

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

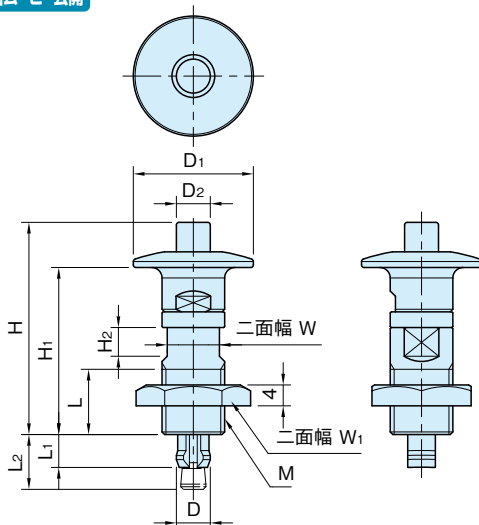
IMAO



QCHC-N-3



QCHC-N-6



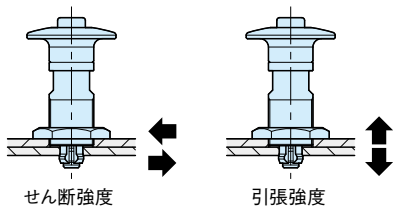
★One Point
 相手側を穴加工のみで着脱可能

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 ₁	D ₂	H	L	H ₁	L ₁	L ₂	H ₂	W	W ₁	クランプ力 (N)	保持力 (N)注	質量 (g)	価格
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	6,300
QCHC0612N-6-SUS	6	3~8	6.5				37		29	9.5	13.5						40	6,300
QCHC0816N-3-SUS	3			M16×1 (細目)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	60	88	6,900
QCHC0816N-6-SUS	6	3~12	8.5				48		38.5	9.5	14						86	6,900

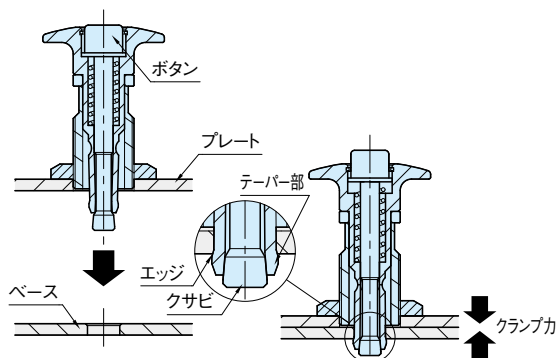
注) 保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

技術データ

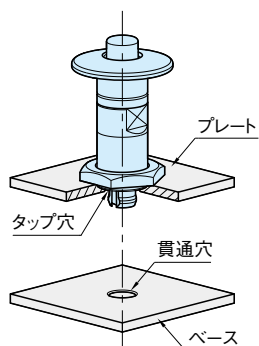


品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS			
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS			

特長

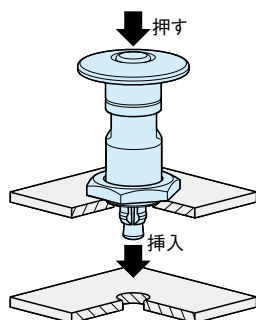


クサビにより押し広げられたテーバー部が取付け穴のエッジに当たることで、プレート同士を密着させます。

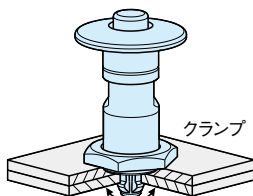


ベースに穴加工を施すだけの簡単な加工で使用できます。

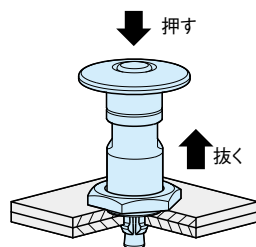
操作手順



1. ボタンを押しながら挿入します。



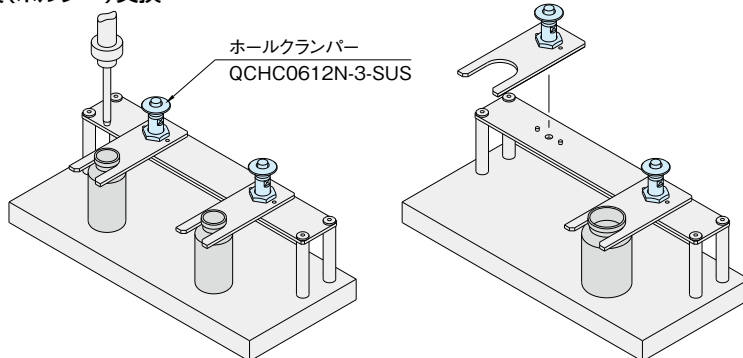
2. ボタンを放すとスリ割り部が広がりクランプします。



3. 外す場合は、再びボタンを押しながら抜いてください。

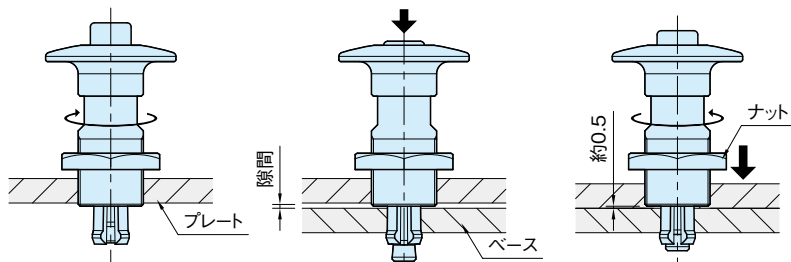
使用例・使用方法

保持具(ホルダー)交換



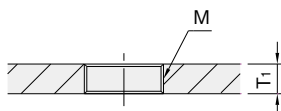
次頁へつづく

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。

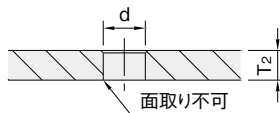
■プレート加工寸法



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

■ベース加工寸法

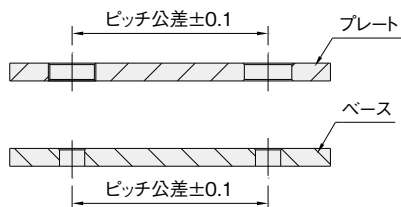
※ベース材質はステンレス鋼などの硬い金属を使用してください。



品番	d (±0.1)	T ₂
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

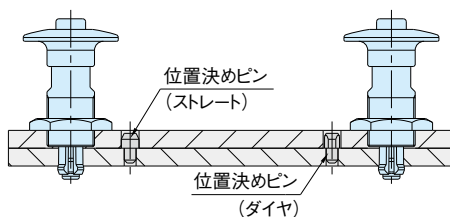
■加工精度



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。