



RoHS対応

ERON®

CAM CLAMPS

PAT.P No.E-451

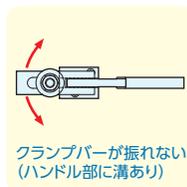
カムクランプセット

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。
- ハンドルが低い位置にあるので、上部の干渉の心配がありません。

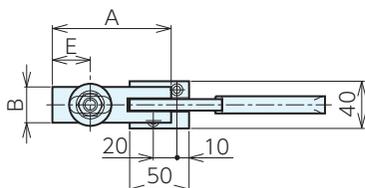


仕様・価格表

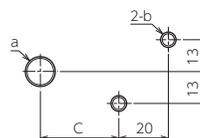
オーダー No.	No.	ねじ呼び (並目)	クランプ 距離	クランプ ストローク	操作荷重 N	最大締付力 kN	質量 kg	価格
16006	CC12M100	M12×1.75	21-43	26-35	400	12	1.0	15,100
16007	CC16M125	M16×2	34-66	28-38	400	15	1.4	17,400

※最大締付力は六角ナットを2.5N・mで締め付けられたとき

外形寸法



取付加工寸法



No.	a(並目)	b	c
CC12M100	M12×1.75	M6	32-45
CC16M125	M16×2	M6	36-46

ベースエレメント

クランプユニット

ロケーティング
エレメントクランピング
パーツ

補助ベース

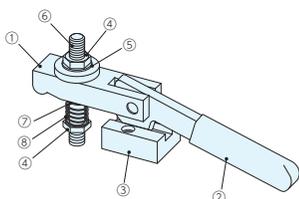
マシンバイス

ボール盤バイス

技術資料

索引

部品構成



部品構成	部品構成
① クランプバー	⑤ 球面座金
② カムクランプレバー	⑥ クランプボルト
③ ハンドルベース	⑦ 平座金
④ 六角ナット	⑧ スプリング

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。

ハンドルを上げた状態で、六角ナットを締めます。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2.5mm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5.5mm上がります。アンクランプ時の目安にしてください。

