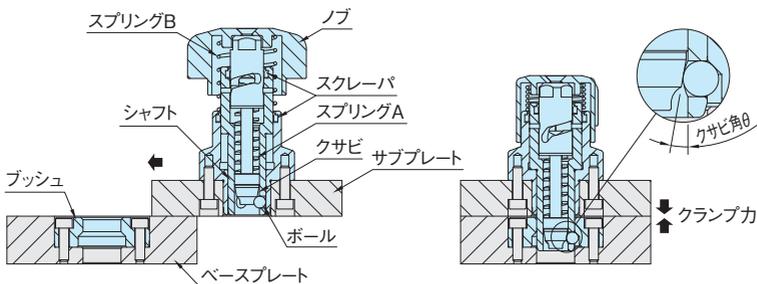


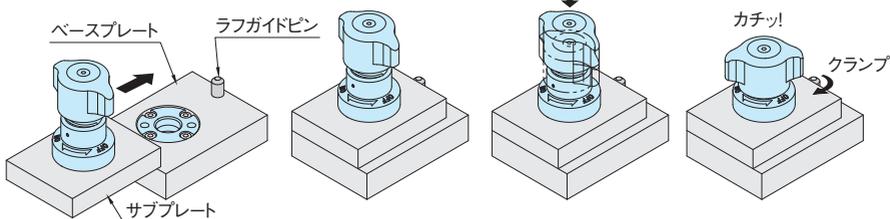
## 特長



アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースプレートとの干渉がありません。

クサビにより、ボールが押し出されてブッシュ内側のテーパ面にあたり、サブプレートが引き込まれます。クサビとスプリング A の組み合わせにより、常に一定の力でクランプできます。

## 操作手順



①ノブがOFFの位置にあることを確認します。(サブプレートを滑らせアプローチします。)

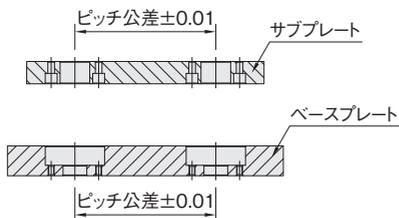
②サブプレートをラフガイドピンに当て、ラフ位置決めを行います。

③ノブを押し下げ位置決めを行います。  
(ベースプレートのブッシュを基準に正確な位置決めができます。)

④ノブを押し下げ、ONの位置に戻してクランプしてください。  
クランプ時、クリック感があります。  
※ノブをOFFの位置に戻すと、スプリング B の力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

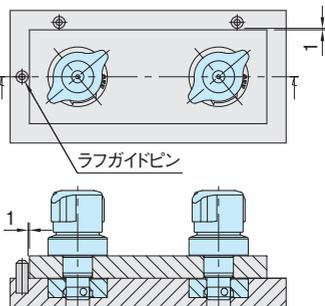
## 加工精度と繰り返し位置決め精度

### 加工精度



### 繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、20 $\mu$ mとなります。



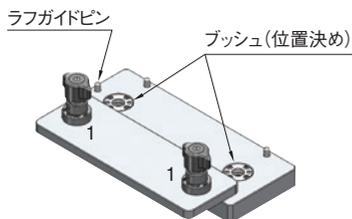
※ラフガイドピンである程度の位置合わせを行います。ラフガイドピンとサブプレートとの隙間は1mm以内に設定してください。

## 締付け手順

- ①ノブがOFFの位置にあることを確認し、サブプレートをラフガイドビンの位置までスライドさせます。
- ②1のノブを同時(または1つずつ順番)に押し下げ位置決めを行います。  
(手を離すとノブは元の位置に戻ります。)
- ③1→2の順番にノブをクランプ位置まで回し、クランプします。

※アンクランプの際は、ノブがOFFの位置にあることを確認してから、サブプレートをスライドさせてください。

2ヵ所でクランプする場合



4ヵ所でクランプする場合

