

RAAR Group.USA Inc.

S. California Sales Office

PO Box 3476

Redondo Beach, CA 90277 USA

Ph: 310-487-3800 Fx: 702-947-6320

Director: Rick Schotts

Email: rick.raargroup@gmail.com

DUNS #: 079-275-790

Established Since 1985

NT Tool Corporation of Japan Clamping Jigs

3 each; Model CJ-7 ALL NEW

1 each: Model CJ-6 ALL NEW

1 each: Model CJ-5 ALL NEW

1 each: Model CJ-2 USED

2 each; Model CJ-1 ALL NEW

Also there are 2-NEW 15" X 10" Clamping Jig Plates and 2 NEW 12" X 8" Clamping Jig Plates

There are also (39) NEW Mount Wise Pallet System Bolts that are threaded on both ends, and are 12" X 3/4"

These will be shipped in one wood box, and will weigh approx. 500 lbs.

“Free Insured shipping to anywhere in the USA”

Payment in full before shipment

Price: \$8500.00



346-55

F

F

CLAMP JIG

CLAMP JIG

CLAMP JIG

CLAMP JIG

CJ

クランプジグ

Clamp Jig

BT
AHO
HSK-A/E/F/C
HSK-T
UTS
専用機
関連機器
アクセサリ

クランプ
Drill Jig Bush

クランプ
Clamp Jig

NC用
Chamfering Cutter Series

NC用
Chamfering Series

特長 Feature

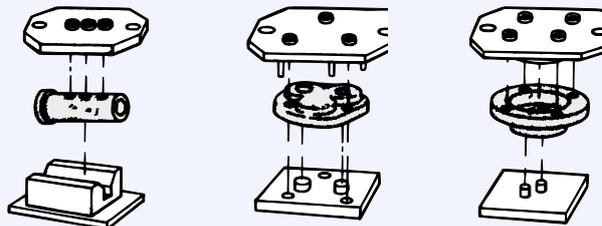
- 1.どんなボール盤にも使用できます。
- 2.ブッシュプレートとベースプレートを換えるだけで、いろいろなワークの穴あけができます。

- 1.Clamp jig can be used for any drilling machines.
- 2.Simply exchange bush plates and base plates for using various sizes of drilling.

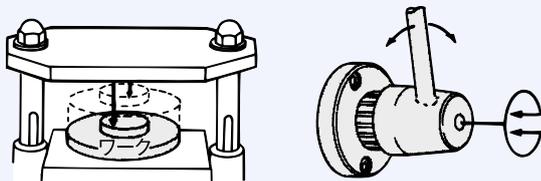
ブッシュプレート
Bush plate

ワーク
Workpiece

ベースプレート
Base plate

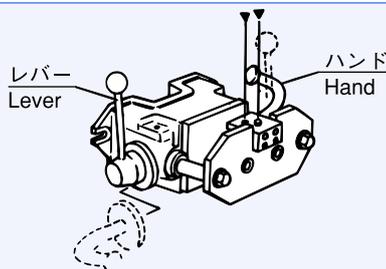


- 3.トーションバーとコースタークラッチ機構により、ワークの高さに関係なく、一定の力で確実にクランプできます。
- 3.Workpiece can be clamped firmly regardless of workpiece height by torsion bar and coaster clutch mechanism.



レバー角度の変更はレバーを外側に引き、歯のかみ合い位置を変えて下さい。
When changing lever angle, pull the lever outside and adjust mesh of gears.

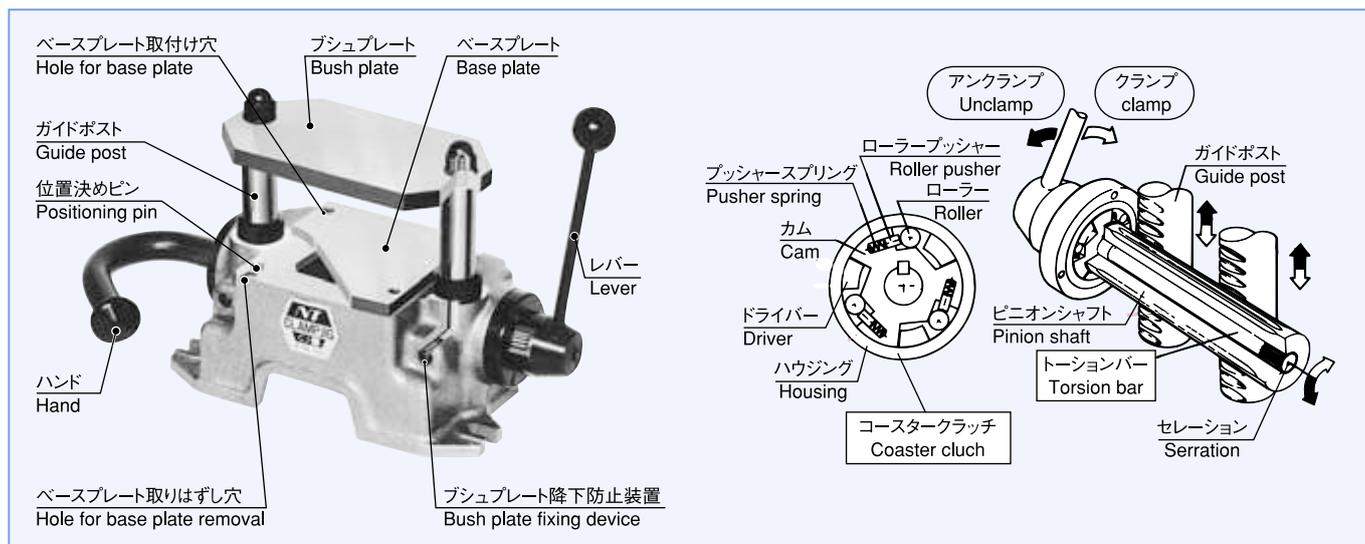
- 4.イケール (CJ2) やセットボルト穴 (CJ4, 6) を使用すれば、90°傾けても使用できます。
- 5.段取り換えは、ブッシュプレートとベースプレートの変換だけなので、段取り時間の短縮になります。
- 4.When using Angle plate (for CJ2) or set bolt holes (for CJ4, 6) clamp jig can be tilted 90°
- 5.Simply exchange bush plate and base plate for setup time reduction.



レバーとハンドは、左右いずれにも変えられる構造になっています。

レバーとハンド位置変えのとき、コースタークラッチの部品が分散しないようご注意ください。
Lever and hand can be exchanged.
When exchanging lever and hand, please do not lose parts of coaster clutch.

構造と仕様 Structure and specification



■クランプ

レバーを手でやや強くクランプ方向へ回し、ロックして下さい。

レバーをハンマーで叩いたり、レバーを延長させて、より強くロックしようとしますと、故障の原因になります。

■アンクランプ

ブッシュプレートを上へあげようとする時、コースタークラッチ機構のため、

レバーが引っ掛かりますので、手で軽く叩き上げるように回して下さい。

■ CLAMPING

Turn clamping lever in direction of clamping position until workpiece is securely locked.

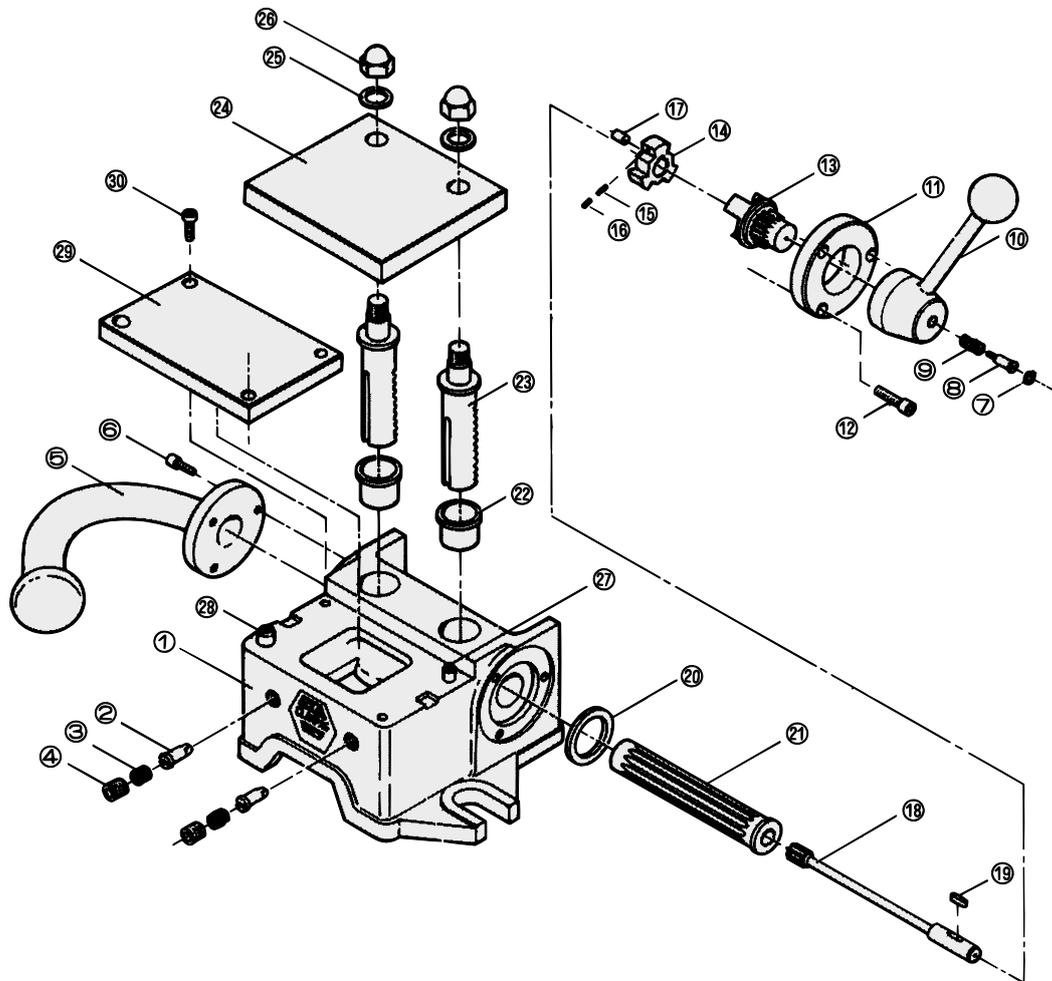
Do not strike clamping lever with hammer nor extend the clamping lever for more powerful locking. Otherwise, it may cause a trouble.

■ UNCLAMPING

When lifting bush plate up for unclamping workpiece, clamping lever may be felt a little bit heavier due to the coaster clutch structure.

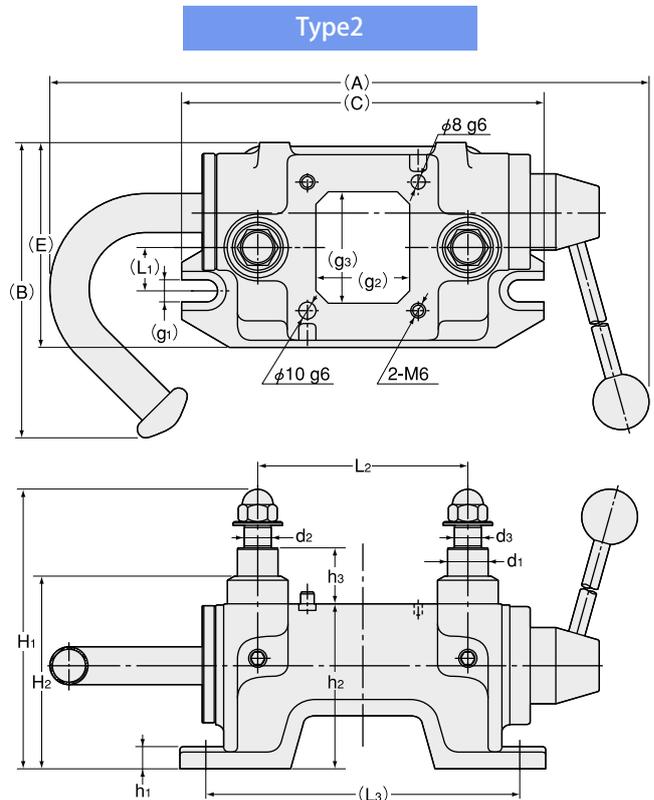
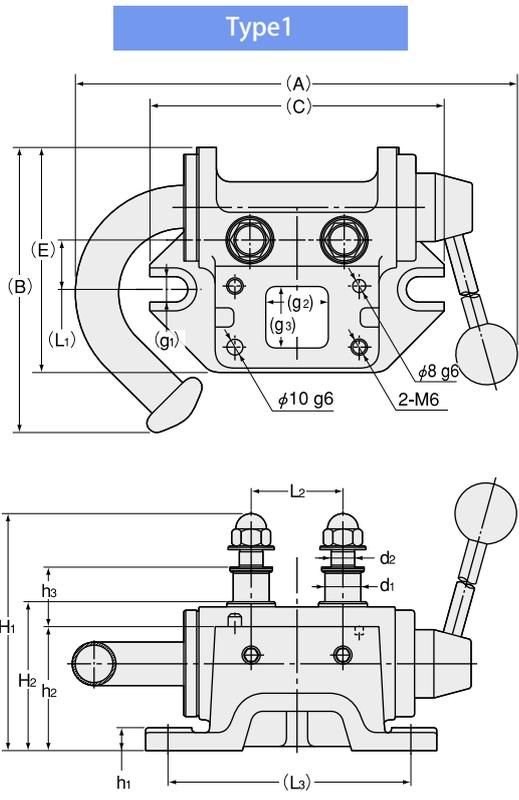
商品コード Code	型式 Model	加工穴径 Hole diameter		ブッシュ プレート ストローク Bush plate stroke	レバー 90°回転での ストローク Stroke for 90° lever rotation	加工ワーク Workpiece					kg	—
		鋳鉄 Cast iron	鋼 Steel			巾 Width	奥行 Depth	最大高さ Height				
								標準 Standard	延長ポストを使用したとき with extension post			
0050 00000002	CJ -2	15	15	52	16	95	60	8 ~ 60	58 ~ 110	—	9.1	92,950
0050 00000004	-4	30	25	70	20	107	115	14 ~ 84	64 ~ 134	114 ~ 184	16.5	121,000
0050 00000006	-6	35	30	70	20	206	150	28 ~ 98	78 ~ 148	128 ~ 198	24.1	179,300

- 加工穴径は、穴の深さ、ドリルの送り、回転数等により異なります。
 - 本体には、ブッシュプレートとベースプレートが各1枚標準装備されています。
 - 延長ポストは別途ご注文下さい。(P.559)
- Hole diameter may depend on depth of holes, feed, rotation speed etc.
 - Bush plate and base plate are included.
 - Extension post is sold separately. (P. 559)



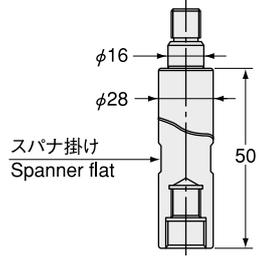
No.	品名	No.	品名	No.	品名	
1	ボディ	11	ハウジング	21	ピニオンシャフト	
2	ブレーキピン	12	ハウジングボルト	22	ガイドブシュ	
3	ブレーキスプリング	13	ドライバー	23	ガイドポスト	
4	ブレーキボルト	14	カム	24	ブシュプレート	
5	ハンド	15	プッシャースプリング	25	ワッシャー	
6	ハンドボルト	16	ローラーブッシャー	26	袋ナット	
7	スナップリング	17	ローラー	27	位置決めピン(小)	セット
8	レバーボルト	18	トーションバー	28	位置決めピン(大)	
9	レバースプリング	19	キー	29	ベースプレート	セット
10	レバー	20	スペーサー	30	ベースボルト	

No.	Part name	No.	Part name	No.	Part name	
1	Body	11	Housing	21	Pinion shaft	
2	Brake pin	12	Housing bolt	22	Guide bush	
3	Brake spring	13	Driver	23	Guide post	
4	Brake bolt	14	Cam	24	Bush plate	
5	Hand	15	Pusher spring	25	Washer	
6	Hand bolt	16	Roller pusher	26	Nut	
7	Snap ring	17	Roller	27	Positioning pin (small)	set
8	Lever bolt	18	Torsion bar	28	Positioning pin (big)	
9	Lever spring	19	Key	29	Base plate	set
10	Lever	20	Spacer	30	Base bolt	

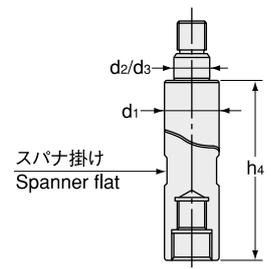


() は目安寸法です。 () is standard dimension.

延長ポスト (CJ-2)
Extention post



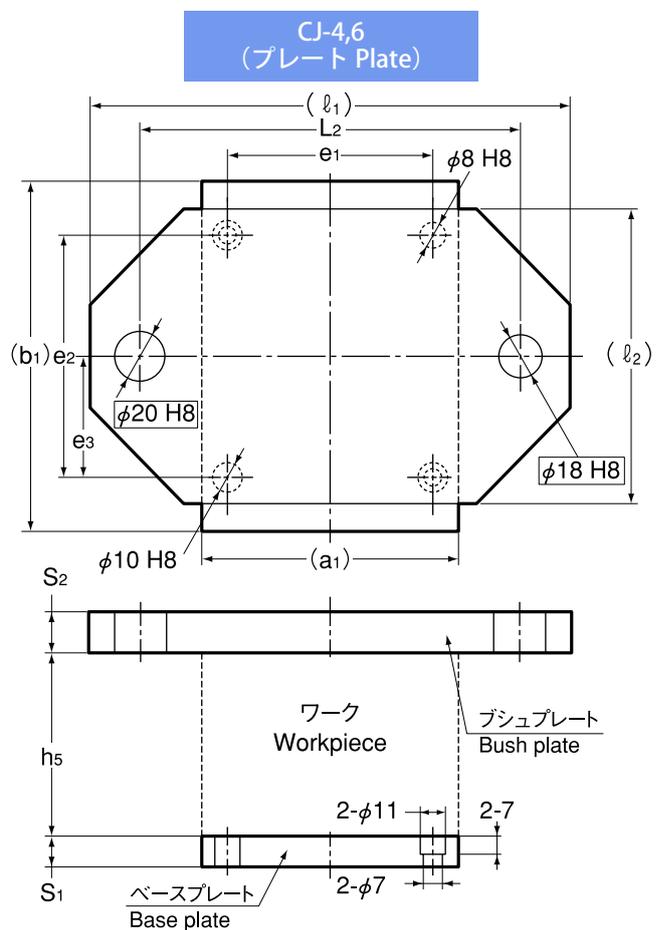
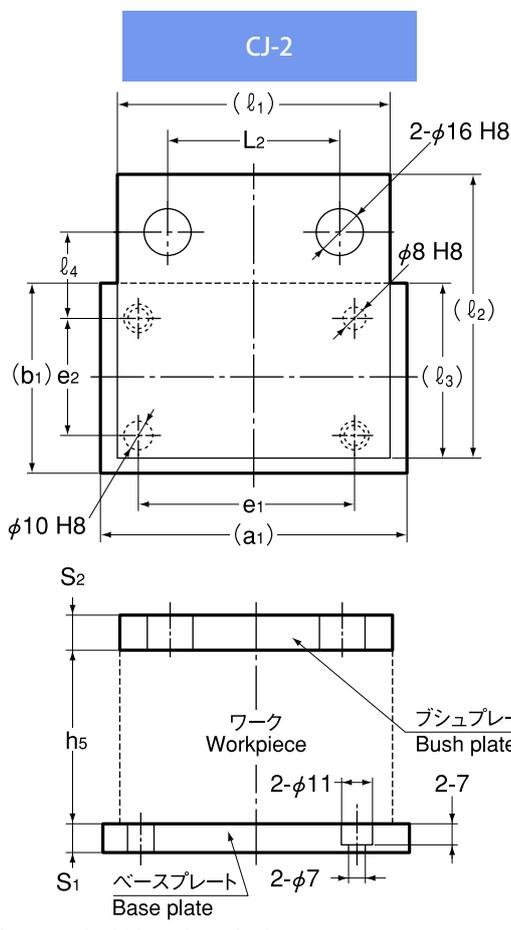
延長ポスト (CJ-4,6)
Extention post



商品コード Code	型 式 Model	2本にて 1セット 1set=2pcs
0058 0000016	EX-16	6,600

商品コード Code	型 式 Model	h4	2本にて 1セット 1set=2pcs
0058 0000050	EX-50	50	6,600
0058 00000100	EX-100	100	7,150

型式 Model	Type	A	B	C	E	L1	L2 ± 0.02	L3	H1		H2	h1	h2	h3		d1 g6	d2 h7	d3 h7	g1	g2	g3	
									min	max				min	max							
CJ	-2	1	292	187	182	146	35	60	150	140	192	98	15	83	18	70	24	16	-	15	40	40
	-4	2	470	218	260	152	32	150	224	189	259	140	15	120	26	96	30	20	18	16	70	80
	-6	2	574	234	362	183	36	250	322	205	275	140	16	120	42	112	30	20	18	18	160	120



() は目安寸法です。() is standard dimension.

ブッシュプレート
Bush plate

型式 Model	本体 Body	l1	l2	l3	l4 ± 0.02	L2 ± 0.02	S2	—
CJ-2-24	CJ-2	95	98	60	30	60	12	4,070
CJ-4-24	CJ-4	190	115	—	—	150	16	7,920
CJ-6-24	CJ-6	290	150	—	—	250	16	11,550

ベースプレート
Base plate

型式 Model	本体 Body	a1	b1	e1 ± 0.02	e2 ± 0.02	e3 ± 0.02	S1	—
CJ-2-29	CJ-2	105	65	80	40	—	10	4,070
CJ-4-29	CJ-4	107	138	80	95	47.5	12	5,720
CJ-6-29	CJ-6	206	168	180	130	65	14	7,700

加工ワーク最大寸法
Max. dimension for workpiece

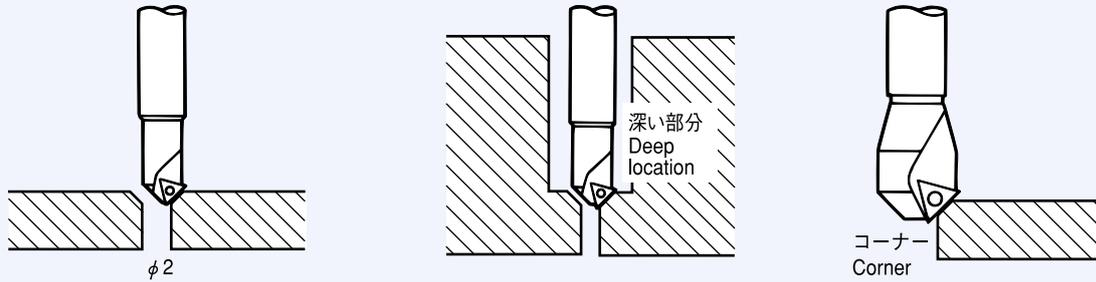
本体 Body	巾 Width	奥行 Depth	高さ Height h5		
			標準 Standard	延長ポストを使用の場合 with extension post	
				50mm	100mm
CJ-2	95	60	8 ~ 60	58 ~ 110	—
CJ-4	107	115	14 ~ 84	64 ~ 134	114 ~ 184
CJ-6	206	150	28 ~ 98	78 ~ 148	128 ~ 198

注意
Note

芯出しはガイドポストの外径又はガイドブッシュの内径を基準にして下さい。ブッシュプレート及びベースプレートの端面は基準になりません。
When fixing center, guide post O.D. or guide bush I.D. must be datum point. End face of bushplate and baseplate must not be datum plane.

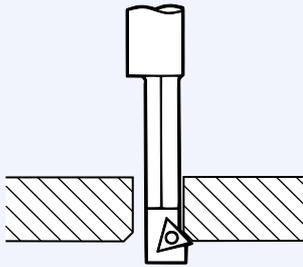
NC用メントリシリーズ Chamfering Cutter Series

メントリカッタ FM Chamfering cutter



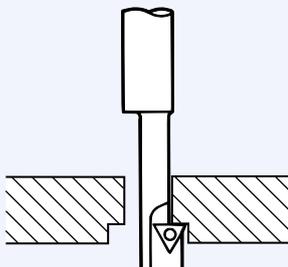
マシニングセンタ・フライス盤等でのメントリ・皿モミ・コーナー削り。
Chamfering, countersinking and corner rounding with machining center and milling machine.

裏メントリカッタ BM Back chamfering cutter



マシニングセンタ・フライス盤等軸補正のできる工作機械での裏面取り。
Back spot-facing with axially adjustable machines such as machining center and milling machine.

裏ザグリカッタ BZ Back spot-facing cutter



マシニングセンタ・フライス盤等軸補正のできる工作機械での裏座ぐり。
Back chamfering with axially adjustable machines such as machining center and milling machine.