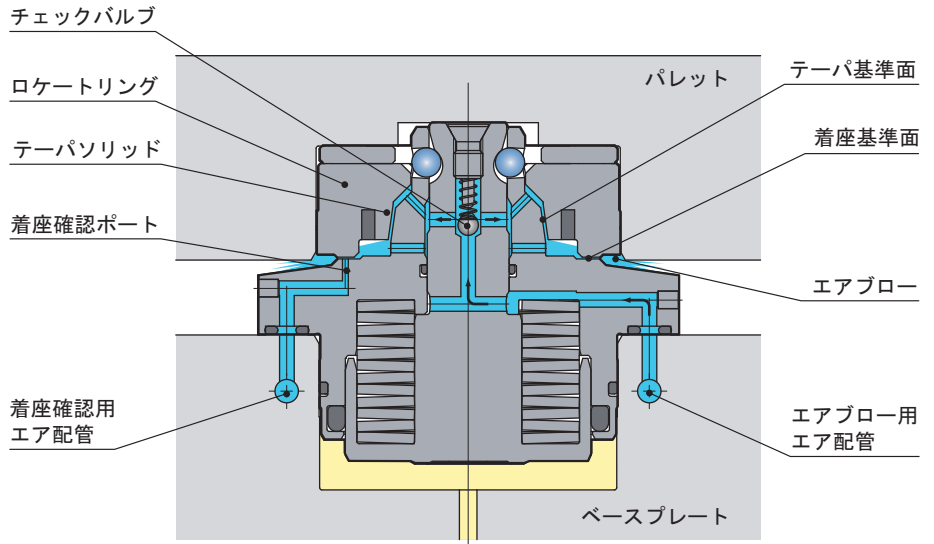


# パレットクランプの特長

## 高い繰返し位置決め精度とその維持

- エアブロー機構を内蔵し、テーパ基準面と着座基準面への切粉の付着、噛み込みを防止しています。さらに着座確認機能を備えているため、切粉の噛み込みによる不完全なクランプ状態での使用を防止することができます。
- バネクランプ model CPC は内蔵されたチェックバルブにより、エアブロー通路と連通するバネ室への切削油や切粉の浸入を防ぎます。
- パレットの保管・待機中の錆の発生を防止するため、ロケートリングに防錆対策を施しています。



- 切削加工部品は、すべて恒温工場の高精度研削盤で内外径同時研削を行い、構成部品の精度向上を図っています。
- 完成部品各々の製作精度を管理し、マシンおよびパレットに組み付けた状態でのパレット面の水平精度の向上を図っています。

## 大きな切削スラストカに耐えるテーパ角度

パスカルパレットクランプは、テーパ基準面の角度が垂直に近いので、切削加工時のスラストカによる影響が小さく安定したクランプが行えます。特にパレット上の高い位置での切削加工時のビビリが抑えられ、高速切削/重切削加工時の加工条件を上げることができます。

