QCPC ピンホールドクランパー

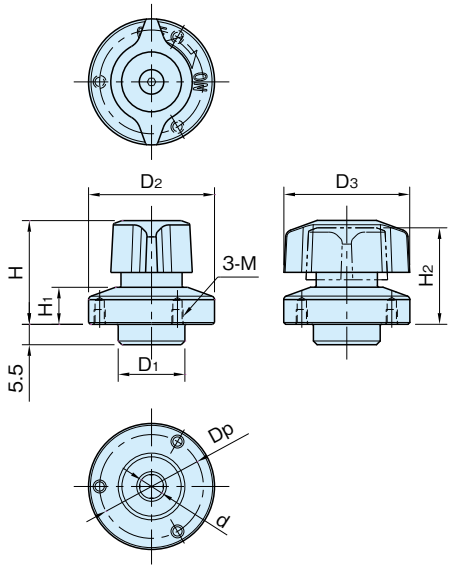
標準在庫品 RoHS SUS 材質の特性 P.2231 イマオWEB 製品ムービー公開

IMAO

クサビ機構

QCPC
（樹脂ノブ）

QCPC-SUS
（ステンレスタイプ）



★One Point
省スペースな
ピンクランプタイプ

タイプ	本体	シャフト	ノブ	ボール	スプリング
QCPC	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ	ポリアミド（ガラス繊維強化）ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCPC-SUS		SUS303	SCS13（SUS304相当）		

サイズ		適用プレート厚さ	d (+0.4 +0.2)	D1 (h9)	D2	D3	H	H1	H2	M	Dp	クランプ力 (N)	保持力 (N)注2)	適用するクランプピン（P. 126 参照）
QCPC QCPC-SUS	0625-10	3～10 注1)	6	14	25	25	23	6.5	22	M2×0.4 深さ3	21	7	110	QCPC0625-M4-SUS
	0834-14	3～14 注1)	8	18	34	34	28	10	26.5	M3×0.5 深さ4	28	9	150	QCPC0834-M5-SUS

注1）6mm未満のプレートへ取付けの場合は別途スペーサー QCASP が必要です。（P. QCASP 参照）
注2）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。

QCPC（樹脂ノブ）		QCPC-SUS（ステンレスタイプ）	
品　番	質量 (g)	品　番	質量 (g)
QCPC0625-10	35	QCPC0625-10-SUS	45
QCPC0834-14	85	QCPC0834-14-SUS	105

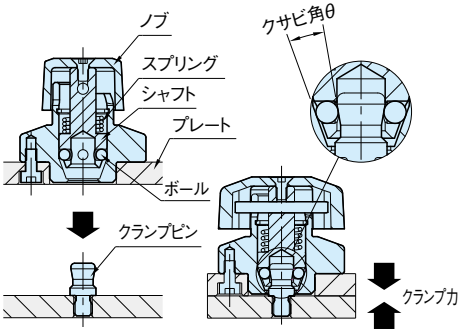
QCPC-M クランプピン

P. 126

付属品

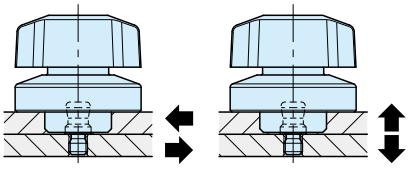
- QCPC QCPC-SUS 0625-10：
  六角穴付きボルト（SUS製） M2×0.4-5L…3個
- QCPC QCPC-SUS 0834-14：
  六角穴付きボルト（SUS製） M3×0.5-6L…3個

特　長



4個のボールがクランプピンをくわえ込み、
プレートが引き込まれます。

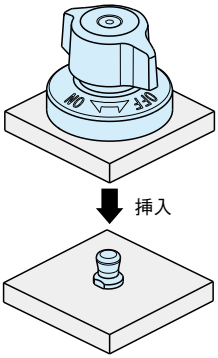
技術データ



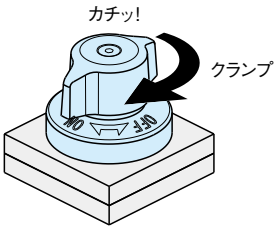
せん断強度　　引張強度

サイズ		耐熱温度（℃）	せん断強度（N）	引張強度（N）
QCPC	0625-10	130	1100	250
	0834-14		1800	400
QCPC-SUS	0625-10	180	1100	250
	0834-14		1800	400

操作手順



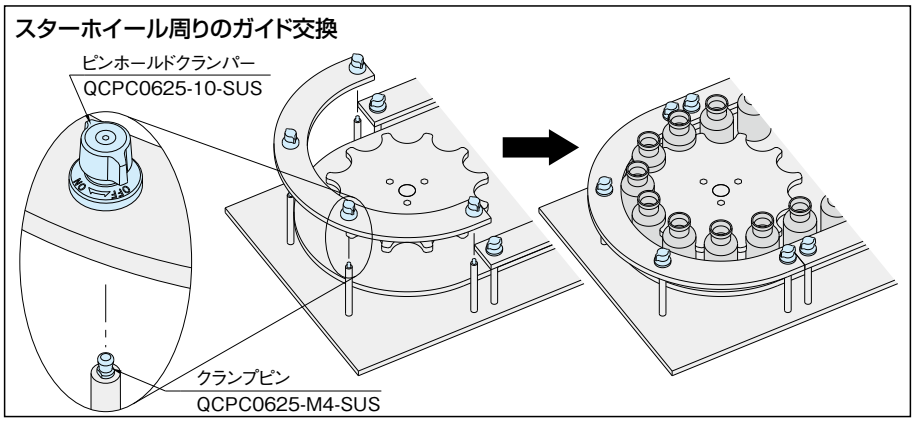
1.ノブがオフの位置にあることを確認し、
挿入します。



2. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

使用例・使用方法

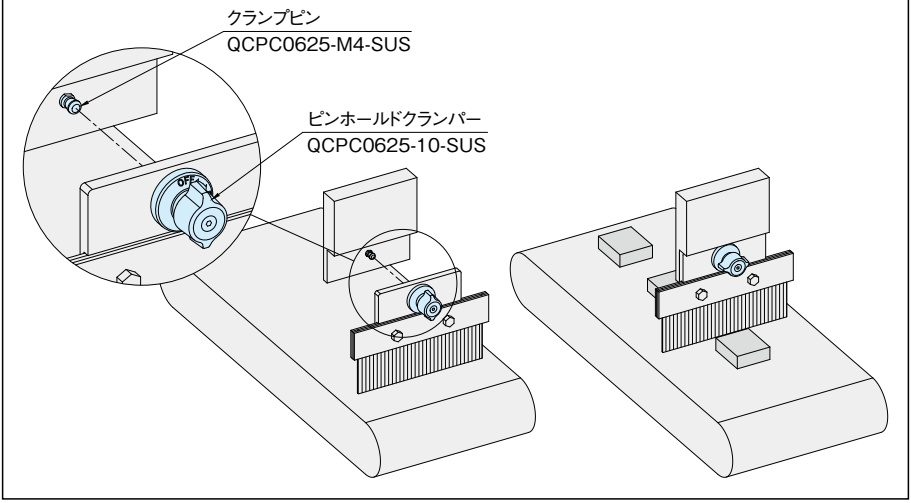
スターホイール周りのガイド交換



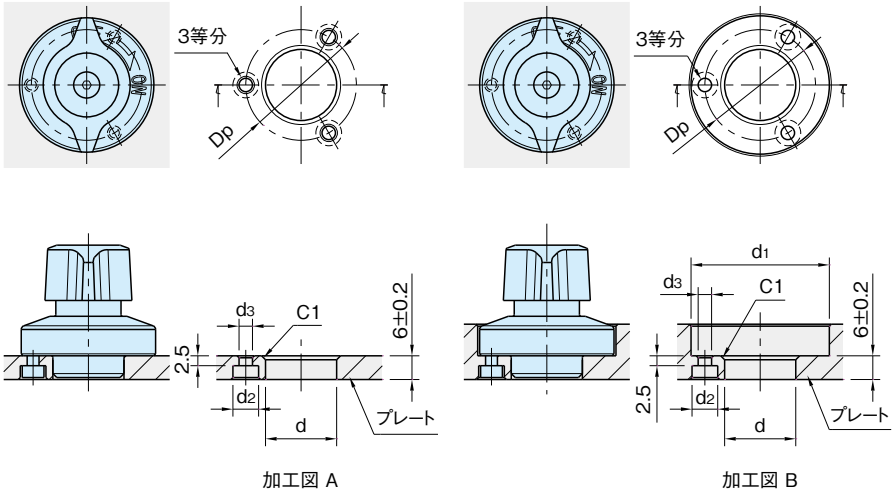
次頁へつづく

使用例・使用方法

静電気除去ブラシの交換



ピンホールドクランパーの取付け方法

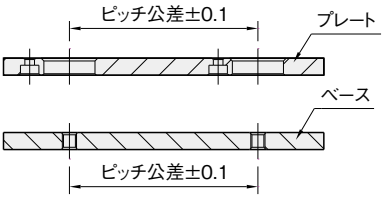


加工図 A　　加工図 B

サイズ		適用プレート厚さ	参照加工図	d (+0.10 +0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCPC QCPC-SUS	0625-10	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)					
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	B		26			
	0834-14	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)					
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35			

加工精度と繰り返し位置決め精度

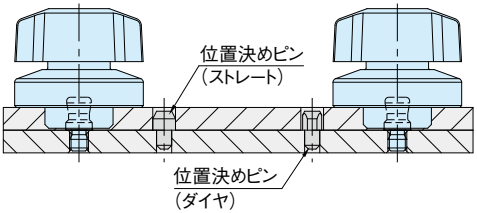
■加工精度



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

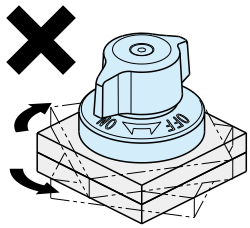
繰り返し位置決め精度は±0.25となります。



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。

注意事項

1組でご使用の場合、プレートまたはベースが回転するとクランプが解除される恐れがあります。回り止めと併用してご使用ください。



関連製品ページ

・クランプピンの取付け方法は、QCPC-M クランプピンの「クランプピンの取付け方法」をご参照ください。
(P. **126** 参照)
・3以上6未満のプレートへの取付けには、QCASP スペーサー(ボルト付き)をご使用ください。
(P. QCASP 参照)

QCASP	スペーサー(ボルト付き)

P. QCASP