

オートマチック（自動調整装置付）

トグル・エッジクランプ

前方向と下方向を同時に締付ける事のできる側面締付け型クランプです。ワークの厚さが異なっても自動的に調整してクランプします。自動調整範囲7.1mm迄の間であれば同じ締付力で何度でも繰り返しクランプできます。使用方法は簡単です。本体を取付け後に希望する締付力を調整します。次に標準のトグルクランプと同様に操作します。特許。自動調整機構のためセット調整は不要です。焼入処理されたクランピングノーズはワークを確実につかみ、下方向へ押し上げます。ワークの脱着の際ハンドルは80°可動します。



【日本オカヘルド(株)】 <http://www.okaheld.co.jp> 資料請求番号：12-141

レシプロ・ハンドピース

RE35、RE55

前後往復の電動ヤスリで、ストローク重視型のRE35とスピード重視型のRE55の2機種をご用意致しました。特長は V字溝チャックの採用で、軸径 2～6.35mmの先端工具の取り付けが可能です。また三角や四角柄の工具の取り付けも可能です。スピンドルのロック&フリー機構により、先端工具が絶えず加工面を捉えながら研磨することができます。モーター内部には、自動冷却ファンを採用しています。

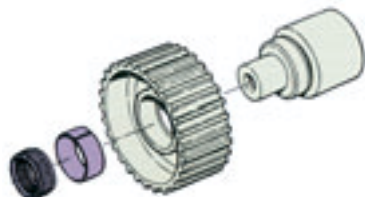


【浦和工業(株)】 <http://www.urawa.co.jp/> 資料請求番号：12-142

安価、ワンタッチ取付け、シンプルな締結具

レンコール トレランスリング

従来、プーリ、ハンドル、ノブ等の軸への固定方法としてキー・止めネジ等の締結と圧入による締結方法が用いられて来ましたが、トレランスリングにはこれらを必要とせず、弾性力を利用したユニークな締結機を用いた波形剛板圧入リング形状の締結具です。特長として プーリ、歯車に軸及びボスの加工公差はH9/h9公差で使用でき、ノンバックラッシュ締結が可能。ノブ&ハンドルにネジ、キー溝加工が不要でコストダウンが可能。過負荷時にスリップし装置の損傷防止。ベアリング使用の場合、高精度の加工が不要。熱膨張による寸法変形を吸収し常にベアリングを固定。又、異材質（アルミ・プラスチックハウジング等）の固定には最適です。



【レンコールトレランスリングジャパン(株)】 <http://www.rencol.co.jp>

資料請求番号：12-143

<http://www.mekatoro.net>

**ワンランク上のトグル・カム系の
手動クランプ**

セールスポイント
安全

ロックレバー付
トグル・クランプ
サイズ:7機種

セールスポイント
**長寿命
強力**

耐久性・重作業用
トグル・クランプ
サイズ:9機種

クランプの改善向ツールです。
締付固定作業の改善、改良に
最適です。

セールスポイント
異厚対応

ユニバーサルカム・クランプ
サイズ:3機種

セールスポイント
迅速

カムスイング・クランプ
サイズ:6機種

型録の必要部数ご請求下さい。
ご用意あり次第、デモ機持参の上
ご説明に参上致します。
ご連絡なくお申し付け下さい。

日本オカヘルド株式会社

〒103-0014 東京都中央区日本橋蛸船町1-3-5 (共同ビル奥町)
内務第1G直通 TEL 03-3669-9407 FAX 03-3669-9406
内務第2G直通 TEL 03-3668-1840 FAX 03-3661-3905
E-mail:info@okaheld.co.jp <http://www.okaheld.co.jp>

資料請求番号：12-027

RENCOL Tolerance Rings

トレランスリングは下記のようなアプリケーションに有効です。

トルク伝達
トルクリミターまたは、
軸方向力コントロール(過負荷対応)
熱膨張の吸収
構造の簡素化
ラフな公差の吸収

トレランスリングとは?

従来、プーリ、ファン、ツマミ、ハンドル、ノブ等の軸への固定方法として、キー・ピン・コッタ・止めネジ・Dカット等の締結と圧入による締結方法が用いられて来ましたが、トレランスリングは、これらを必要とせず、簡単に、しかも確実、強力な締結が出来る信頼性高い締結具です。

レンコールトレランスリング ジャパン株式会社

〒613-0022 京都府久世郡久御山町市田一ノ坪28-1(橋本スプロケット内)
TEL:0774-41-1011 FAX:0774-41-1015

<http://www.rencol.co.jp>

資料請求番号：12-028