



TOGGLE CLAMPS

トグルクランプ

一横押型(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)

TOGGLE CLAMPS/VARI-CLAMPS

トグルクランプ

一溶接クランプ(フランジ・ストレートベース)

■：値下げ価格
□：新価格
○：スライド値引変更

●CADデータフォルダ名: 25_Clamps

●CADデータフォルダ名: 25_Clamps

●特長: MC07-14、MC07-15、MC07-16は、溶接用具や加工用具にご利用頂けます。

●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。

横押型 (フランジベース)

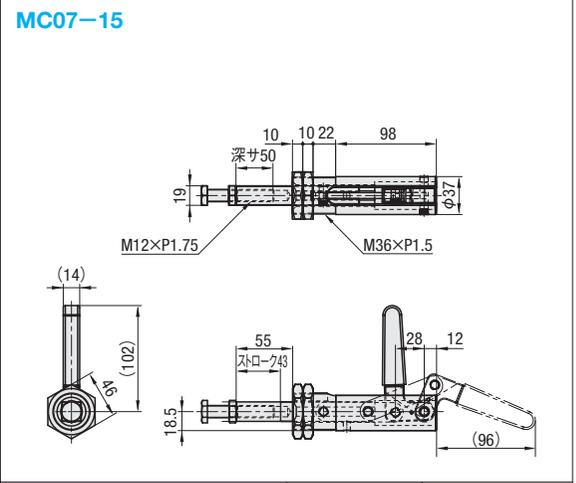
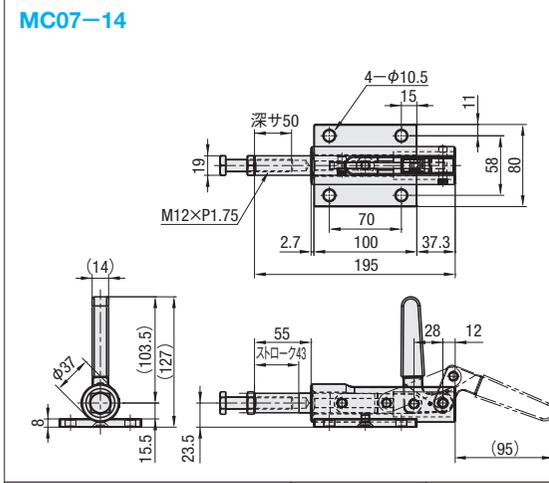
型式	MC07-14
材質	本体/取付部: S45C
表面処理	*化成処理
ストローク (mm)	43
締圧力 (N)	3000
自重 (g)	1600
ハンドル開閉角度	110°
付属品	スチールボルト
¥基準単価	6,900

(クランプ状態)
*シャフト部: ニッケルメッキ

横押型 (フランジベース)

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	110°
付属品	スチールボルト
¥基準単価	6,490

(クランプ状態)
*シャフト部: ニッケルメッキ



横押型 (フランジベース)

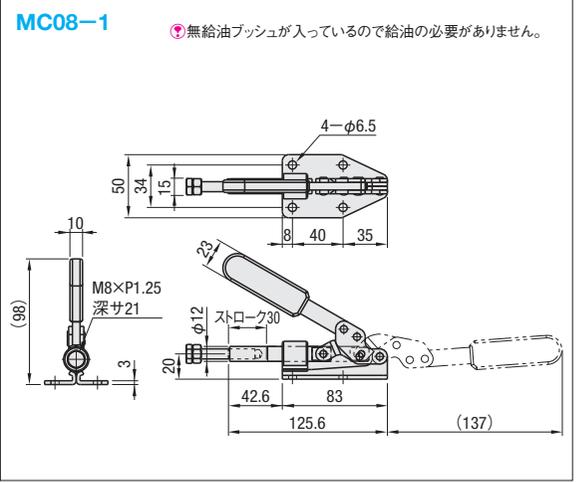
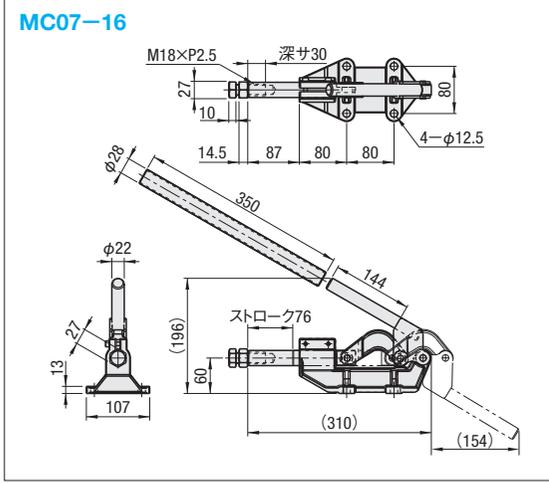
型式	MC07-16
材質	本体: SS400/取付部: FCD450
表面処理	本体: *三価クロメート/取付部: 化成処理
ストローク (mm)	76
締圧力 (N)	16000
自重 (g)	4360
ハンドル開閉角度	173°
付属品	スチールボルト、パイプ
¥基準単価	7,930

(クランプ状態)
*シャフト部: ニッケルメッキ

ストロークスムーズタイプ (フランジベース)

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	147°
自重 (g)	380
付属品	スチールボルト
¥基準単価	1,910

(クランプ状態)
*シャフト部: ニッケルメッキ



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	120°	124°	126°
アーム移動角度	193°	193°	198°

MC09-1

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	124°
アーム移動角度	193°

Order 注文例

型式: MC07-14, MC08-1

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。

Price 価格

●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			
	小口	大口			
数量	1~19	20~34	35~100	101~	
値引率	基準単価	5%	10%	18%	お見積り

●表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

Example 使用例

MC07-14

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			
	小口	大口			
数量	1~19	20~34	35~100	101~	
値引率	基準単価	5%	10%	18%	お見積り

●表示数量超えはWOSI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	101~	
値引率	基準単価	5%	10%	18%	お見積り

●表示数量超えはWOSI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

EX 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 工具からのクランプの取付けられるスペースを考えた上で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 クランプの工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、作業回数が多い器具及び精度を必要とする器具に最適なクランプです。

25
トグルクランプ
フレーム
フレーム