

ナットランナーサポート

RoHS対応

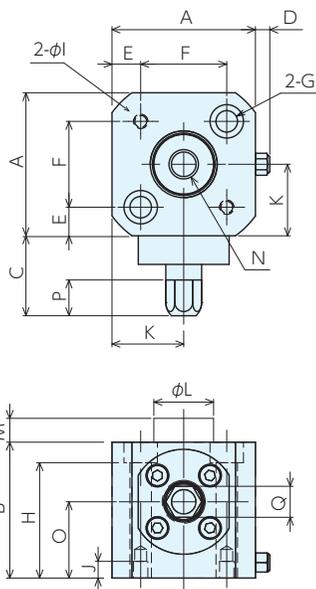
ERON®

NUT RANNER SUPPORT PAT.P No.E-9916



部品名	材質	熱処理	表面処理
ボディ	S50C	HRC25	黒染め
サポートピン	S50C	HRC45	-
クランプボルト	SCM440	HRC36	黒染め
カバー	S50C	HRC25	黒染め

- 加工負荷によるワークの変形、振動(ビビリ)の発生を防止できます。
- ナットランナー、電動ドライバーを使用してサポートピンの固定を自動化できます。
- 10kNの高い保持力、コンパクト設計で省スペースに配置できます。
- 長寿命。耐久テスト20000回クリア。自動化ラインにおいて高い信頼性があります。
- サポートピンの操作部が設置面に対して平行、操作位置の変化が小さく、操作位置を一定にできます。
- 押上荷重が12~19Nと小さく、軽量ワークから設置できます。



■仕様・価格表

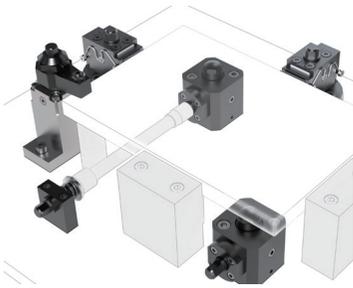
* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	許容操作トルク N・m	保持力 kN	持上力 N	質量kg	価格
* 161902	NRCA1-10	50	10	12~19	1.5	53,400

■サイズ表

No.	A	B	φC	D	E	F	G	H	I	J	K	φL	M	N	O	P	Q
NRCA1-10	60	57	32~38	6	12	36	M8用	48.4	6	7	30	25	10	M12×1.75深さ24	32	15	13

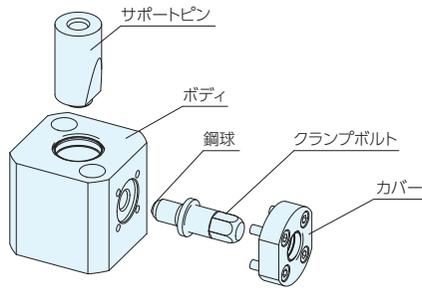
■使用例



ワークの下部に設置。

※他の治具等との干渉やアクセスが困難な場合は、延長工具（別売）をご使用ください。

■構成

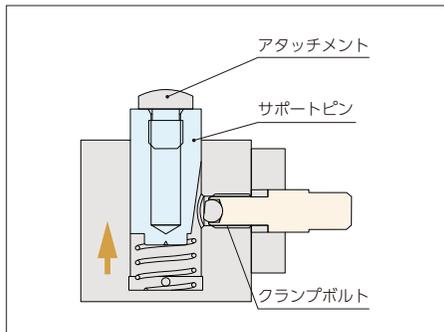


■構造説明

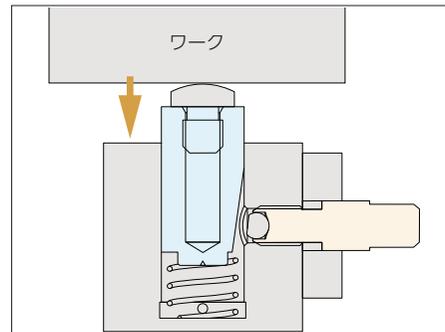
サポートピンは常にバネの力で押し上げた状態です。

ワークの自重でサポートピンが下がり、側面のクランプボルトを操作でロックすることでサポートピンを固定します。

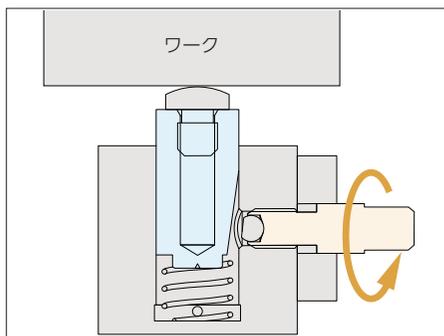
①サポートピンは常にバネの力で押し上げた状態。



②ワーク自重によって沈み込む。



③側面のクランプボルトを操作し、サポートピンを固定。



ナットランナーサポート

RoHS対応

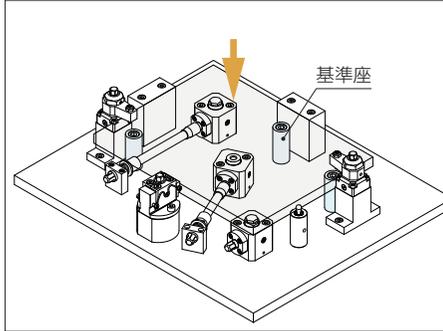
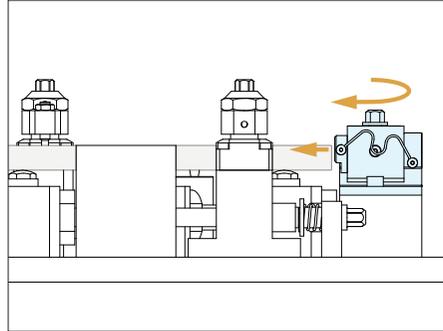
NUT RANNER SUPPORT PAT.P No.E-9916



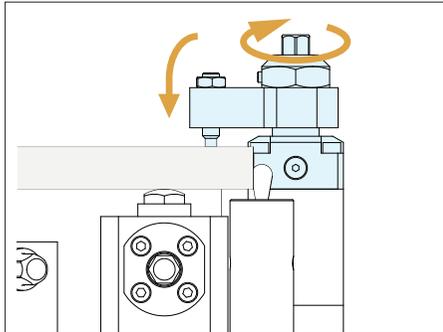
■操作手順

●手順

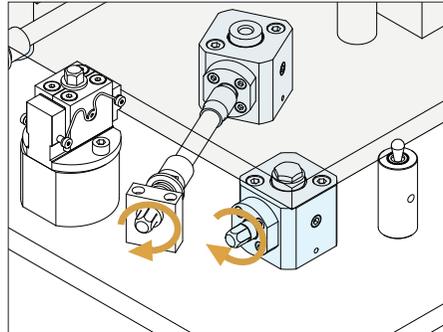
①ワークを基準の上に置く。

②横からクランプ治具を締めて、左右方向を決める。
(例はH型の場合)

③ナットランナークランプを締める。



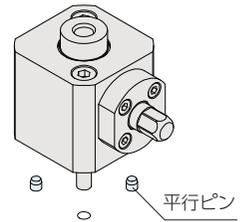
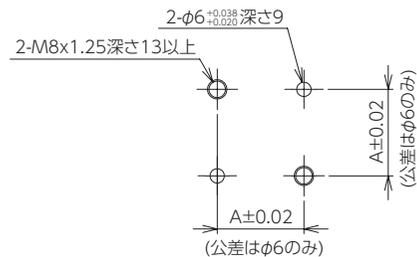
④最後にナットランナーサポートを締める。



■取付方法

上面からボルト2箇所固定します。取付ボルトは、SKS08060をご使用ください。
位置決めが必要な場合は、平行ピンφ6×15 軸径公差h7をお客様にてご準備のうえご使用ください。

●取付加工寸法



No.	A
NRCA1-10	36