QCHC-N ホールクランパー

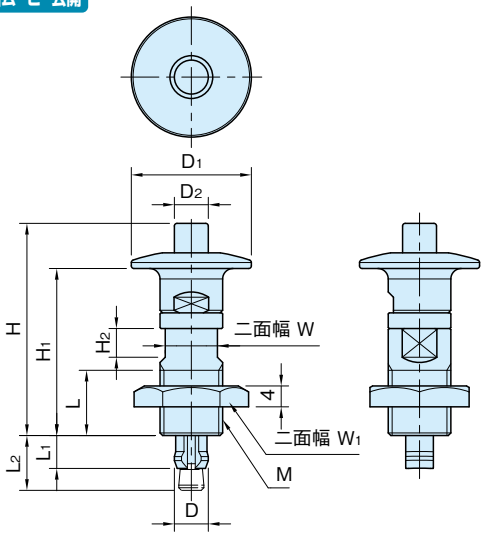
標準在庫品 RoHS SUS 耐熱180℃ イマオWEB 製品ムービー公開

IMAO

クサビ機構

QCHC-N-3

QCHC-N-6



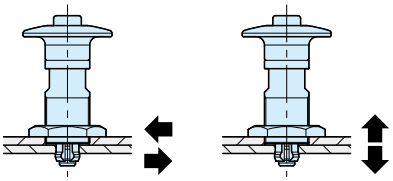
★One Point
相手側を穴加工のみで着脱可能

タイプ	本体、ナット	スペーサー	スプリング、止め輪
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		—	

品番	適用ベース厚さ	適用プレート厚さ	D	M	D1	D2	H	L	H1	L1	L2	H2	W	W1	クランプ力(N)	保持力(N)注)	質量(g)
QCHC0612N-3-SUS	3	3～8	6.5	M12×1(細目)	23	6.5	40	12.5	32	6.5	10.5	5.5	10	19	3	30	41
QCHC0612N-6-SUS	6						37		29	9.5	13.5						40
QCHC0816N-3-SUS	3	3～12	8.5	M16×1(細目)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	60	88
QCHC0816N-6-SUS	6						48		38.5	9.5	14						86

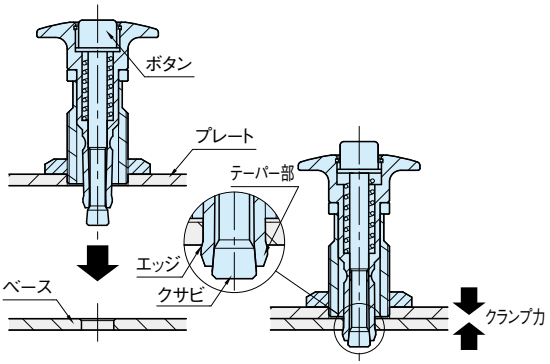
注）保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

技術データ

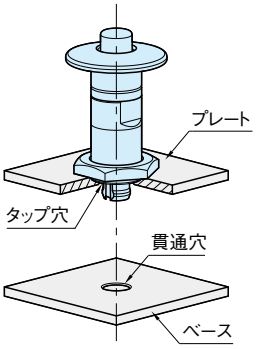


品番	耐熱温度(℃)	せん断強度(N)	引張強度(N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS			
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS			

特　長

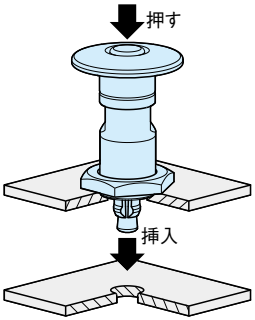


クサビにより押し広げられたテーパー部が取付け穴の
エッジに当たることで、プレート同士を密着させます。

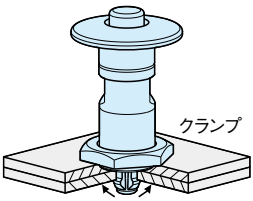


ベースに穴加工を施すだけの
簡単な加工で使用できます。

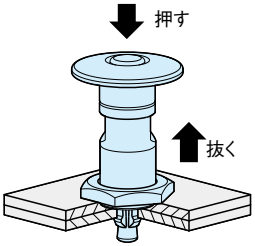
操作手順



1. ボタンを押しながら挿入します。



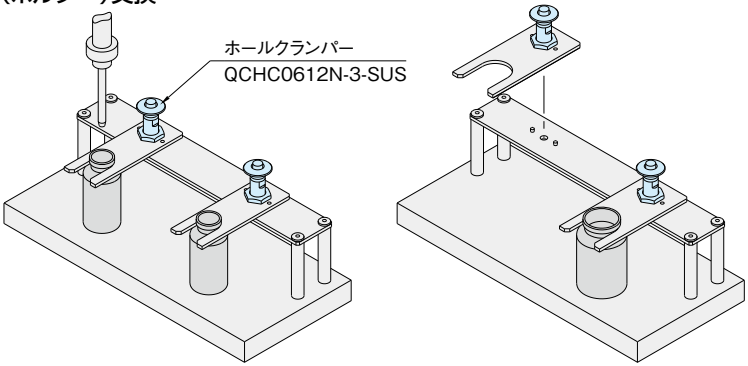
2. ボタンを放すとスリ割り部が
広がりクランプします。



3. 外す場合は、再びボタンを
押しながら抜いてください。

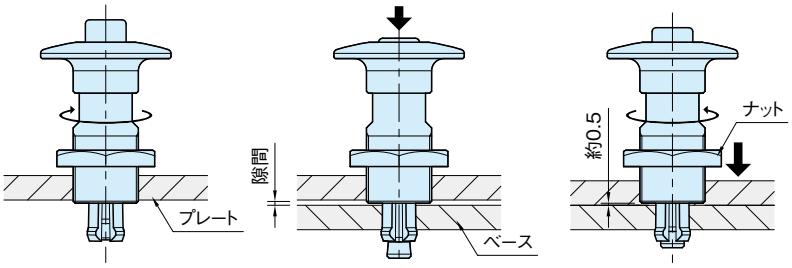
使用例・使用方法

保持具（ホルダー）交換



次頁へつづく

ホールクランパーの取付け方法

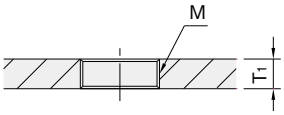


1.本体をプレートへねじ込みます。
（プレートからねじ端面が出るまで。）

2.ボタンを押した状態でベースに差し込みます。

3.プレートとベースが密着するまで本体のねじ込み量を調整し、ナットでロックします。

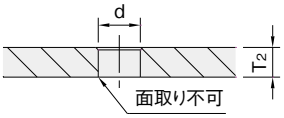
■プレート加工寸法



サイズ	M	T_1
QCHC0612N	M12×1（細目）	3～ 8
QCHC0816N	M16×1（細目）	3～12

■ベース加工寸法

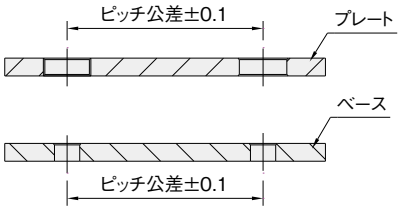
※ベース材質はステンレス鋼などの硬い金属を使用してください。



品　番	d（±0.1）	T_2
QCHC0612N-3-SUS	6.5	3
QCHC0612N-6-SUS		6
QCHC0816N-3-SUS	8.5	3
QCHC0816N-6-SUS		6

加工精度と繰り返し位置決め精度

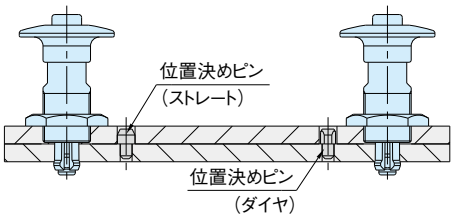
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、
±0.1で加工してください。

■繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は±0.25となります。



高精度な位置決めを必要とする場合は、
位置決めピンと併用してご使用ください。