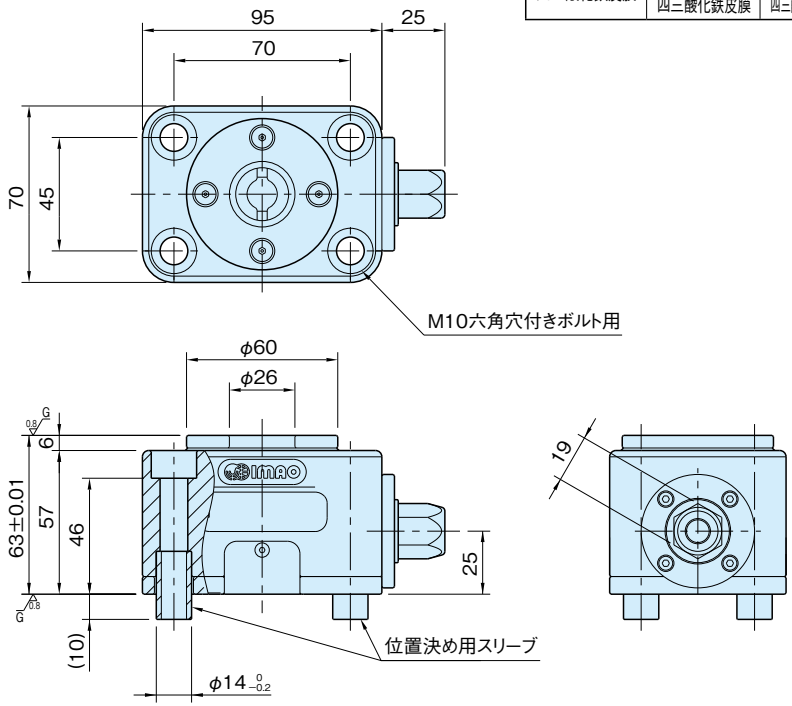
PTPD ナットランナー引込みクランプ

標準在庫品 RoHS イマオWEB 製品ムービー公開

IMAO

ボディ、プレート、スリーブ	アーム、六角ヘッド	スクリュー
S45C 四三酸化鉄皮膜	SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM435 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜



品　番	クランプ力 (kN)注)	許容締付トルク (N·m)注)	質量 (kg)
PTPD12	12	40	2.3

注)インパクトレンチ(電動工具)で使用される場合は、クランプ力・許容締付トルクの50%以下でご使用ください。
注)ナットランナーで使用する際に、アンクランプエンドに当てて停止させる場合の設定トルクは、許容締付トルクの50%以下としてください。

注意事項

インパクトレンチ(電動工具)でもご使用できます。この場合は、必ずトルク設定のできるものを使用してください。

関連製品ページ

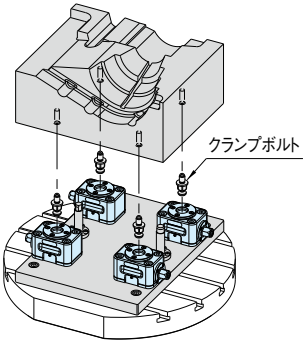
・PTPD-M クランプボルト(P. 1642 参照)
・PTRC1 ナットランナー遠隔操作ユニット(P. PTRC1 参照)

特　長

ワークを底面から引込み、クランプすることができます。

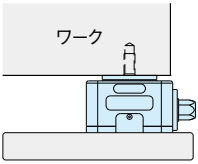
■5軸加工機や5面加工機などに最適

クランプ部が切削面に干渉しないため、切削工程の集約が可能です。

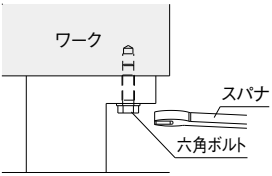


■作業性が上がります

作業しづらい六角ボルトによる下部からの固定に比べ、操作部分が横向きになるため、作業が簡単です。

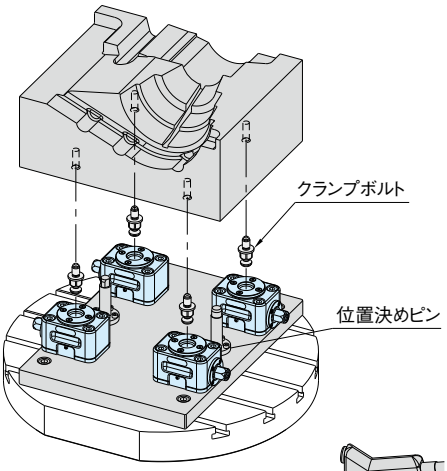


<従来の六角ボルトによる固定>

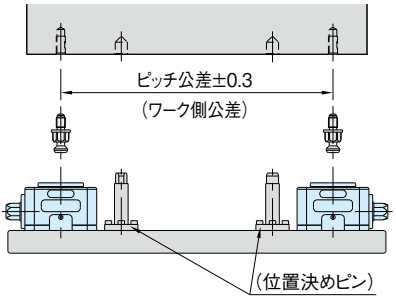


使用例・使用方法

スパナ等による作業のほか、ナットランナーを利用した自動化・ロボット化ライン向け治具を構築したり、パワーツールを利用して締付け作業を軽減することができます。

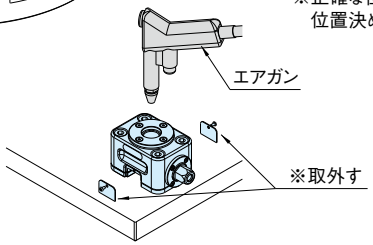


■ワーク側タップ穴の推奨ピッチ



ナットランナー引込みクランプ単体でのワークの繰り返し位置決め精度は±0.3となります。

※正確な位置決めが必要な場合は、上図のように位置決めピンを設置してください。



※内部に切り粉等が入った時は、側面のカバーを取外し、上面の穴よりエアブローして側面穴から吹き飛ばしてください。