

QCFC

フラットクランパー

標準 在庫品

RHS

SUS

イマオ WEB 製品ムビー公開

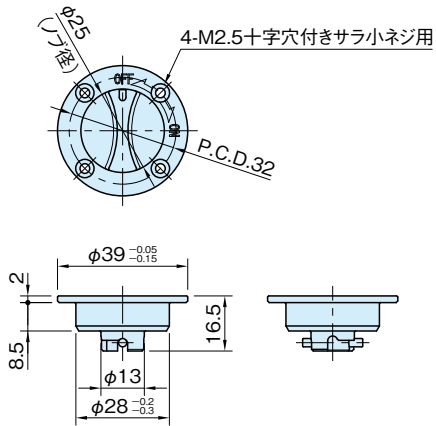
IMAO

NEW



★One Point

ノブやボディの飛び出しがない
フラットタイプ



本体、ノブ	ピン	スプリング
SUS303	SUS301	SUS304

品番	適用プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注)	質量 (g)	適用するケース (P.QCFC-B参照)
QCFC0639-SUS	6以上	30	30	46	QCFC0639-B-SUS

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。

付属品

十字穴付きサラ小ネジ(SUS製) M2.5×0.45-5L…4個

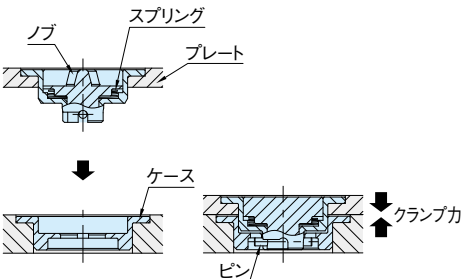
QCFC-B

フラットクランパー用ケース



☞ P.QCFC-B

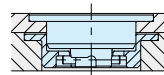
特長



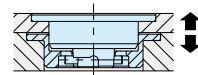
ノブを回してピンがケースに掛かることで、スプリングの力によりプレートが引き込まれます。

技術データ

- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重

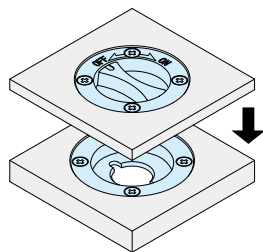


せん断強度2500N

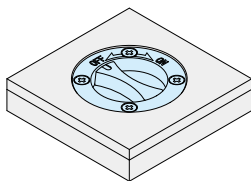


引張強度1000N

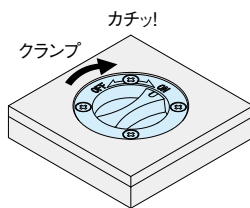
操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認します。



2. 挿入します。

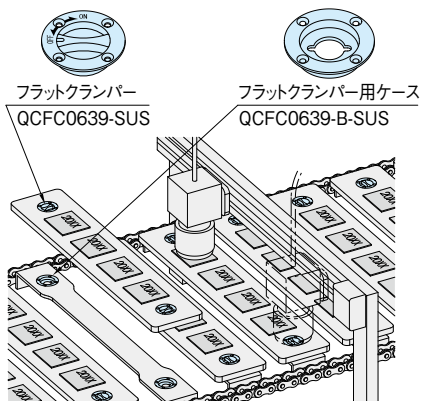
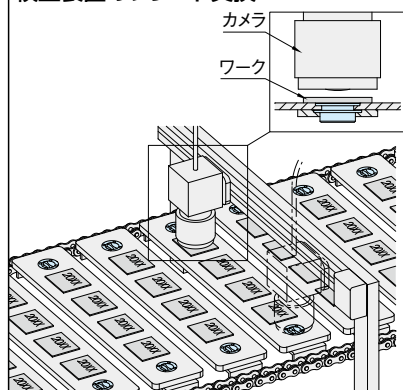


3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。クランプ時、クリック感があります。

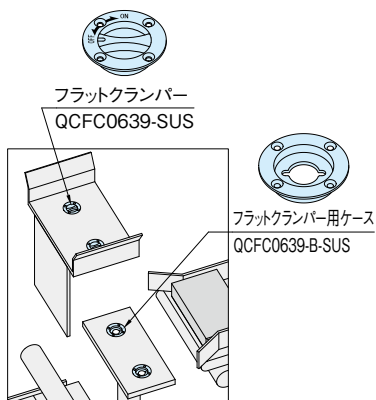
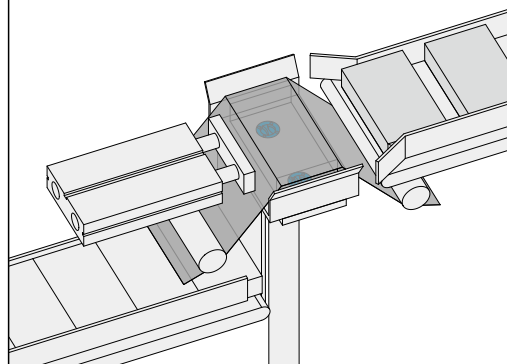
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。


使用例・使用方法

検査装置のプレート交換



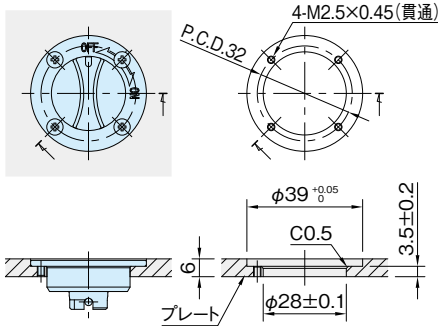
集積ユニットのガイド交換



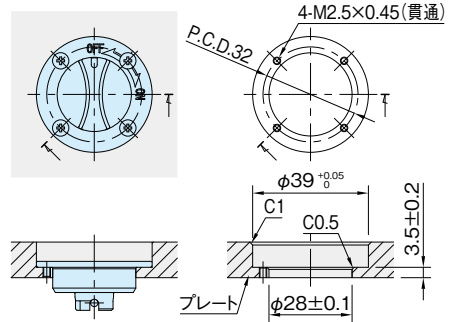
 次頁へつづく

フラットクランパーの取付け方法

6mmのプレートに固定する場合



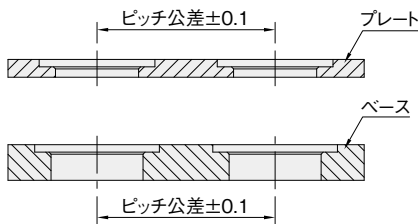
6mmを超えるプレートに固定する場合



プレートに厚みがありザグリ穴が深くなると、ノブ操作がしづらい場合がありますのでご注意ください。

加工精度と繰返し位置決め精度

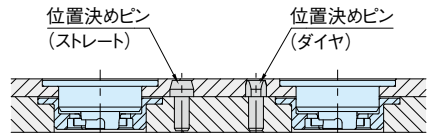
加工精度



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。

繰返し位置決め精度

繰返し位置決め精度は、 ± 0.3 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。

関連製品ページ

ケースの取付け方法は、[QCFC-B](#)フラットクランパー用ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。(P.QCFC-B参照)