

# QCHC-N

# ホールクランパー

標準 在庫品

RHS

SUS

耐熱 180°C

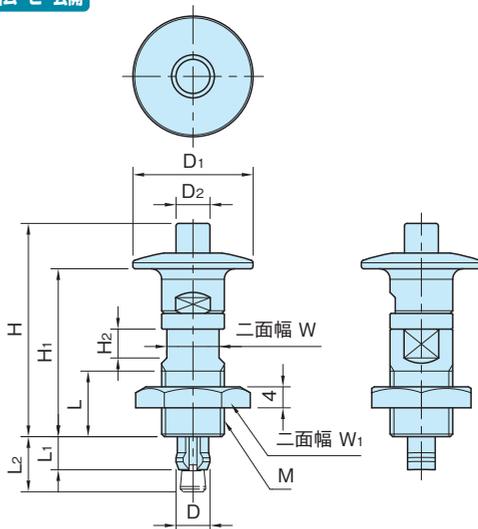
イマオ WEB 製品ムービー公開



QCHC-N-3



QCHC-N-6



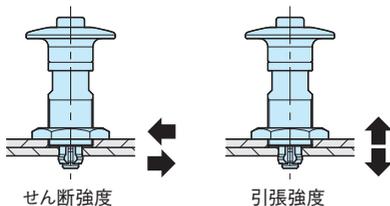
★One Point  
 相手側を穴加工のみで着脱可能

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s	適用 プレート厚s	D	M	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	H	L	H <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	W	W <sub>1</sub>	クランプ力 (N)	保持力 (N)注	質量 (g)
QCHC0612N-3-SUS	3			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	3~8	6.5	M12×1 (細目)	23	6.5	37	12.5	29	9.5	13.5	5.5	10	19	3	30	40
QCHC0816N-3-SUS	3			M16×1 (細目)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	60	88
QCHC0816N-6-SUS	6	3~12	8.5	M16×1 (細目)	32	10	48	16.5	38.5	9.5	14	7	14	24	6	60	86

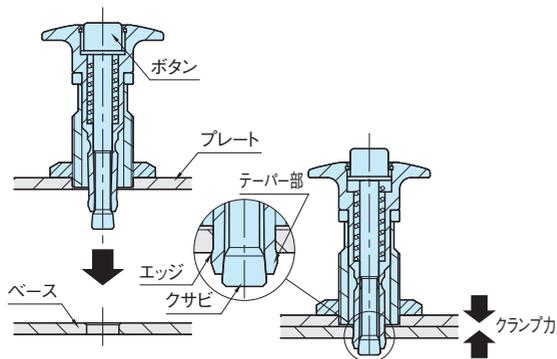
注) 保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

## 技術データ

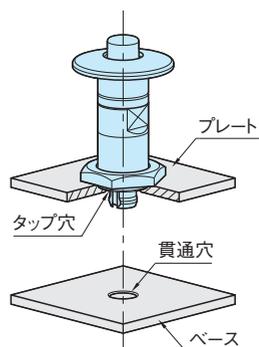


品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS			150
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS			

## 特長

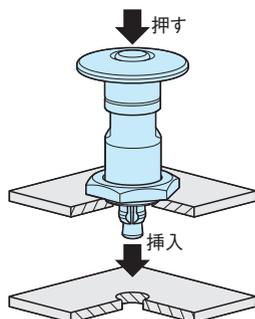


クサビにより押し広げられたテーバー部が取付け穴のエッジに当たることで、プレート同士を密着させます。

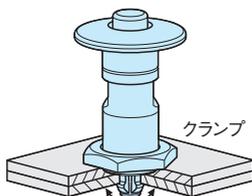


ベースに穴加工を施すだけの簡単な加工で使用できます。

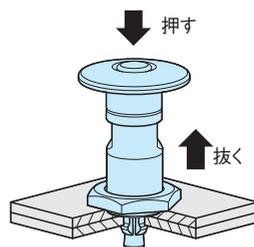
## 操作手順



1. ボタンを押しながら挿入します。



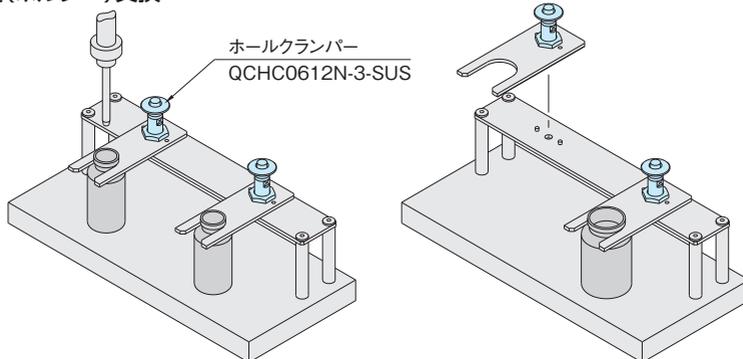
2. ボタンを放すとスリ割り部が広がりクランプします。



3. 外す場合は、再びボタンを押しながら抜いてください。

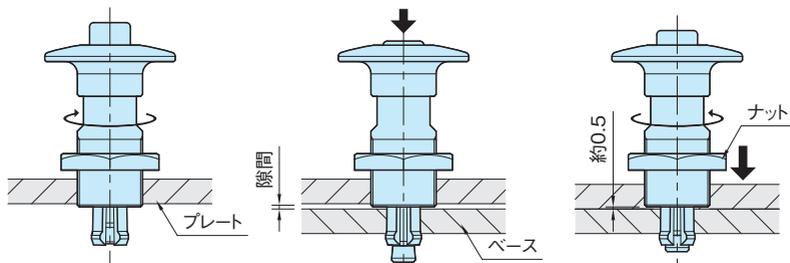
## 使用例・使用方法

### 保持具(ホルダー)交換



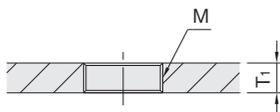
次頁へつづく

## 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。

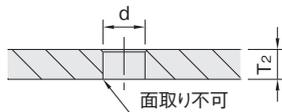
### ■プレート加工寸法



サイズ	M	T <sub>1</sub>
QCHC0612N	M12×1(細目)	3~8
QCHC0816N	M16×1(細目)	3~12

### ■ベース加工寸法

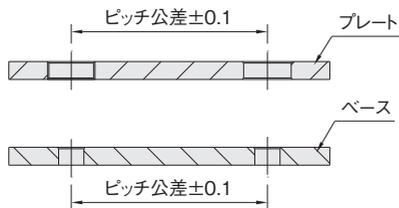
※ベース材質はステンレス鋼などの硬い金属を使用してください。



品番	d (±0.1)	T <sub>2</sub>
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

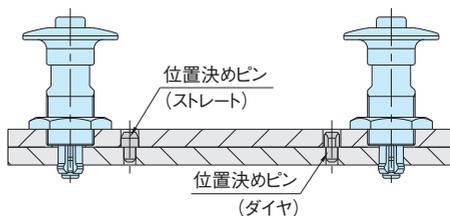
### ■加工精度



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。