

QCOW, QCOWS

ワンウェイクランパー

標準 在庫品



SUS

耐熱 180°C

クサビ機構



イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO

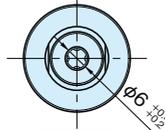
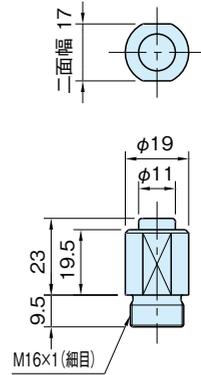
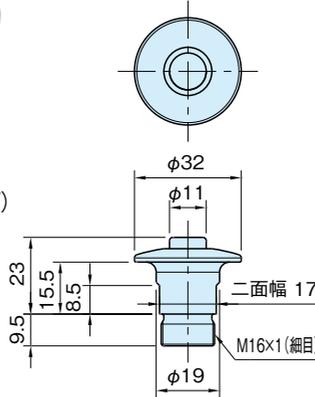
本体、ボタン	ボール	スプリング
SUS303	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB



QCOW
(ステンレスタイプ)



QCOWS
(ストレート・ステンレスタイプ)



QCOW
(ステンレスタイプ)



QCOWS
(ストレート・ステンレスタイプ)

★One Point

ピンに押し込むだけのワンウェイタイプ

品番	適用 プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注)	質量 (g)	適用するクランプピン (P. 126 参照)
QCOW 0616-10SUS	3~10	6	100	65	QCPC0625-M4-SUS
QCOWS0616-10SUS	3~27			50	

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。

QCOW

スペーサー

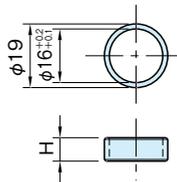
標準 在庫品



SUS

耐熱 180°C

IMAO



スペーサー

SUS303

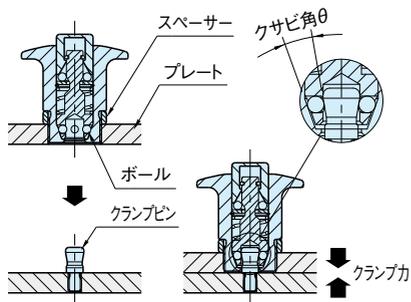
品番	適用 プレート厚さ	H (±0.05)	質量 (g)	適用する ワンウェイクランパー
QCOW0616-04-SUS	6	4	2.5	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCOW0616-05-SUS	5	5	3	
QCOW0616-06-SUS	4	6	3.5	
QCOW0616-07-SUS	3	7	4	

QCPC-M クランプピン



➡ P. 126

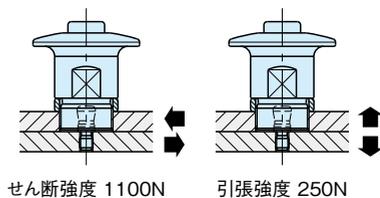
特長



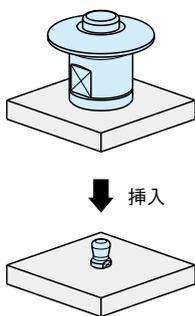
4個のボールがクランプピンをくわえ込み、プレートが引き込まれます。

技術データ

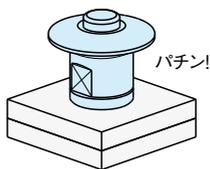
- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



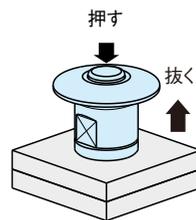
操作手順



1. 挿入します。
(ボタン操作は不要です。)



2. 挿入と同時にクランプします。

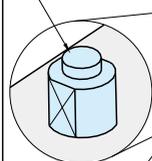


3. 外す場合は、ボタンを押しながら抜いてください。

使用例・使用方法

コンベアのリテーナ付け替え ワンウェイクランプ

QCOWS0616-10SUS



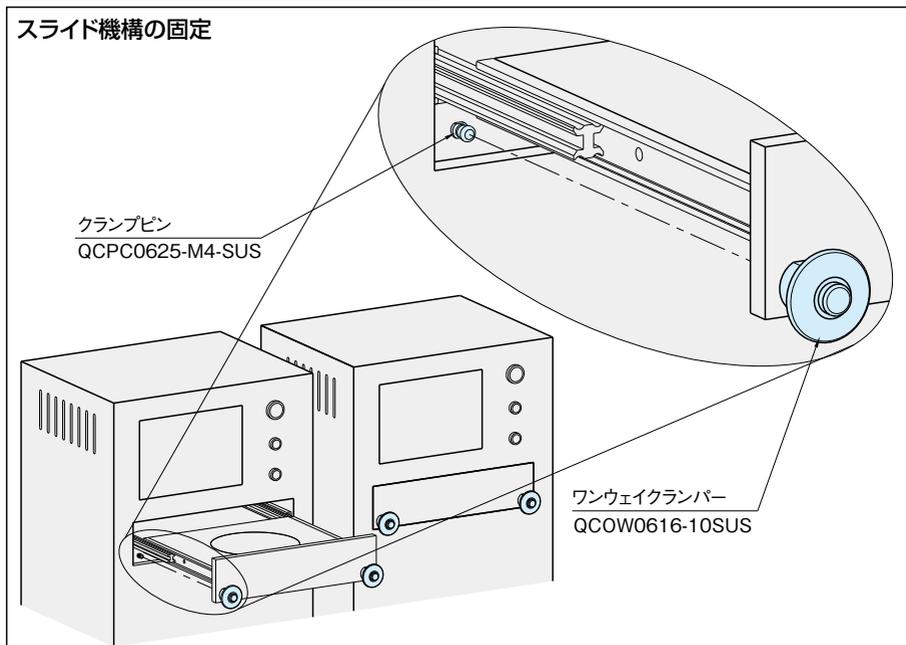
クランプピン

QCPC0625-M4-SUS

 次頁へつづく

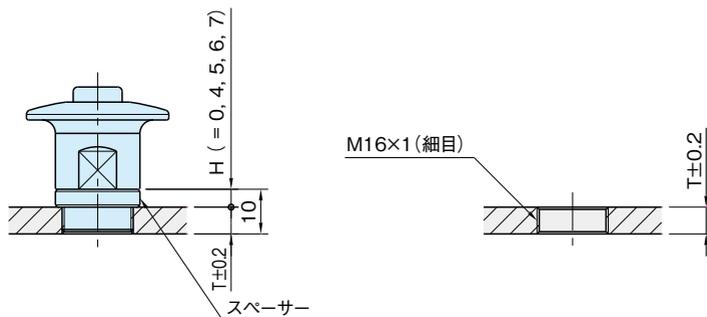
使用例・使用方法

スライド機構の固定

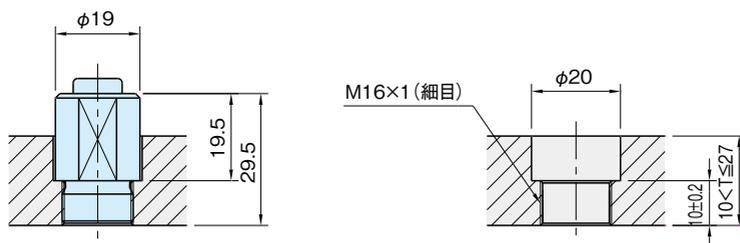


ファンウェイクランパーの取付け方法

スペーサーを使用する場合

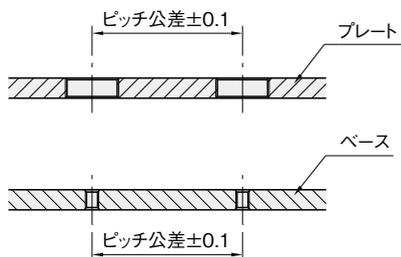


プレートに埋め込む場合



加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度



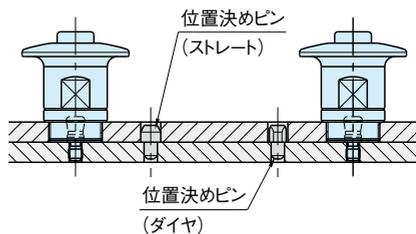
プレートとベースのピッチ公差は、 ± 0.1 で加工してください。

🔪 注意事項

ストレートタイプは、着脱用の取っ手を別途設けてください。

■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。

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)