

クランプ爪
EH 23370.



製品説明

クランプ爪は、精密クランプ部材として一般的な治具に使用できます。治具側には位置決め穴を設けてください。穴の深さは希望のクランプ高さに合わせて決定します。
 取付部を研磨したタイプ(図1)は、締付の反力を受けるためにクランプアームの丸い部分(半径22)を使うことができます。受け側の形状は平面、円弧、V形等が考えられます。
 取付部が位置決めブッシュ付タイプ(図2)は、締付の反力を受けるためのサポートは不要です。治具に埋め込む位置決めブッシュが、クランプ爪のサポートの役割をします。このブッシュは同梱されていますが、オプションとして別売もしています。
 締付には、同梱の六角ボルトDIN933(ISO4017)を使います。

材質

- ブッシュ
- ・ 浸炭焼入れ鋼、浸炭焼入れ
- 本体
- ・ 焼入れ鋼、浸炭焼入れ、黒染、研磨
- ディスク
- ・ 熱処理鋼、熱処理、打ち抜き加工後機械修正、リン酸塩処理
- バネ
- ・ バネ鋼線
- クランプネジ
- ・ 熱処理鋼

更なる情報

備考

締付トルクは、取付方法によります。

参照先

クランプ位置は、揺動パッドEH 22730.等を使うことで低くすることも出来ます。

寸法図

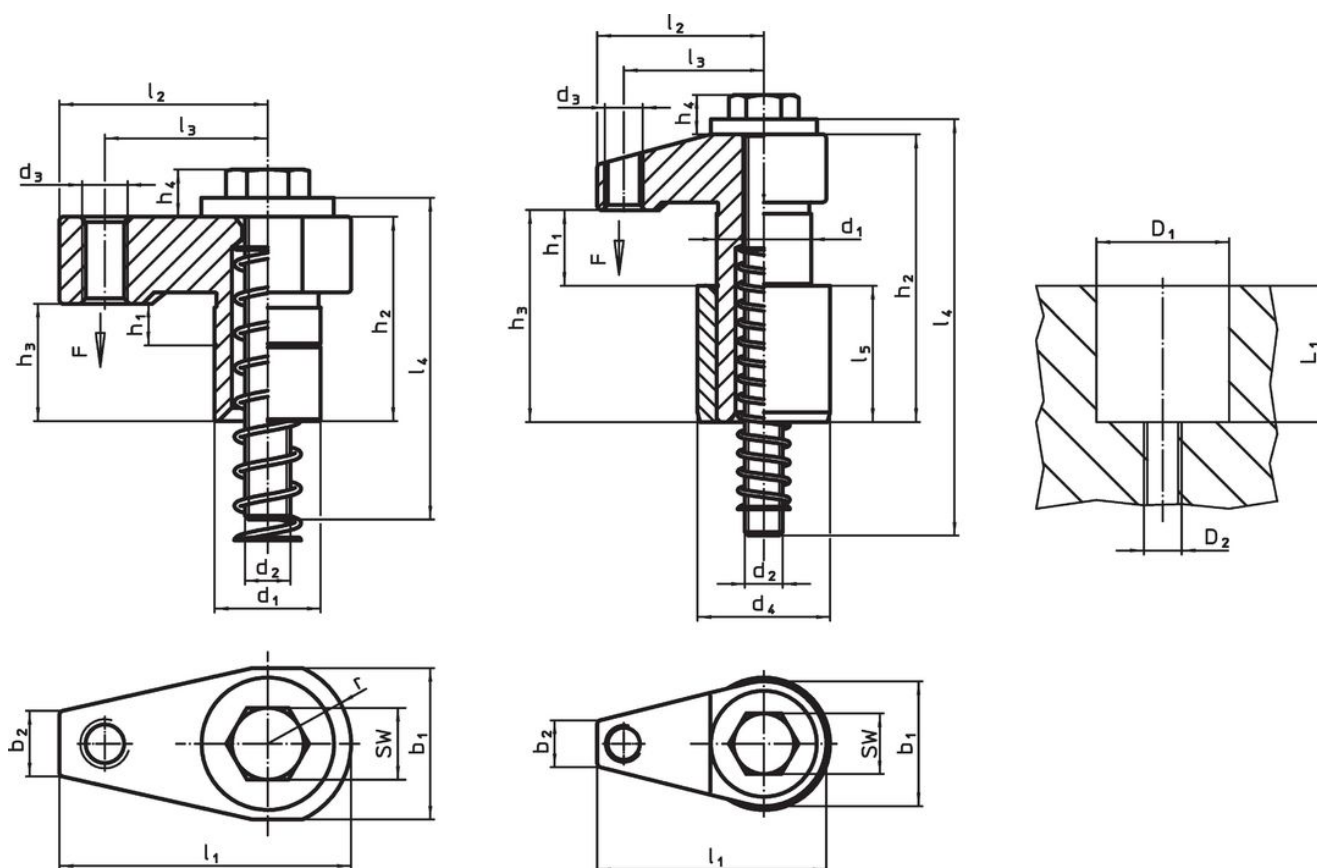


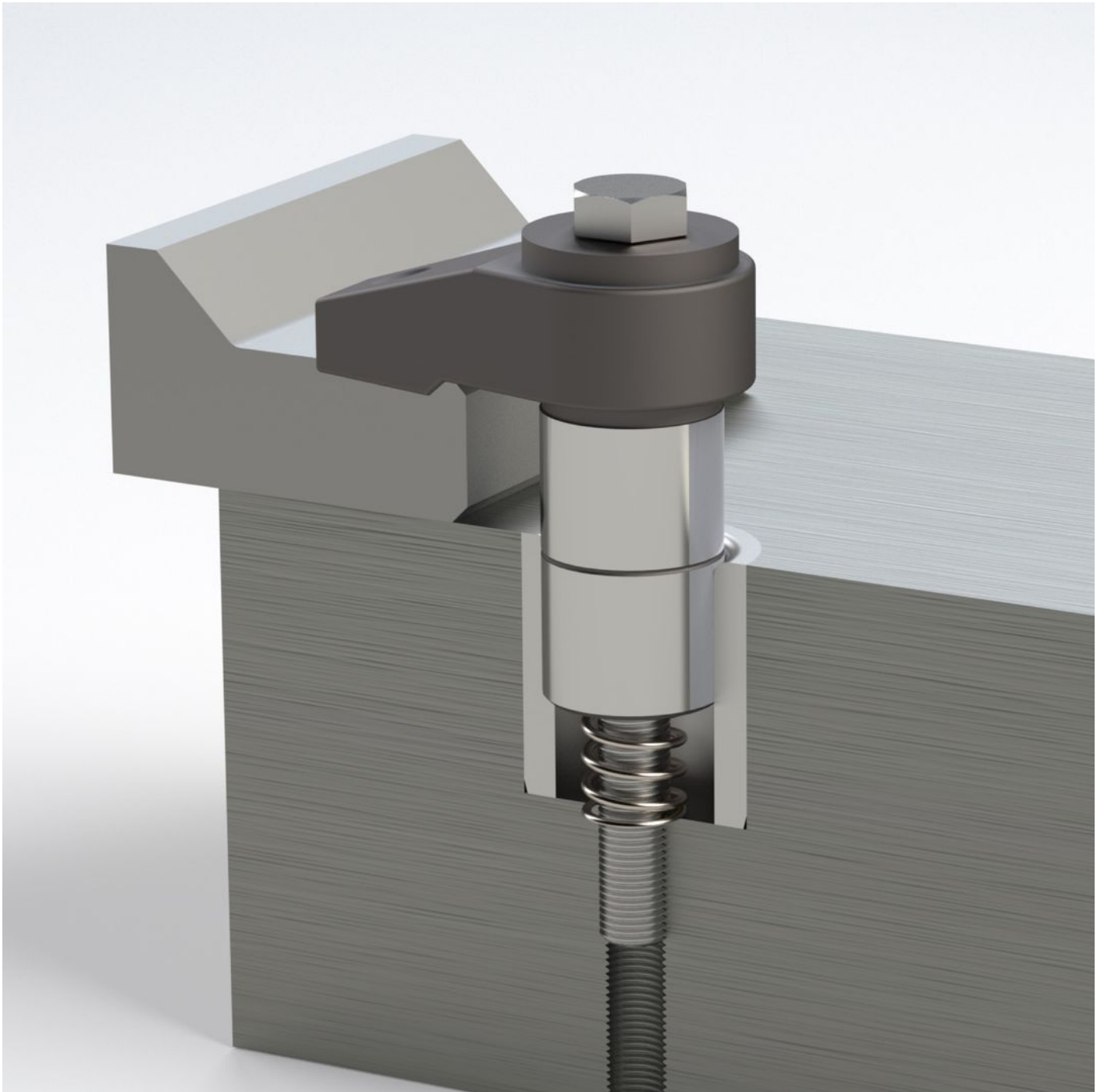
図 1

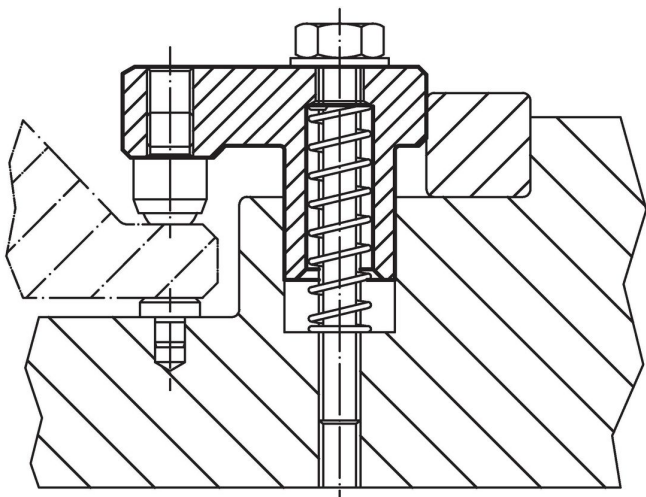
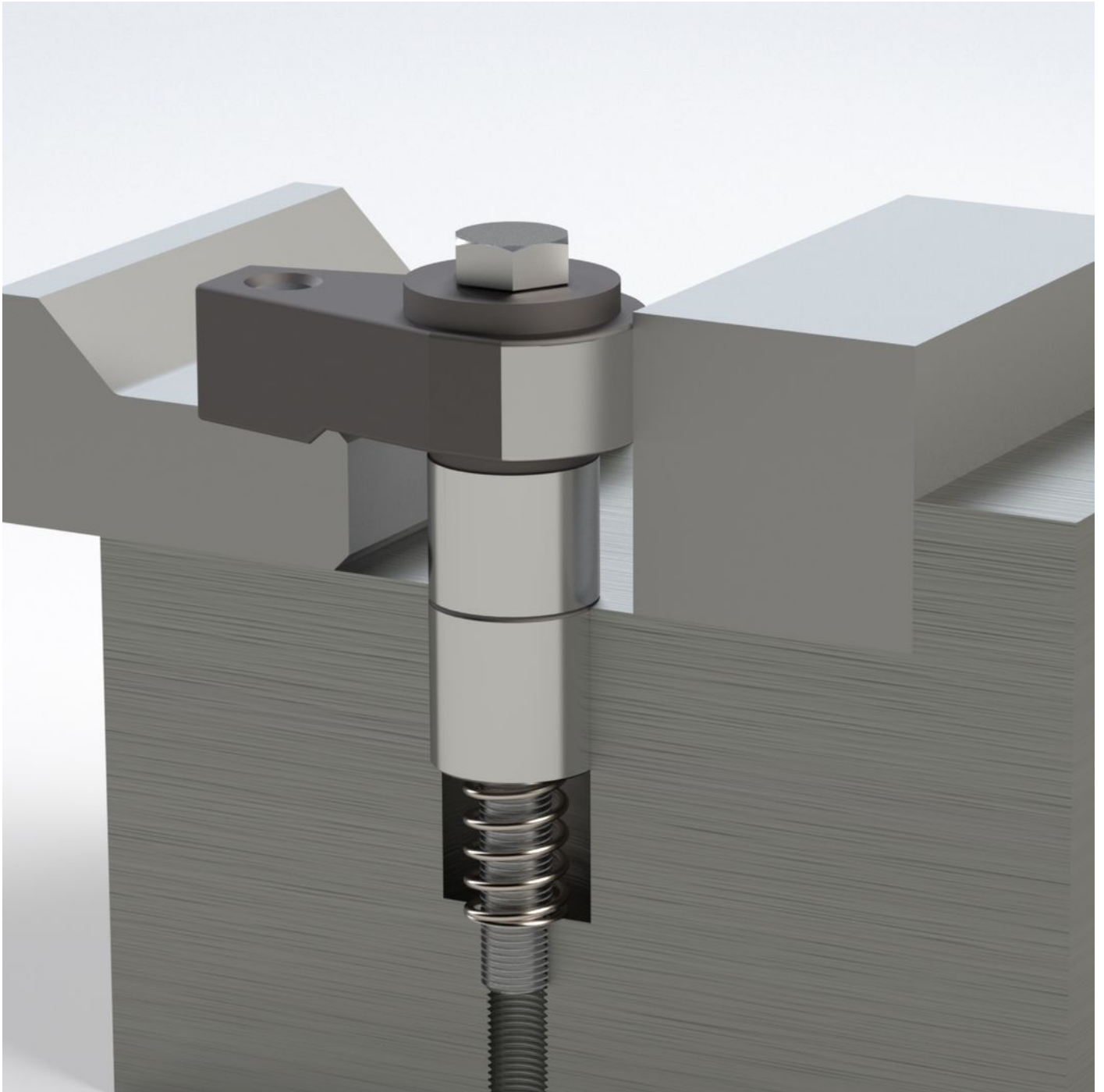
図 2

発注情報

d ₁ f7	h ₁	b ₁	d ₂	d ₃	d ₄ n6	寸法										r ±0,02	スト ローク [mm]	二 面幅 [mm]	取付穴			締付力 [kN]	締付トルク max. [Nm]	重量 [g]	製品番号
						h ₂	h ₃	h ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	D1 H7	D2				L1						
研磨された取付部付 - 図 1																									
28	0 - 11	40,0	M12	M12	-	31	54	13	77,0	55,0	43	85	-	22	11	18	28	M12	49	10,0	30	523	23370.0031		
28	0 - 25	40,0	M12	M12	-	53	76	13	77,0	55,0	43	120	-	22	25	18	28	M12	51	10,0	30	614	23370.0053		
28	20 - 41	40,0	M12	M12	-	83	106	13	77,0	55,0	43	150	-	22	21	18	28	M12	64	10,0	30	770	23370.0083		
位置決めブッシュ付 - 図 2																									
16	0 - 5	2,0	M 6	M 6	26	31	18	7	37,0	27,0	22	50	16	-	5	10	26	M 6	19	2,5	5	118	23370.0118		
16	3 - 8	20,0	M 6	M 6	26	37	24	7	37,0	27,0	22	60	16	-	5	10	26	M 6	22	2,5	5	128	23370.0124		
20	0 - 8	26,0	M 8	M 8	30	40	24	10	48,0	35,0	28	65	20	-	8	13	30	M 8	25	5,0	10	218	23370.0128		
20	6 - 15	26,0	M 8	M 8	30	51	35	10	48,0	35,0	28	75	20	-	9	13	30	M 8	30	5,0	10	243	23370.0135		
25	0 - 15	33,0	M10	M10	35	60	40	11	60,5	43,5	37	90	36	-	15	16	35	M10	41	7,5	20	483	23370.0140		
25	10 - 20	33,0	M10	M10	35	78	58	11	60,5	43,5	37	110	36	-	10	16	35	M10	49	7,5	20	552	23370.0145		
30	0 - 25	40,3	M12	M12	42	73	50	13	75,0	55,0	43	120	45	-	25	18	42	M12	51	10,0	30	859	23370.0150		
30	20 - 41	40,3	M12	M12	42	106	83	13	75,0	55,0	43	150	45	-	21	18	42	M12	64	10,0	30	1034	23370.0183		

応用例





法令(コンプライアンス)

詳細の法令情報については、目的の製品番号を選択してください。