

# QCPC

# ピンホールドクランパー

標準 **在庫品**

**RHS**

**SUS**

イマオ **製品ムービー公開**  
WEB

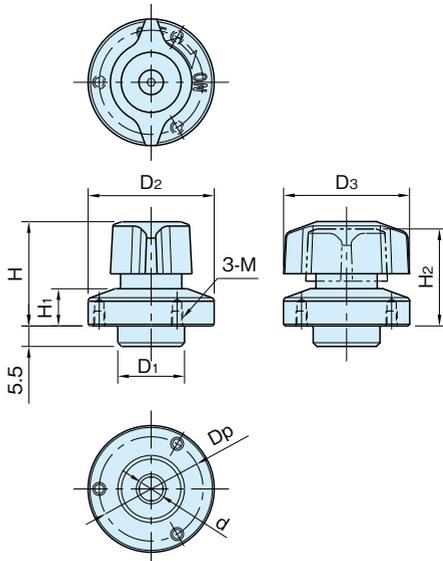


**QCPC**  
(樹脂ノブ)

**QCPC-S**  
(金属ノブ)



**QCPC-SUS**  
(ステンレスタイプ)



**★One Point**  
省スペースな  
ピンクランブタイプ

タイプ	本体	シャフト	ノブ	ボール	スプリング
<b>QCPC</b>	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	SUS304W/PB
<b>QCPC-S</b>			SCS13 (SUS304相当)		
<b>QCPC-SUS</b>			SUS303		

サイズ	適用 プレート厚さ	d ( $\pm 0.2$ )	D1 (h9)	D2	D3	H	H1	H2	M	Dp	クランプ力 (N)注1	保持力 (N)注2	適用するクランブピン (P. 126 参照)	
<b>QCPC</b> <b>QCPC-S</b>	<b>0625-10</b>	3~10 注1)	6	14	25	25	23	6.5	22	M2×0.4 深さ3	21	7	110	QCPC0625-M4-SUS
<b>QCPC-SUS</b>	<b>0834-14</b>	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り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。

<b>QCPC</b> (樹脂ノブ)		<b>QCPC-S</b> (金属ノブ)		<b>QCPC-SUS</b> (ステンレスタイプ)	
品番	質量 (g)	品番	質量 (g)	品番	質量 (g)
<b>QCPC0625-10</b>	35	<b>QCPC0625-10S</b>	45	<b>QCPC0625-10-SUS</b>	45
<b>QCPC0834-14</b>	85	<b>QCPC0834-14S</b>	105	<b>QCPC0834-14-SUS</b>	105

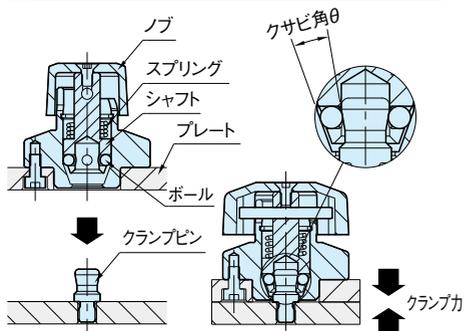
**QCPC-M クランブピン**

→ P. 126

**付属品**

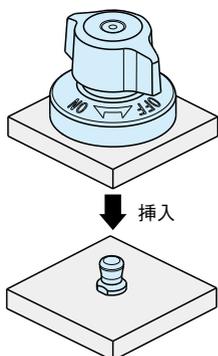
- **QCPC** **QCPC-S** **QCPC-SUS** 0625-10 : 六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L…3個
- **QCPC** **QCPC-S** **QCPC-SUS** 0834-14 : 六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L…3個

## 特長

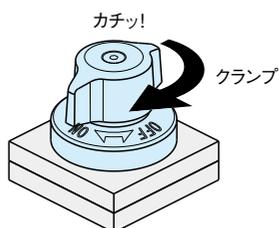


4個のボールがクランプピンをくわえ込み、プレートが引き込まれます。

## 操作手順

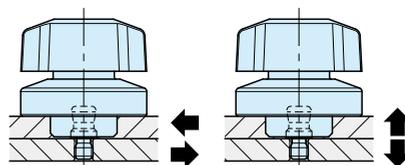


1. ノブがオフの位置にあることを確認し、挿入します。



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。

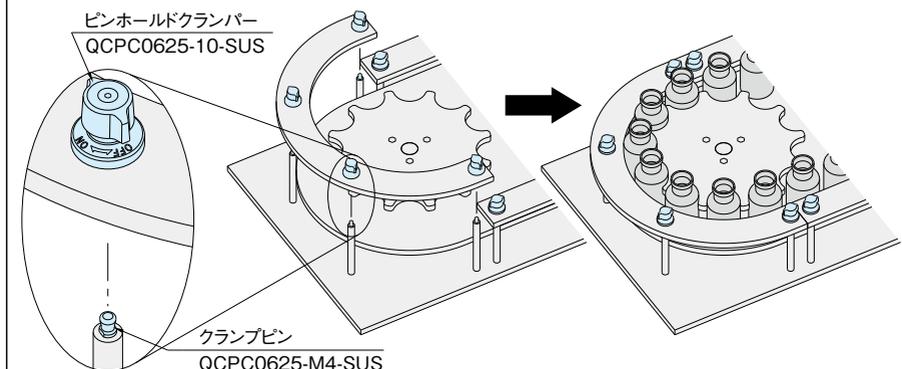
## 技術データ



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

## 使用例・使用方法

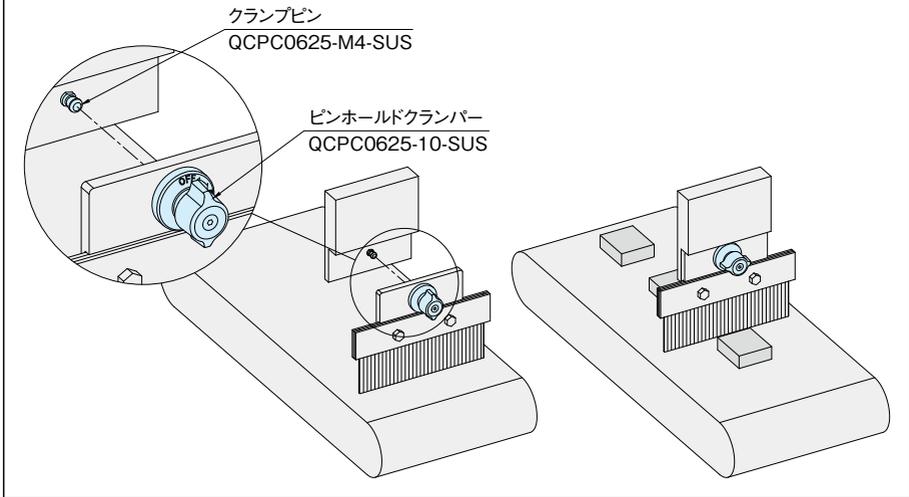
### スターホイール周りのガイド交換



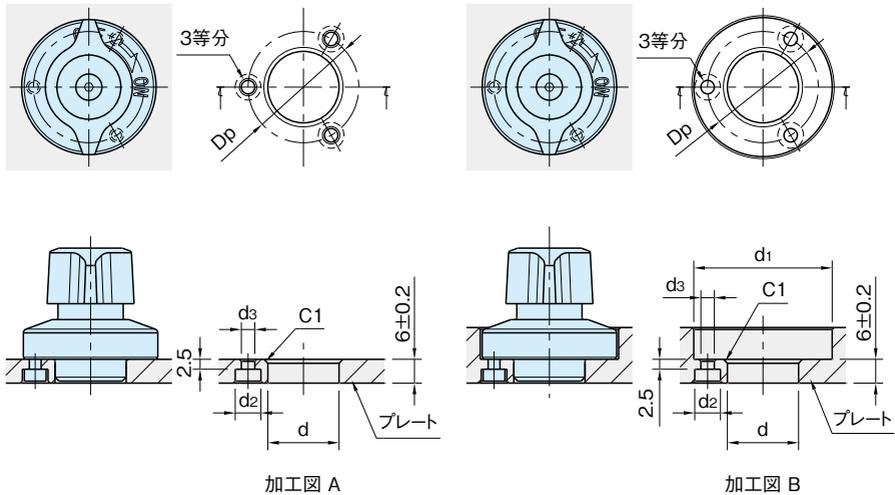
次頁へつづく

## 使用例・使用方法

### 静電気除去ブラシの交換



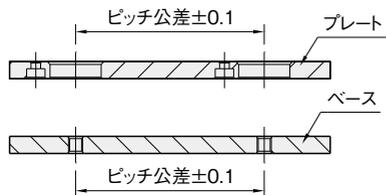
### ピンホールクランパーの取付け方法



サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ( $+0.10$ / $+0.05$ )	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	D <sub>p</sub>
QCPC	0625-10	3以上6未満	スパーサー(ボルト付き)	14	QCASPを使用(P. QCASP 参照)	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	A		26			
QCPC-S	0834-14	3以上6未満	スパーサー(ボルト付き)	18	QCASPを使用(P. QCASP 参照)	6.5	3.4	28
QCPC-SUS		6を超え14以下	A		35			

## 加工精度と繰り返し位置決め精度

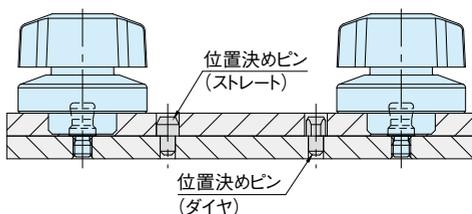
### ■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 $\pm 0.1$ で加工してください。

### ■繰り返し位置決め精度

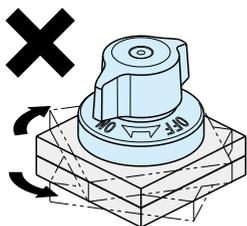
繰り返し位置決め精度は $\pm 0.25$ となります。



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](#) スペース (ボルト付き) をご使用ください。(P. QCASP 参照)

### QCASP スペース (ボルト付き)



 P. QCASP