

TOGGLE CLAMPS

トグルクランプ

-横押型(フランジベース)・ストロークスムーズタイプ(フランジベース)-

◎ CADデータフォルダ名: 25_Clamps

■特長: MC07-14、MC07-15、MC07-16は、溶接治具や加工治具にご利用頂けます。

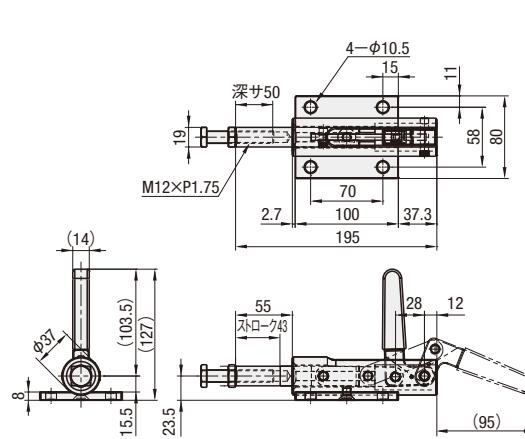


型式	MC07-14
材質	本体/取付部: S45C
表面処理	*化成処理
ストローク(mm)	43
締圧力(N)	3000
自重(g)	1600
ハンドル開閉角度	115°
付属品	スチールボルト
¥基準単価	6,900

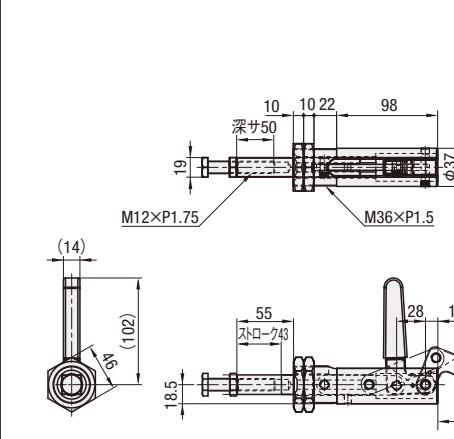


型式	MC07-15
材質	本体/取付部: S45C
表面処理	*化成処理
ストローク(mm)	43
締圧力(N)	3000
自重(g)	1280
ハンドル開閉角度	115°
付属品	スチールボルト
¥基準単価	6,490

MC07-14



MC07-15

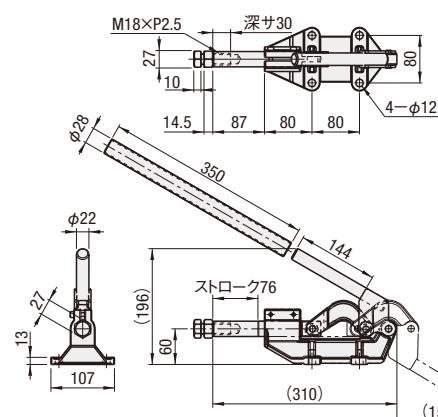


型式	MC07-16
材質	本体: SS400/取付部: FCD450
表面処理	本体: *三価クロメート/取付部: 化成処理
ストローク(mm)	76
締圧力(N)	16000
自重(g)	4360
ハンドル開閉角度	180°
付属品	スチールボルト、パイプ
¥基準単価	7,930

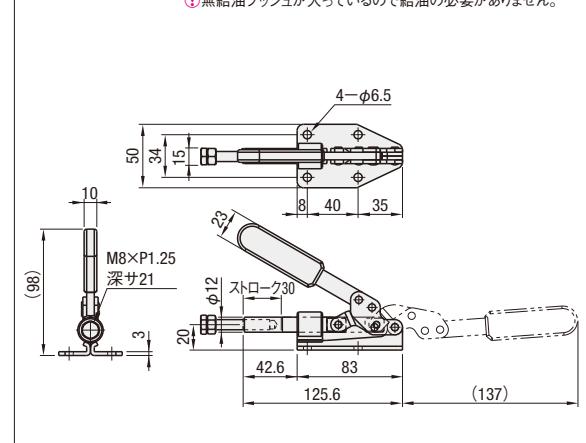


型式	MC08-1
本体材質	SS400
表面処理	*三価クロメート
無給油ブッシュ	MDZB12-20 1個
ストローク(mm)	30
締圧力(N)	1960
ハンドル開閉角度	140°
自重(g)	380
付属品	スチールボルト
¥基準単価	1,910

MC07-16



MC08-1

型式 MC07-14
Delivery 出荷日 在庫品 翌日出荷 P.133
ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.133
数量区分 標準対応 個別対応
数量 小口 大口
1~19 20~34 35~49 50~100 101~
値引率 基準単価 5% 10% 18% お見積り
表示数量超えはWOSにてご確認ください。

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

TOGGLE CLAMPS/VARI-CLAMPS

トグルクランプ

-溶接クランプ(フランジ・ストレートベース)-

価格改訂

: 値下げ価格

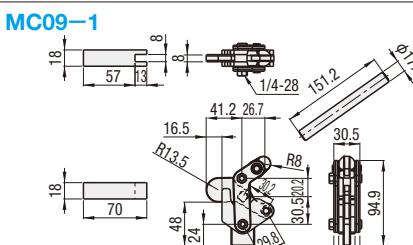
: 新価格

: スライド値引率変更

◎ CADデータフォルダ名: 25_Clamps

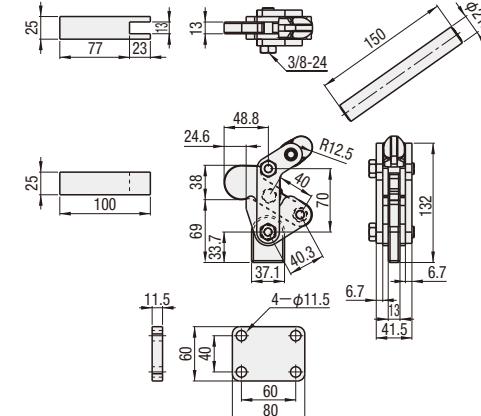
1N=0.101972kgf

■特長: MC09-2Sは溶接クランプMC09-2の取付形状がストレートベースタイプです。

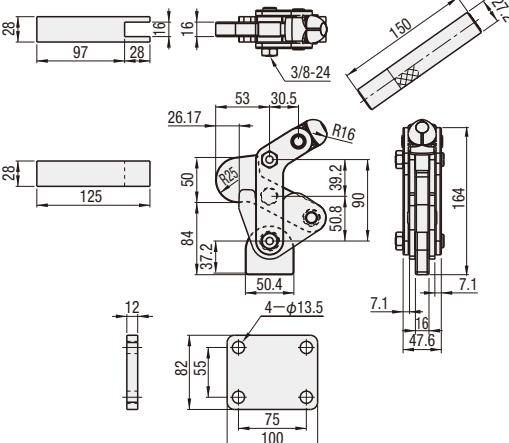


型式	MC09-1	MC09-2	MC09-3
本体材質	SS400(焼入れブッシュ入り)		
自重(g)	845	2130	4100
締圧力(N)	1960	4900	9800
ハンドル移動角度	122°	122°	128°
アーム移動角度	196°	191°	197°

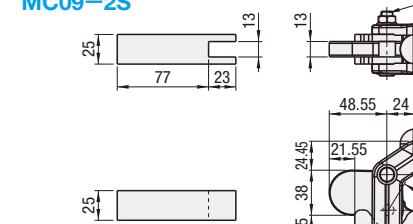
MC09-2



MC09-3



■溶接クランプ(ストレートベース)



型式	MC09-2S
本体材質	SS400(焼入れブッシュ入り)
自重(g)	2500
締圧力(N)	5000
ハンドル移動角度	122°
アーム移動角度	191°

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.133

● MC09-1・MC09-2・MC09-3

数量区分	標準対応	個別対応
数量	小口	大口
1~19	20~34	35~100

101~

5% 10% 18% お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

● MC09-2S

数量区分	標準対応	個別対応
数量	小口	大口
1~19	20~34	35~100

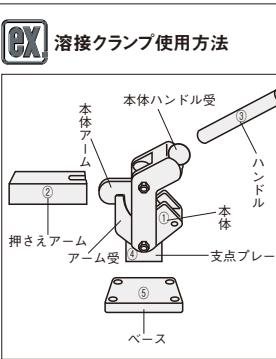
101~

5% 10% 18% お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

型式 ¥基準単価

MC09-1	3,530
MC09-2	4,920
MC09-3	6,480
MC09-2S	5,150



溶接クランプは左図のようにハンドル、本体、ベース、アームの四点より構成されています。
①本体の取付位置を決める。
②押さえアームの長さを決め、本体アームと溶接でつなぐ。
③治具からのクランプの取付けられるスペースを考えながらハンドルの高さを決め、ハンドルと本体ハンドル受を溶接でつなぐ。
④本体と支点プレートの角度を決め、支点プレートと本体を溶接でつなぐ。
⑤クランプの治具への取付方法を決め、ベースを使用する場合は、ベースと支点プレートを溶接でつなぐ。
以上のお手順で溶接クランプを組立・使用します。
● 溶接クランプは、作業状況にあわせて、組立方法を決められるので、応用方法が広く多くの現場で使用されています。
● 支点を構成するビン及びその回りのブッシュは熱処理仕上（硬度60HRC）により、摩耗を無くすように組立てられており、作業回数の多い治具及び精度を必要とする治具に最適なクランプです。