

QCOWM

ワンウェイクランパー ミニ

標準 在庫品

RHS

SUS

耐熱 180℃

イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO



NEW



(オフ状態)



(オン状態)

QCOWM0508-3-SUS

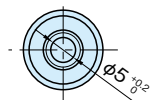
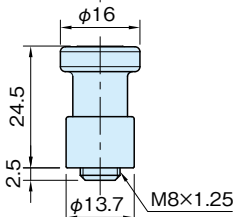
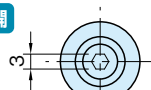


(オフ状態)

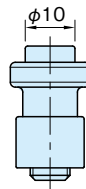


(オン状態)

QCOWM0508-6-SUS

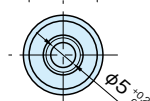
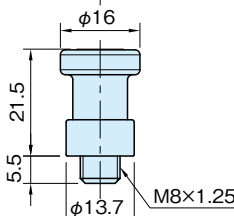
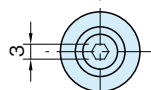


(オフ状態)

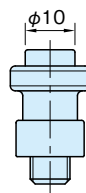


(オン状態)

QCOWM0508-3-SUS



(オフ状態)



(オン状態)

QCOWM0508-6-SUS

★One Point

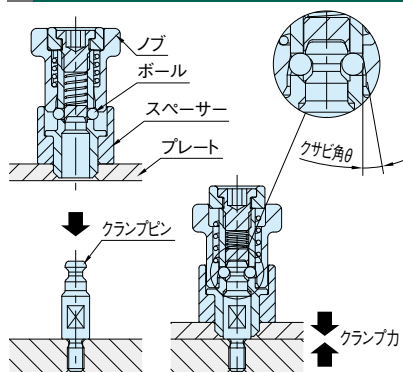
最小! ボタンサイズの
ワンウェイタイプ

本体	ノブ	スプリング	頭部ボス	ボール
SUS303	SUS630 析出硬化処理	SUS304WPB	SUSXM7	SUS440C 焼入焼戻

品 番	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注	質量 (g)	価格	適用するクランプピン (P. QCOWM-M 参照)			
					品 番	適用 プレート厚さ	品 番	適用 プレート厚さ
QCOWM0508-3-SUS	25	100	18	8,500	QCOWM0508-M3-SUS	3	QCOWM0508-M4-SUS	6
QCOWM0508-6-SUS			16	8,500		6		9

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。

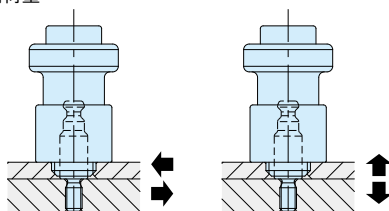
特 長



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

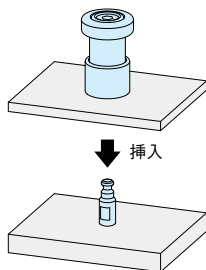


せん断強度

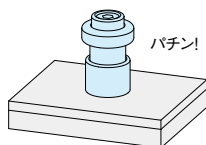
引張強度

品 番	適用クランプピン (P. QCOWM-M 参照)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCOWM0508-3-SUS	QCOWM0508-M3-SUS	600	1500
QCOWM0508-6-SUS	QCOWM0508-M4-SUS	1100	

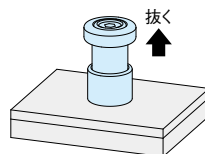
操作手順



1. 挿入します。
(ノブ操作は不要です。)



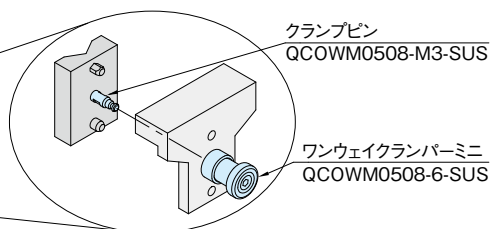
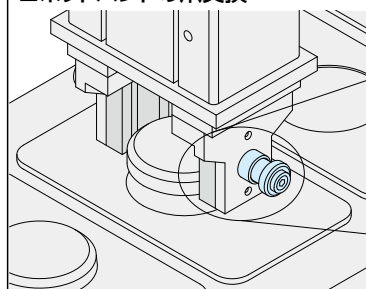
2. 挿入と同時にクランプします。
(自動的にノブが下がります。)



3. 外す場合は、ノブを最上部まで上げた状態で抜いてください。

使用例・使用方法

ロボットハンドの爪交換



QCOWM-M

クランプピン

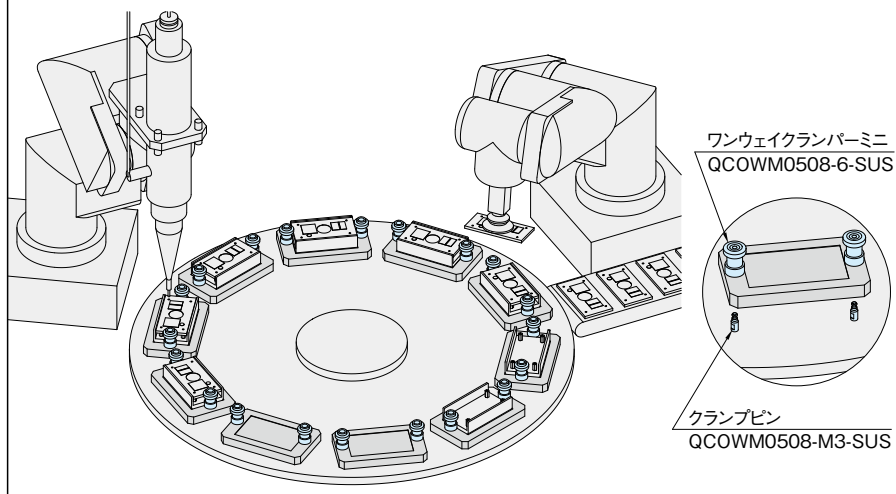


P. QCOWM-M

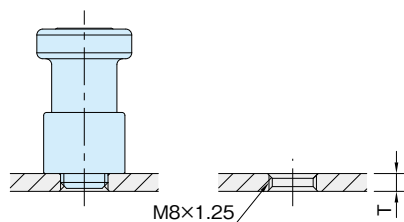


次頁へつづく

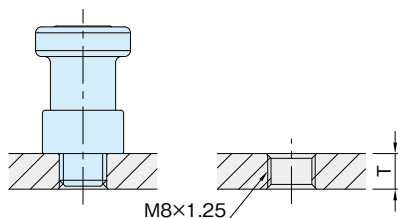
小型治具の交換



ワンウェイクランパー ミニの取付け方法

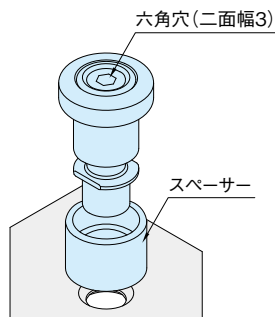


QCOWM0508-3-SUS



QCOWM0508-6-SUS

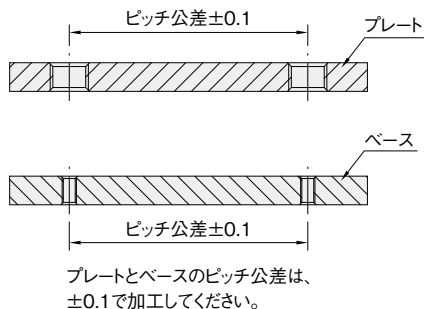
品 番	適用するクランプピン	T (±0.05)
QCOWM0508-3-SUS	QCOWM0508-M3-SUS	3
	QCOWM0508-M4-SUS	6
QCOWM0508-6-SUS	QCOWM0508-M3-SUS	6
	QCOWM0508-M4-SUS	9



プレートへの取付けは上部の六角穴をご使用ください。

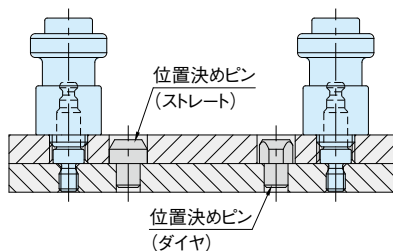
加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度



■繰り返し位置決め精度

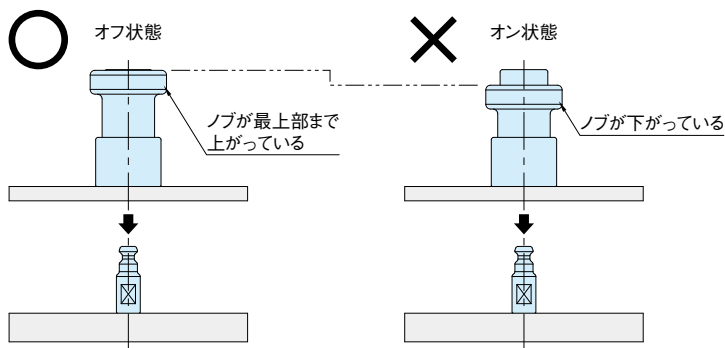
繰り返し位置決め精度は、 ± 0.25 となります。



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

クランプピンへの挿入時は、必ず本体がオフ状態にあることを確認してください。
オン状態の時に無理にクランプピンへ挿入すると破損の原因となります。



関連製品ページ

クランプピンの取付け方法は、**QCOWM-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. QCOWM-H 参照)