

# QCTHT

# サムターンクランパー(薄板用)

標準  
在庫品

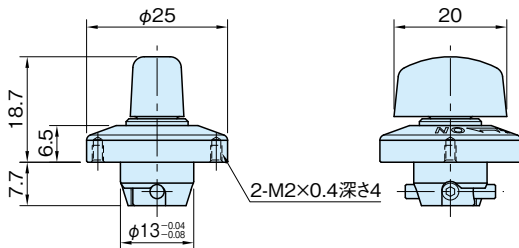
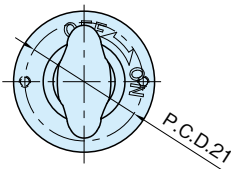
R4HS

SUS

イマオ  
WEB 製品ムービー公開

IMAO

NEW



## ★One Point

厚さ2mm以下の薄板に対応

本体、シャフト	ピン	ノブ	スプリング
SUS303	SUS301	SCS13 (SUS304相当)	SUS304

品番	適用 プレート厚さ	クランパ力 (N)	保持力 (N)注2)	質量 (g)	価格
QCTHT0425-SUS	4±0.4 注1)	40	40	38	8,000

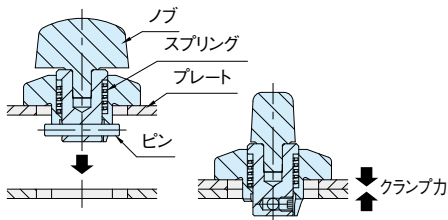
注1) 上下2枚のプレートを合わせた厚さです。

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。

## 付属品

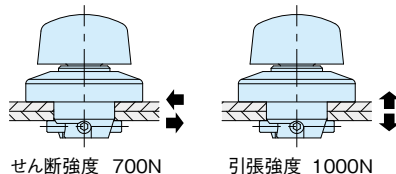
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L...2個

## 特長



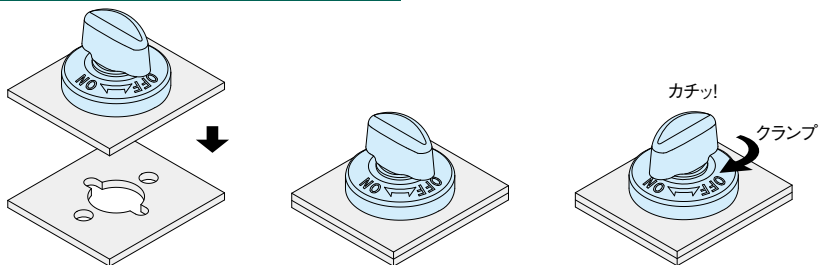
## 技術データ

- 耐熱温度 180°C
- 耐荷重



ピンが本体のカム面に当たりスプリングを圧縮させ、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。

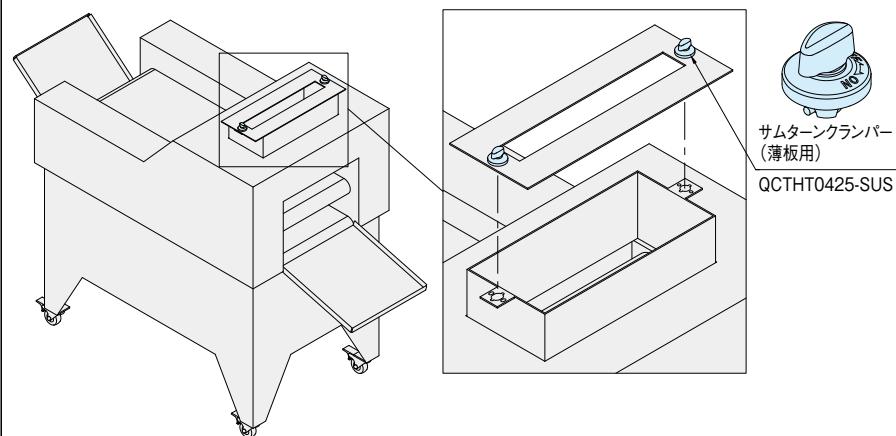
2. 挿入します。

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。

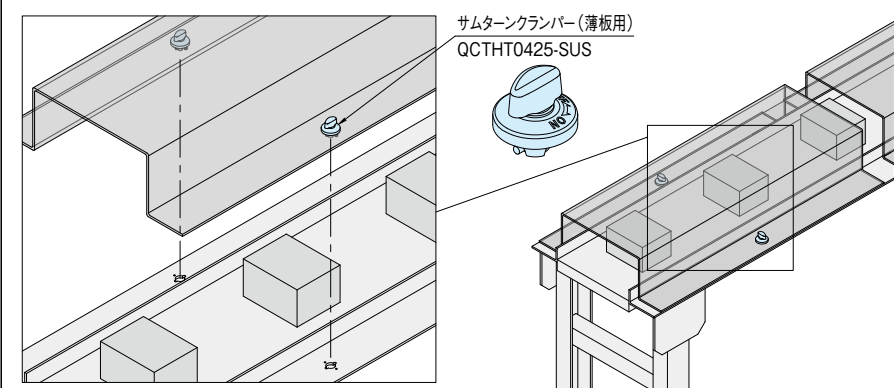
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

## 使用例・使用方法

### ホッパーカバーの着脱

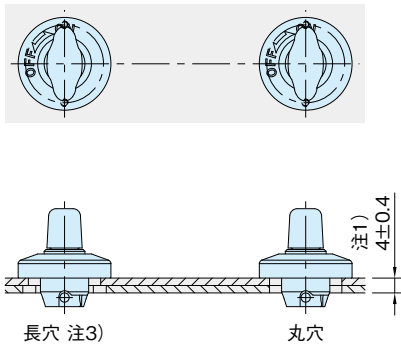
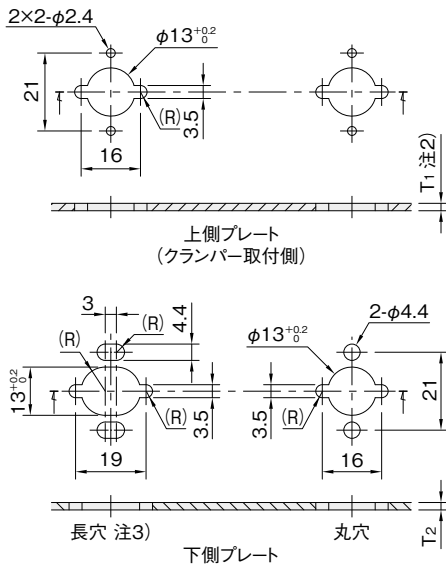


### 機械カバーの着脱



次頁へつづく

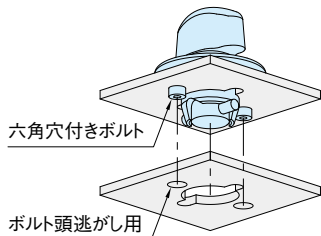
## サムターンクランパー(薄板用)の取付け方法



注1) 上下2枚分のプレート厚さ( $T_1+T_2$ )は $4\pm 0.4$ の範囲内としてください。

注2) 上側プレートの厚さ( $T_1$ )は3mm以内でご使用ください。

注3) 必要に応じ長穴加工とすることで大きなピッチ誤差に対応できます。



六角穴付きボルトの頭が下側プレートの穴にはまり込みます。

## 繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、 $\pm 0.14$ となります。