



RoHS対応

ERON®

CAM CLAMPS FOR CENTER CLAMPING

PAT.P No.E-453

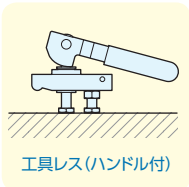
カムセンタークランプセット

材質 S45C

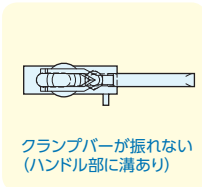
熱処理 焼入

表面処理 黒染め

- カム形状のハンドルで締付時に工具レスが可能です。
- クランプレバーの上で締め付けるので操作性が良いです。



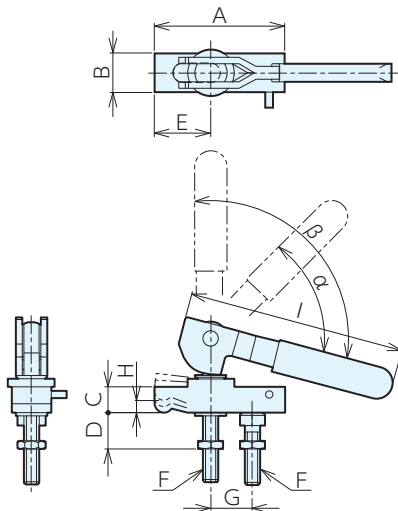
工具レス(ハンドル付)

クランプバーが振れない
(ハンドル部に溝あり)

仕様・価格表

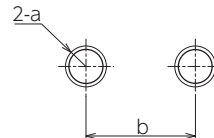
オーダー No.	No.	ねじ呼び (並目)	クランプ 距離	クランプ ストローク	操作荷重 N	最大締付力 kN	質量 kg	価格
16009	CS12M100	M12×1.75	21-43	30-45	400	6.5	1.0	14,700
16010	CS16M125	M16×2	34-66	35-50	400	8	1.5	17,400

外形寸法



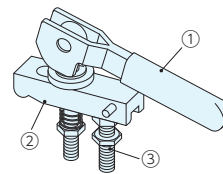
No.	A	B	C	D	E	F(並目)	G	H	I
CS12M100	100	30	20	30-45	21-43	M12×1.75	32	11	167
CS16M125	125	40	20	35-50	34-66	M16×2	40	11	167

取付加工寸法



No.	a(並目)	b
CS12M100	M12×1.75	24-50
CS16M125	M16×2	30-50

部品構成



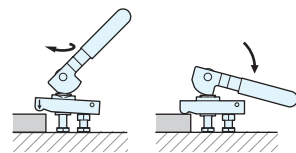
部品構成	
①	カムセンタークランプレバーB型
②	カムセンタークランプ
③	カムセンタークランプボルト

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。
ハンドルは必ず倒れた状態で使用してください。ハンドルの倒れが不十分だと、アンクランプ状態となり作業者が障害を負う可能性があります。また、ハンドルを下げすぎるとアンクランプ状態になりますので、倒しすぎに注意してください。

- ハンドルを回し、クランプバーを下げます。
- ハンドルを倒すことによりカム機構が動きクランプ状態となります。
- ハンドルをクランプ状態から α まであげたとき、クランプバーは5mm上がります。
- ハンドルをクランプ状態から β まであげたとき、クランプバーは11mm上がります。
- アンクランプ時の目安にしてください。
- カムセンタークランプレバーとカムセンタークランプボルトの距離(詳細寸法G)は適正值です。
- 取付加工寸法の範囲内で設定できますが、クランプ力が変化しますのでご注意ください。



ベースエレメント

クランプユニット

ロケータイング
エレメントクランピング
パーツ

補助ベース

マシンバイス

ボール盤バイス

技術資料

索引