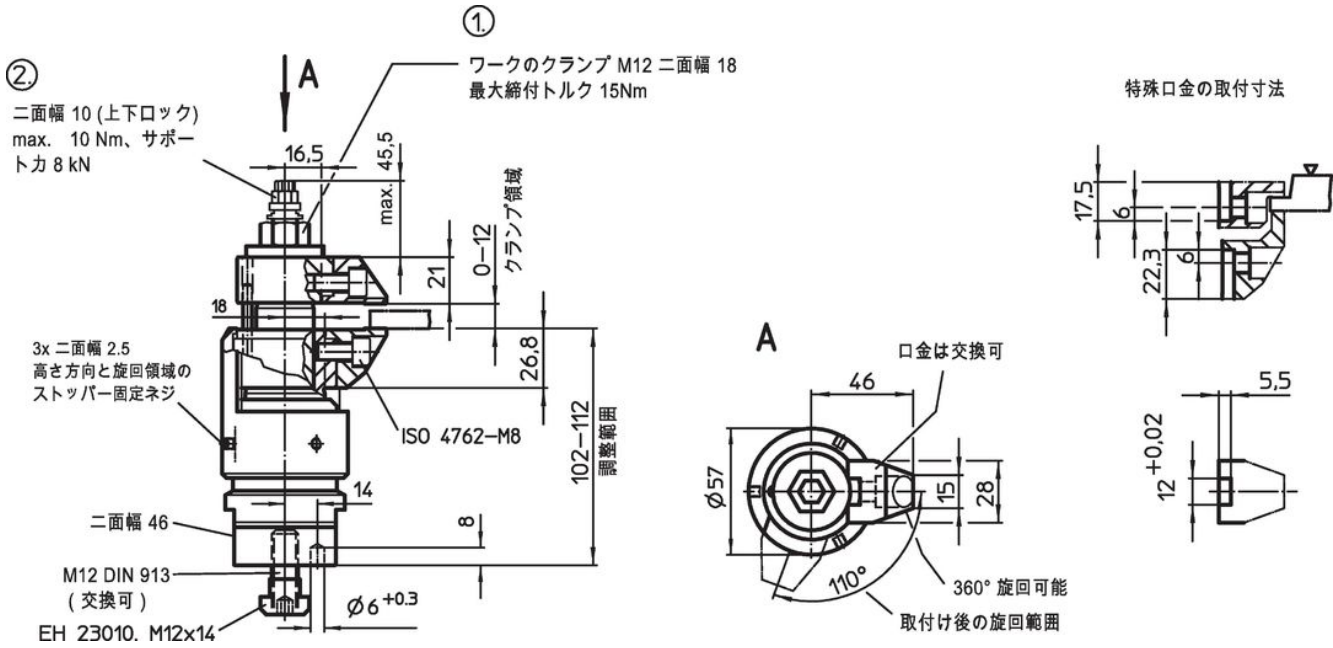
#### アクセサリ

オプションとして、クランプレンジを拡張する口金はEH23320.0050-0058、ピボット口金はEH23320.0148-.0156を参照してください


#### 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
- ・フローティングクランプ、クランプとロックが同時 M12
- ・標準口金、フローティングクランプM12用
- ・口金、フローティングクランプM12用

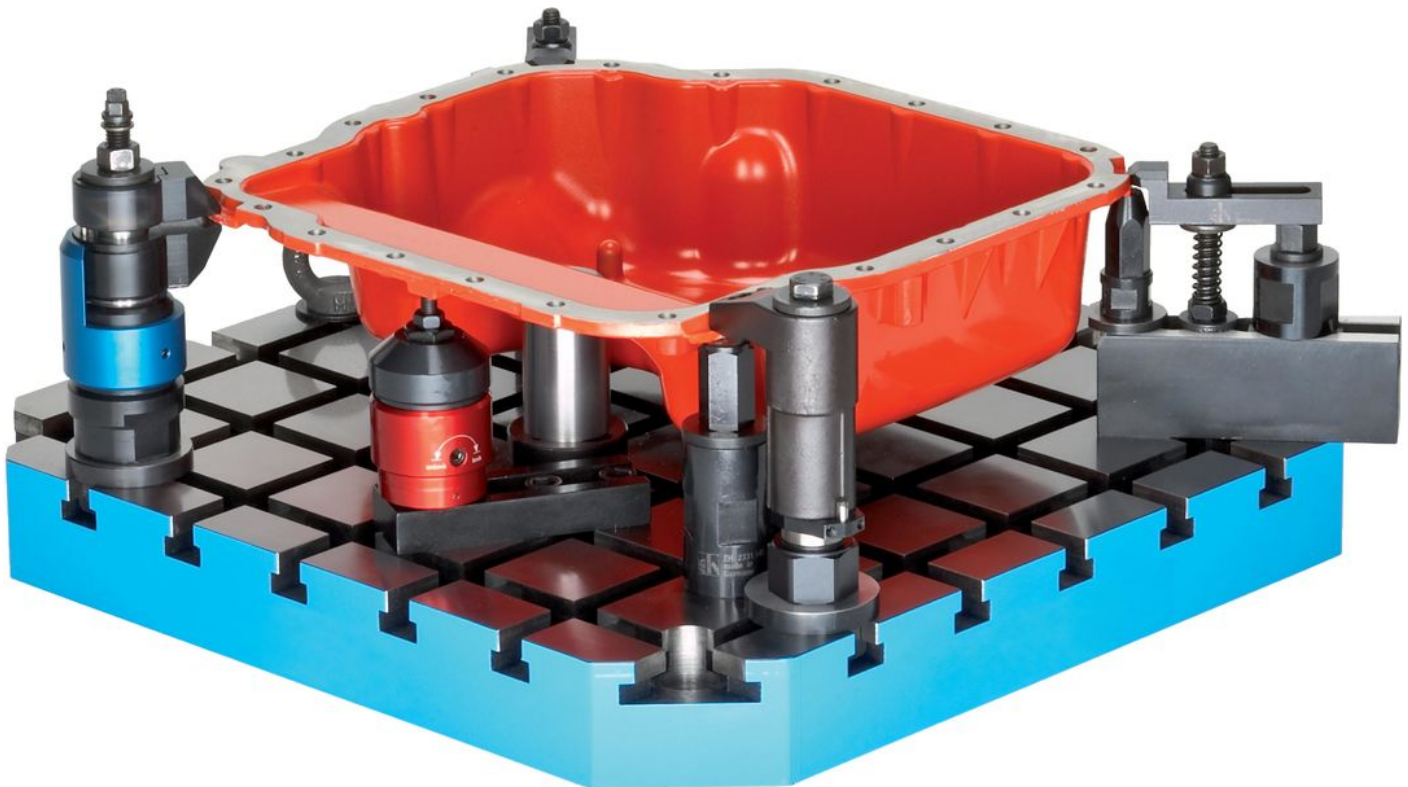
寸法図

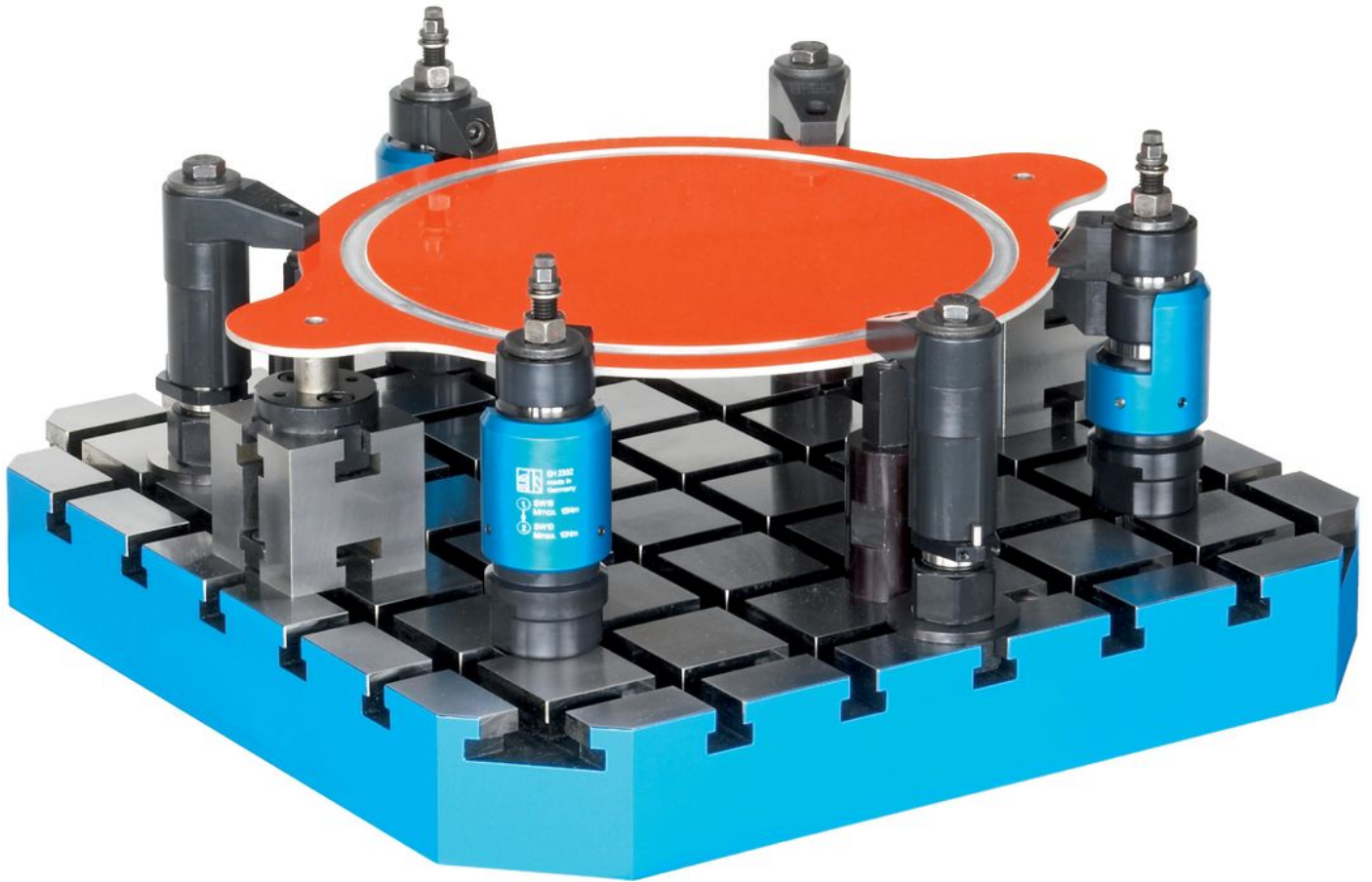


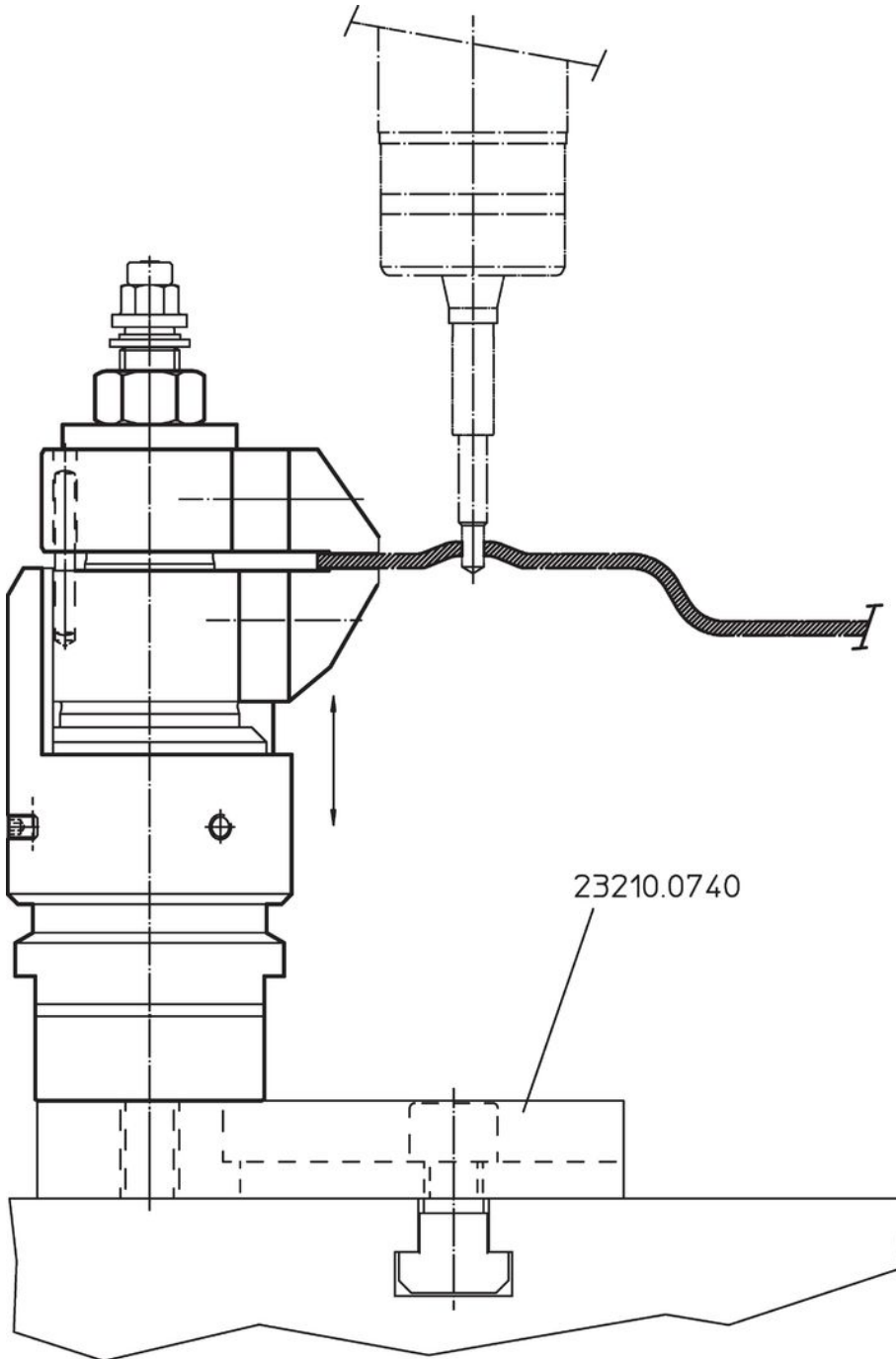
発注情報

|   |            |
|---|------------|
|  | 製品番号       |
| [g]   |            |
| 379   | 23320.0014 |

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。