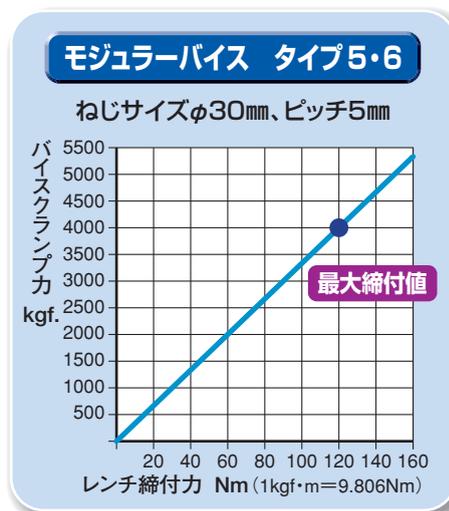
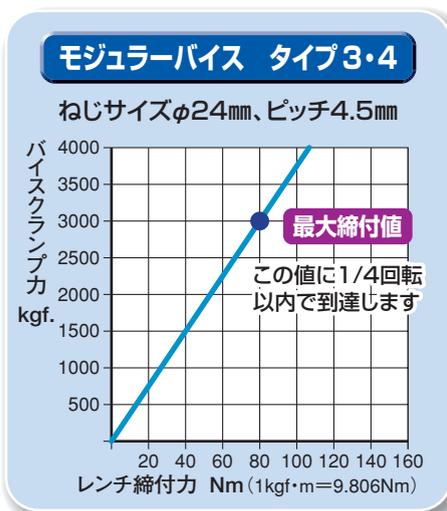
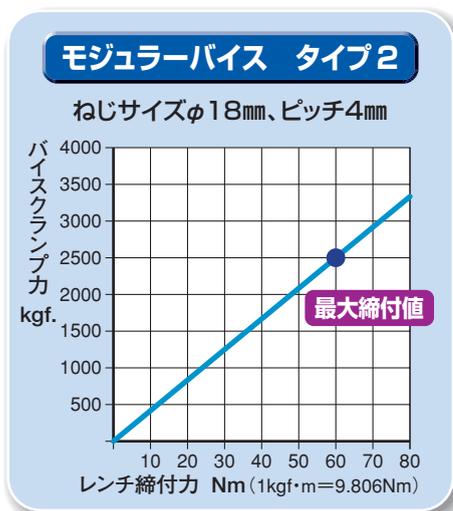


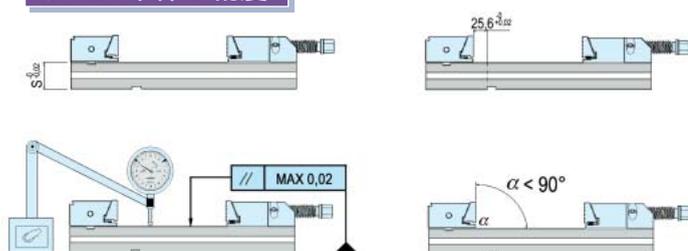
バースの締付力についてのアドバイス トルクレンチを使用してメカ式クランピングの場合

下図は、ジェラルディ精密モジュラーバースの各タイプに対して、レンチを使用した場合の締付力を表示しています。潤滑油の使用状況、マシンテーブルへのクランピング方法等の違いによって±10%程度の差異が生じる場合がありますが、適正な使用のために、下図の値を越えないようご注意ください。

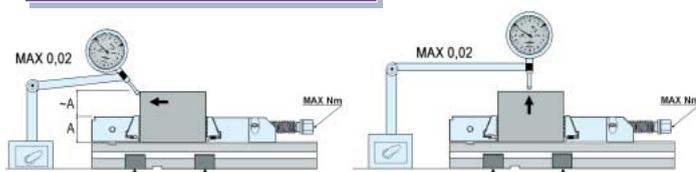


《ジェラルディ標準モジュラーバースの寸法精度》

バース本体の精度



ワーク・クランプ時の精度



GR296を2組使用してクランプした場合

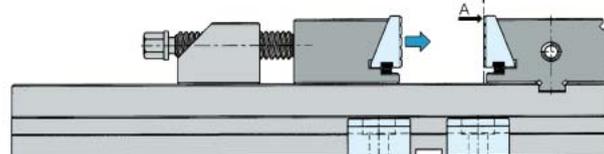
バースタイプ	レンチ締付力	クランプ力
タイプ1	30Nm	500kg
タイプ2	40Nm	1000kg
タイプ3	60Nm	2000kg
タイプ4	60Nm	2000kg
タイプ5	80Nm	2500kg
タイプ6	80Nm	2500kg

1kgf.m=9.806Nm

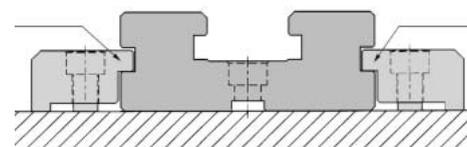
バース締め付け力に応じて生じるA点における反りの値

バースタイプ3のケース

6000 kg	0.1 mm
5000 kg	0.07 mm
4000 kg	0.05 mm
3000 kg	0.03 mm
2000 kg	0.02 mm
1000 kg	0.01 mm
500 kg	0.004 mm
200 kg	0.002 mm



※上図のようにボルトのみで機械テーブルに強く締め込むと、X幅にゆがみが生じ、口金が滑りやすくなりますのでこの方法はお奨めできません。



※上図のように両側からクランプ締めするのが正しい方法です。