

QCPCS

ピンホールドクランプパー ストロング

IMAO

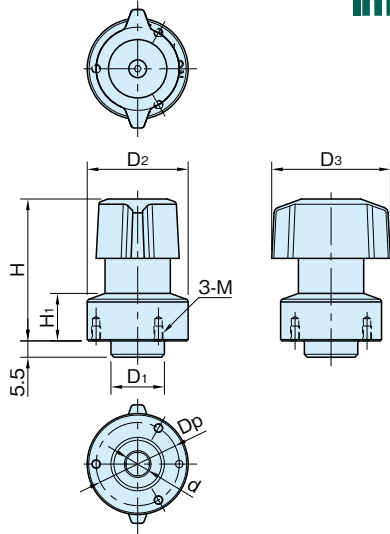
標準 **在庫品** **R** **S** **SUS** イマオ 製品ムービー公開 WEB



QCPCS **QCPCS-SUS**
(オフ状態・0834タイプ)



QCPCS
(オン状態・0625タイプ)



★One Point

省スペースな
強力ピンクランプタイプ

タイプ	本体	クサビ	ノブ	ボール	スプリング
QCPCS	SUS303	SUS630 析出硬化処理	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCPCS-SUS			SCS13 (SUS304相当)		

サイズ		適用 プレート厚さ	d (+0.04)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	H	H ₁	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N)注2)	適用するクランプピン (P. QCPCSF#参照)
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	3~20 注1)	6	14	25	30	40	14.7	M2×0.4 深さ4	21	150	450	QCPCS 0625-M4-SUS QCPCSF0625-M5-SUS QCPCSF0625-M6-SUS
	0834-20	3~20 注1)	8	18	34	40	48	16	M3×0.5 深さ5	28	250	750	QCPCS 0834-M5-SUS QCPCSF0834-M6-SUS

注1) 6mm未満のプレートへ取付けの場合は別途スペーサー **QCASP**が必要です。(P. QCASP 参照)

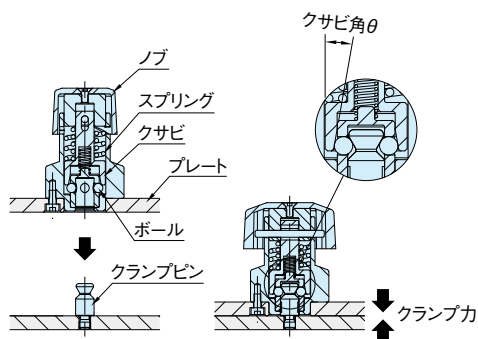
注2) 保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

QCPCS (樹脂ノブ)		QCPCS-SUS (ステンレスタイプ)	
品番	質量(g)	品番	質量(g)
QCPCS0625-20	85	QCPCS0625-20-SUS	100
QCPCS0834-20	165	QCPCS0834-20-SUS	195

付属品

- **QCPCS** **QCPCS-SUS**0625-20 :
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L…3個
- **QCPCS** **QCPCS-SUS**0834-20 :
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L…3個

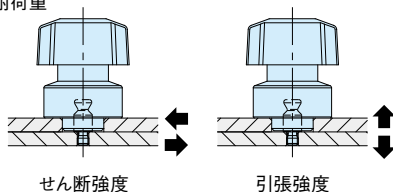
特長



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。

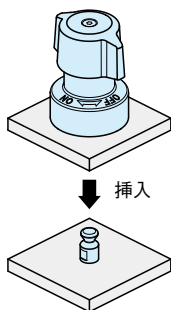
技術データ

- ・耐熱温度 **QCPCS** 130°C
QCPCS-SUS 180°C
- ・耐荷重

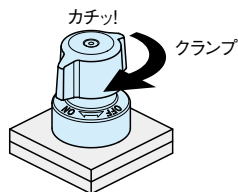


サイズ	適用するクランプピン	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	QCPCS 0625-M4-SUS	1100
		QCPCSF0625-M5-SUS	1800
	QCPCSF0625-M6-SUS	2500	
0834-20	QCPCS 0834-M5-SUS	1800	2400
	QCPCSF0834-M6-SUS	2500	

操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認し、挿入します。

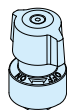


2. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

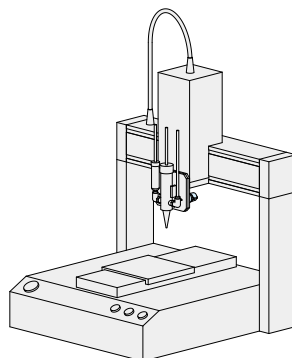
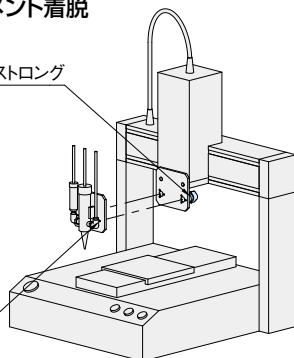
使用例・使用方法

直交ロボットのアタッチメント着脱

ピンホールクランパー ストロング
QCPCS0625-20



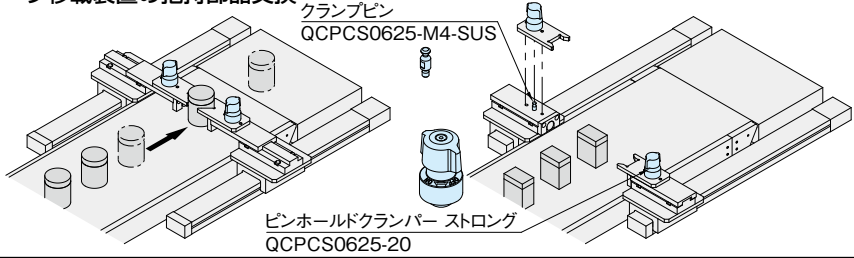
クランプピン
QCPCS0625-M4-SUS



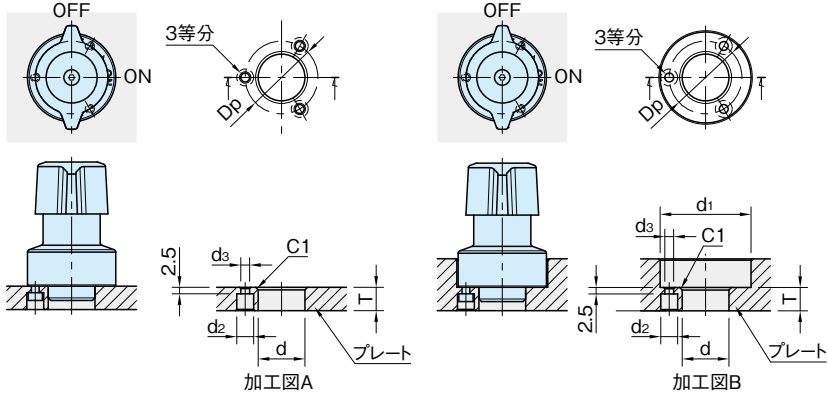
次頁へつづく

使用例・使用方法

ワーク移載装置の把持部品交換



ピンホールドクランパーstroングの取付け方法



サイズ	適用するクランプピン	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (± 0.10)	T (± 0.2)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCPCS 0625-20	QCPCS 0625-M4-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き)QCASPを使用(P. QCASP 参照)	14	6	—	4.4	2.4	21
	QCPCSF0625-M5-SUS	6を超え20以下	A			26			
	QCPCSF0625-M6-SUS	9を超え20以下	B			26			
QCPCS-SUS 0834-20	QCPCS 0834-M5-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き)QCASPを使用(P. QCASP 参照)	18	6	—	6.5	3.4	28
	QCPCSF0834-M6-SUS	6を超え20以下	A			35			
	QCPCSF0834-M6-SUS	9を超え20以下	B			35			

QCPCS-M, QCPCSF-M

クランプピン



P. QCPCSF-M

QCASP

スペーサー(ボルト付き)



P. QCASP

QCTHSA

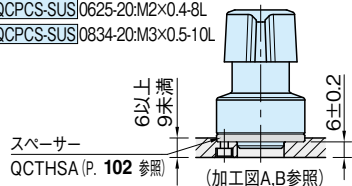
スペーサー



P. 102

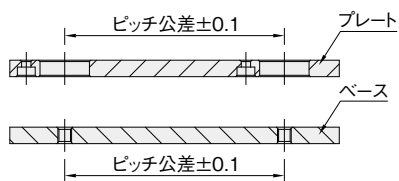
注) QCPCSF-M クランプピンを使用する場合、QCTHSA
スペーサーを使用することでプレート厚さ6以上9未満で
使用可能です。
固定用の六角穴付きボルトはお客様にてご用意ください。

- QCPCS/QCPCS-SUS/0625-20: M2×0.4-8L
- QCPCS/QCPCS-SUS/0834-20: M3×0.5-10L



加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度



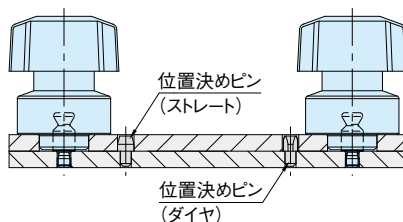
プレートとベースのピッチ公差は、 ± 0.1 で加工してください。

関連製品ページ

- クランプピンの取付け方法は、[QCPCS-M](#)、[QCPCSF-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. [QCPCSPM](#) 参照)
- 3以上6未満のプレートへの取付けには、[QCASP](#) スパースー (ボルト付き)をご使用ください。(P. [QCASP](#) 参照)

■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。