

■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。

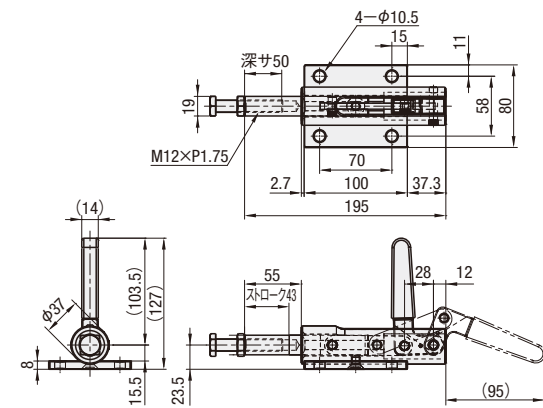
■横押型
(フランジベース)

(クランプ状態)

*シャフト部: ニッケルメッキ

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

MC07-14

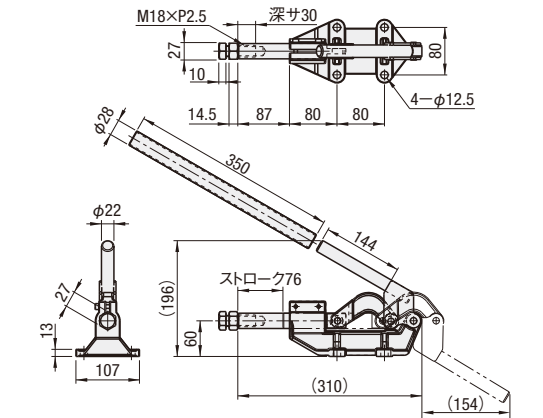
■横押型
(フランジベース)

(クランプ状態)

*シャフト部: ニッケルメッキ

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

MC07-16

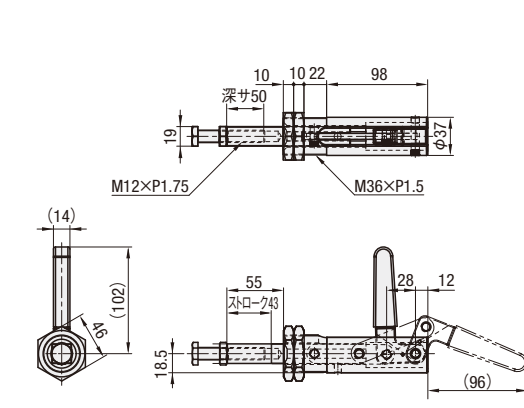
■横押型
(フランジベース)

(クランプ状態)

*シャフト部: ニッケルメッキ

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

MC07-15

■ストロークスムーズタイプ
(フランジベース)

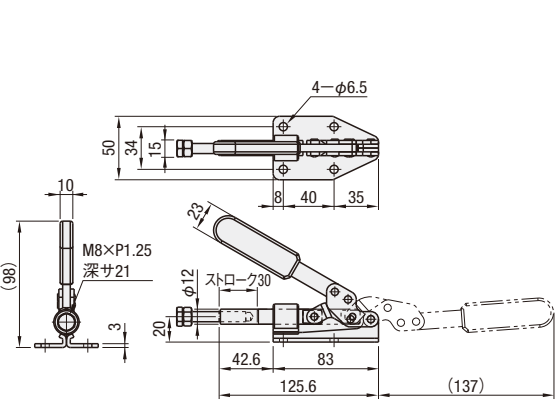
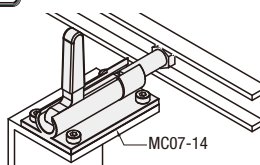
(クランプ状態)

*シャフト部: ニッケルメッキ

型式	MC08-1
本体材質	SS400
表面処理	*三価クロメート
無給油プッシュ	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

MC08-1

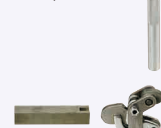
① 無給油プッシュが入っているので給油の必要がありません。

Example
使用例

MC07-14

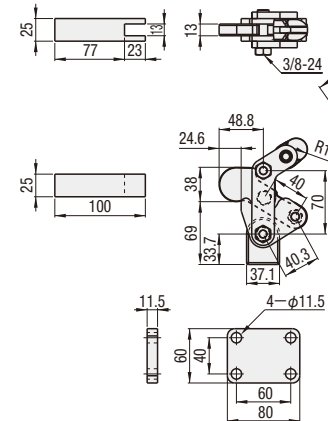
1N=0.101972kgf

■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。

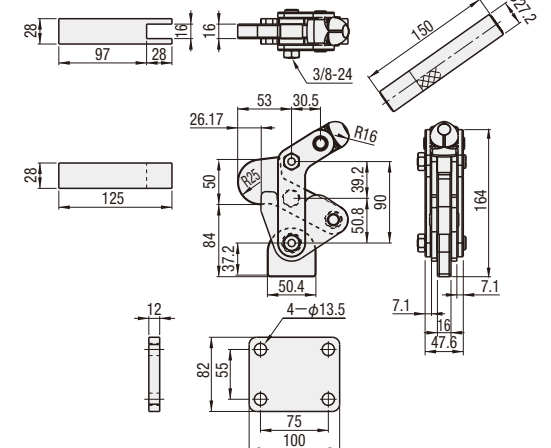
■溶接クランプ
(フランジベース)

型式	MC09-1	MC09-2	MC09-3
本体材質	SS400 (焼入れプッシュ入り)		
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

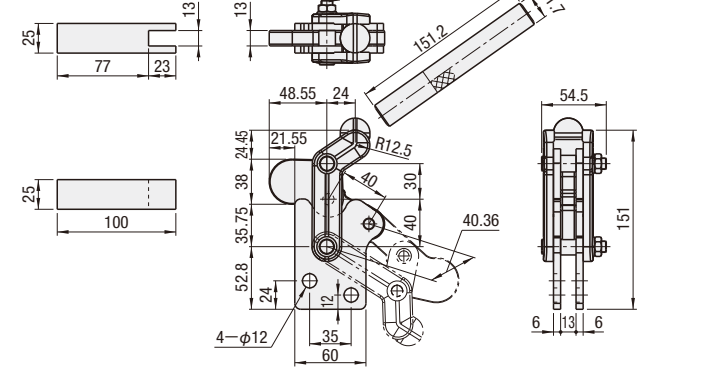


■溶接クランプ(ストレートベース)



型式	MC09-2S
本体材質	SS400 (焼入れプッシュ入り)
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°

MC09-2S



型式
MC09-1
MC09-2S
●数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P133
②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月未満切り捨て) P133

●MC09-1・MC09-2・MC09-3

数量区分	標準対応		個別対応	
	小口		大口	
数量	1~19	20~34	35~100	101~
値引率	基準単価	5%	10%	お見積り

③表示数量超えはWOSにてご確認ください。

●MC09-2S

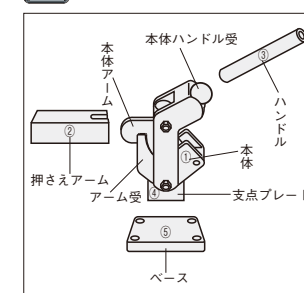
数量区分	標準対応				個別対応	
	小口				大口	
数量	1~19	20~34	35~100	35~100	101~	101~
値引率	基準単価	5%	10%	10%	18%	お見積り

③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



溶接クランプ使用方法



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。

以上の要領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、応用方法が広く数多くの現場で使用されています。
- 支点を構成するピン及びその回りのプッシュは熱処理仕上 (硬度60HRC) により、摩擦を無くすように組立てられており、作業回数が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。

Order
注文例

型式

MC07-14
MC08-1Delivery
出荷日

在庫品

翌日出荷 P133

②ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

Price
価格

■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P133

数量区分	標準対応				個別対応
	小口				大口
数 量	1～19	20～34	35～49	50～100	101～
値引率	基準単価	5%	10%	18%	お見積り

③表示数量超えはWOSにてご確認ください。