

まだ、ボルト？

ボルトに 替わる 締結部品



驚くほど操作が簡単！

ワンタッチ着脱

段取り替えの中で意外と時間や労力がかかるのが、ボルト固定による治具やアタッチメントの着脱作業。
この作業を工具を使わず素早く簡単に行えるのが「ワンタッチ着脱」です。

締結力が
一定

クランプ完了が
明確

振動でも
緩まない

▼紹介サイト



ワンタッチ着脱



NEW! ご要望にお応えして新タイプが登場！

ノブやボディの
飛び出しがない
フラットタイプ

フラット
クランパー



ラフな
取付けピッチに
対応可能

フローティング
ケース



スライドからの
着脱が可能
センサ付きケースと
組み合わせて
ボカミス防止にも！

クサビロック
クランパー
(自在アブローチ)



クランプ力
2000N！
スライドからの
着脱が可能

クサビロック
クランパー
ストロング
(自在アブローチ)





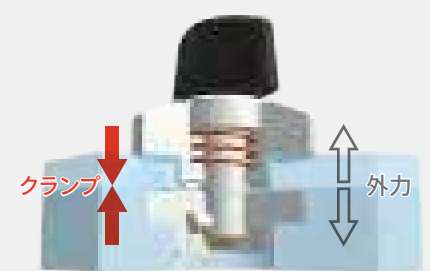
ラインアップ

ノブ操作タイプ

バリエーション

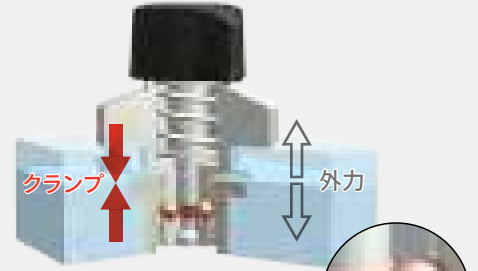
サムターン クランパー	サムターン クランパー (自在アブローチ)	フラット クランパー	クサビロック クランパー	クサビロック クランパー (自在アブローチ)	ピンホールド クランパー
P.5 P.11 ストロング	P.15 P.19 ストロング	P.23	P.27 P.37 ストロング	P.41 P.45 ストロング	P.49 P.53 ストロング
挿入後にノブを 回転しクランプ	プレートを滑らせ アブローチしノブを 回転しクランプ	挿入後にノブを 回転しクランプ	挿入後にノブを 回転しクランプ	プレートを滑らせ アブローチしノブを 回転しクランプ	挿入後にノブを 回転しクランプ
60、90 (60、90)	60、90 (60、90)	30、60 (30、60)	30、50 (90、150)	30、50 (90、150)	7、9 (110、150)
ストロング 250、400 (250、400)	ストロング 250、400 (250、400)		ストロング 1000、2000 (2500、5000)	ストロング 1000、2000 (2500、5000)	ストロング 150、250 (450、750)

バネクランプ



外力に対しバネ力(クランプ力)で保持します。

クサビクランプ

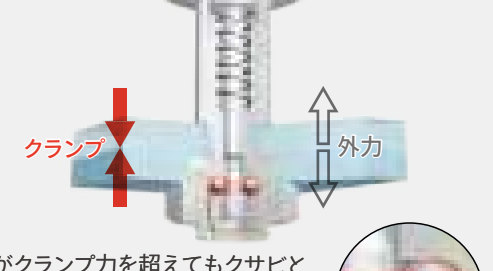


外力がクランプ力を超えてもクサビとボールで保持するため、高い保持力が特長です。

ボタン操作 タイプ

ボタンロック クランパー	ワンウェイ クランパー	ホール クランパー
P.57	P.61	P.63
挿入時には ボタン操作不要	コンパクトで 省スペース	相手側は 穴加工のみ
30、50 (90、150)	6 (100)	3、6 (30、60)

クサビクランプ



外力がクランプ力を超えてもクサビとボールで保持するため、高い保持力が特長です。

回転操作 タイプ

シャフト ジョイント	シャフト ジョイント ロック付き
P.65 P.67 ストロング	P.69
90度ひねって連結	
90 (90)	—
ストロング 400 (400)	

バネクランプ



外力に対しバネ力(クランプ力)で保持します。

回転方向の ロック (ロック付き)



ロックの解除は
リングを押し上げ、
シャフトを90°回します。

抜き差し タイプ

ボールイン キャッチャー	マグイン キャッチャー
P.71	P.73
ピンを挿入して クランプ	磁力でクランプ
7、15 (—)	7 (—)

ボールにより ピンが引き込まれ クランプ (抜け止めの ロック付きあり)



マグネット



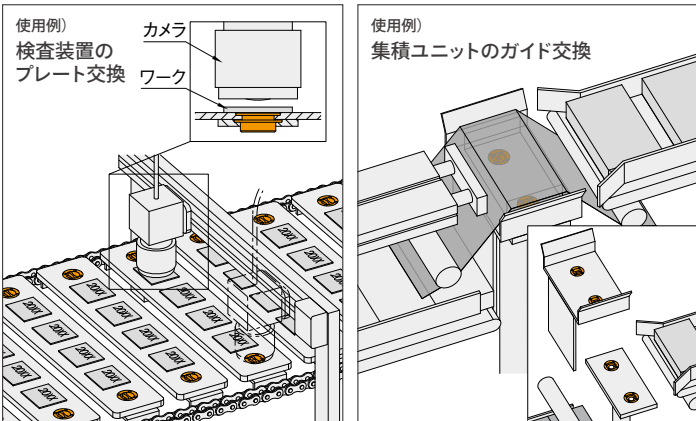
新タイプのご案内

ノブやボディの飛び出しがなく干渉しない 限られたスペースへの取付けに有効

QCFCC,QCFCH フラットクランパー P.23

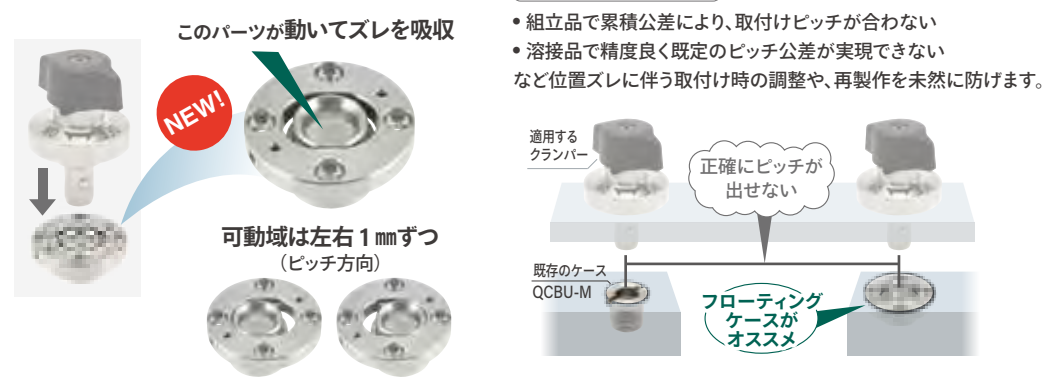


小径タイプ(六角穴仕様)は通常サイズよりも約30%小型化さらにコンパクトで省スペース化に対応できます。



ラフな取付けピッチに対応でき、確実な取付けが可能です

QCBU-FL フローティングケース P.33



このような場合に有効

- 組立品で累積公差により、取付けピッチが合わない
- 溶接品で精度良く既定のピッチ公差が実現できない
- など位置ズレに伴う取付け時の調整や、再製作を未然に防げます。

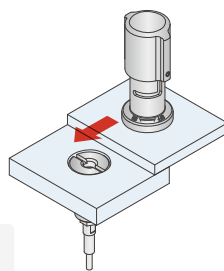
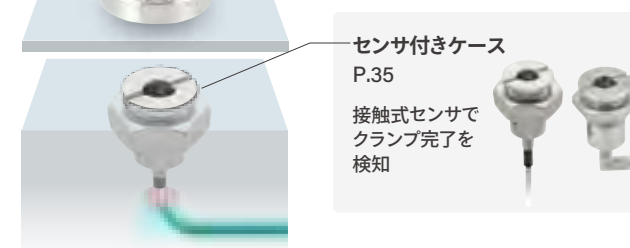
適用するクランパー



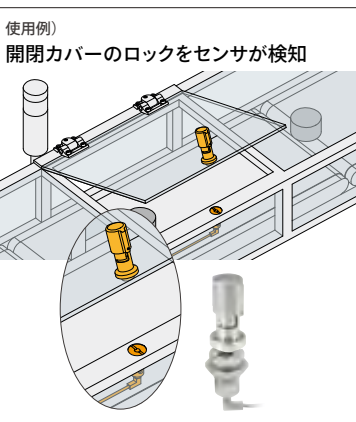
ポカミス防止! クランプ完了を検知 作業者の操作忘れや装置の誤作動防止に

NEW! QCWEA クサビロッククランパー (自在アプローチ) P.41

センサ付きケース (QCWE-M-S) と組み合わせて、クランプ完了の検知ができます。

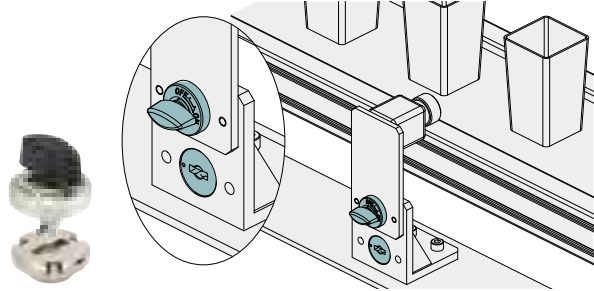


OFF時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。

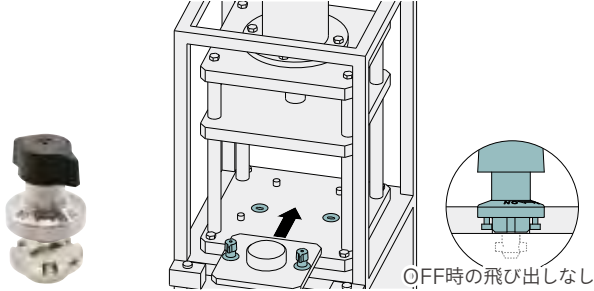


使用例

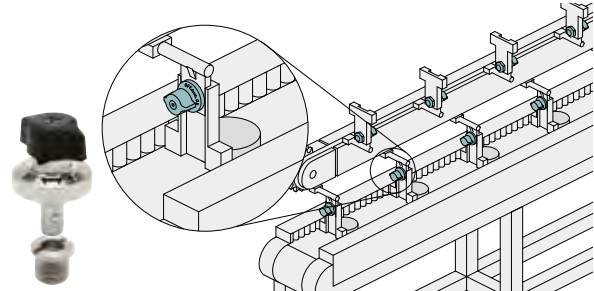
カメラユニットの位置変更



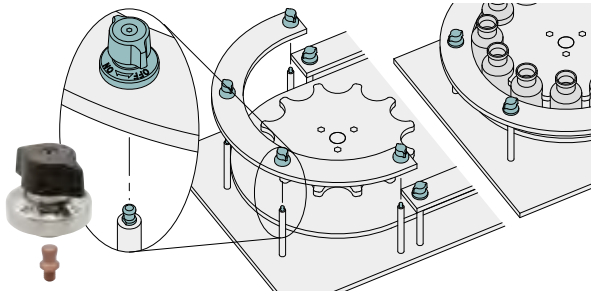
治具プレート交換



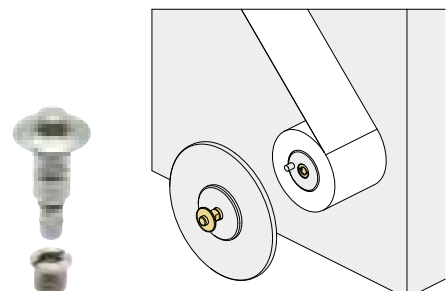
搬送装置のアタッチメント交換



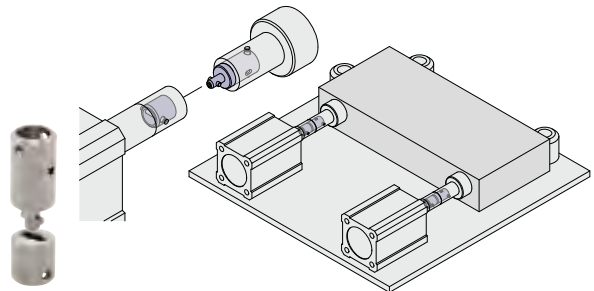
スターホイール周りのガイド交換



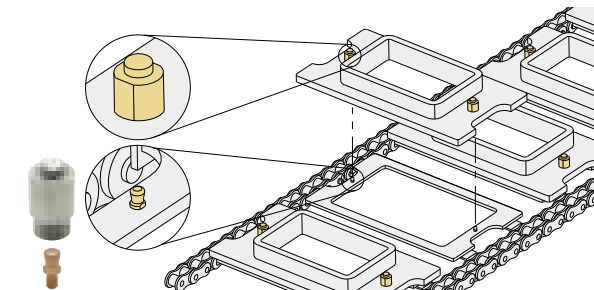
ロールガイドの着脱



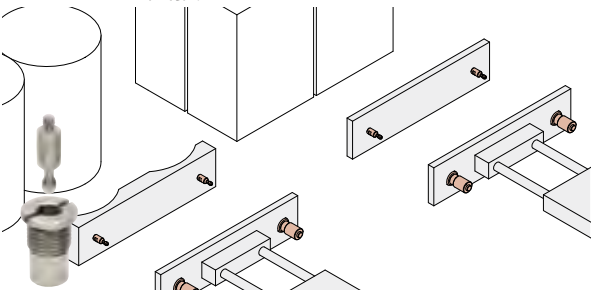
プッシャーの交換



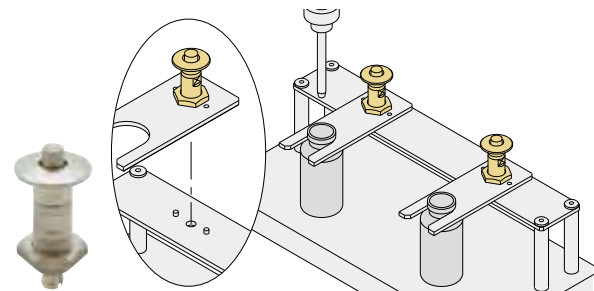
コンベアのリテーナ付け替え



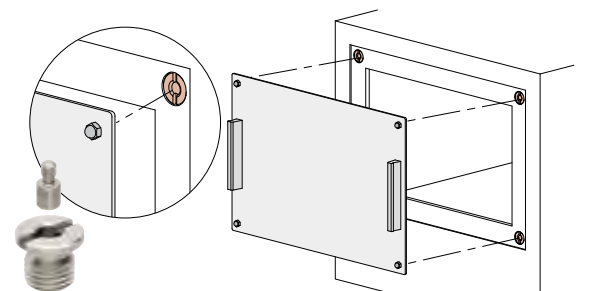
プッシャーの交換



保持具(ホルダー)交換



機械メンテナンス用カバーの着脱



サムターンクランパー

90°操作でクランプ

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

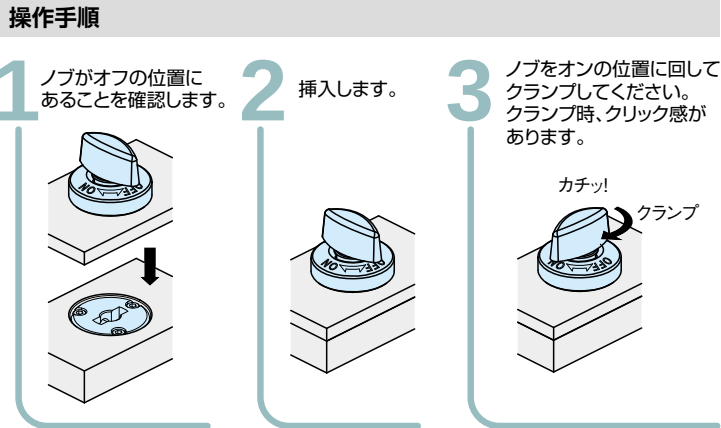
抜き差しタイプ

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ



※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

サムターンクランパー



QCTH
(樹脂ノブ)



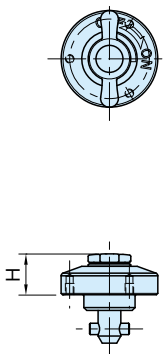
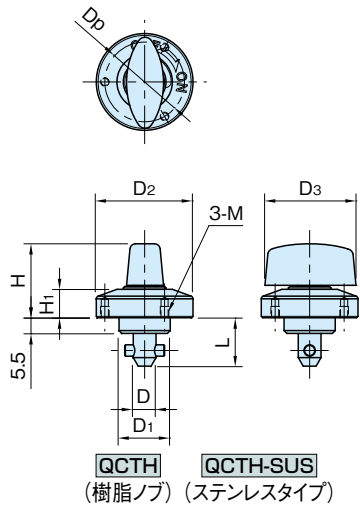
QCTH-SUS
(ステンレスタイプ)



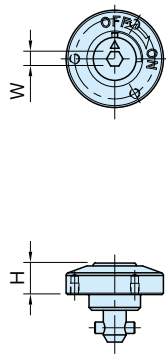
QCTHL-SUS
(低頭ノブ、ステンレスタイプ)



QCTHH-SUS
(六角穴仕様、ステンレスタイプ)



QCTHL-SUS
(低頭ノブ、ステンレスタイプ)



QCTHH-SUS
(六角穴仕様、ステンレスタイプ)

タイプ	本体、シャフト	ピン	ノブ	スプリング
QCTH	SUS303	SUS304	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SWOSC-V相当
QCTH-SUS			SCS13 ^(SUS304 相当)	SUS304
QCTHL-SUS			—	
QCTHH-SUS			—	

カムケース



P.9 参照

サイズ		適用 プレート厚さ	D (-0.08)	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	適用するカムケース (P. 9 参照)
QCTH	0525-10	3〜10 注1)	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4 深さ3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTH-SUS												
QCTHL-SUS	0834-14	3〜14 注1)	8	18	34	17	10	M3×0.5 深さ4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS
QCTHH-SUS												0834-20

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. 10 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。

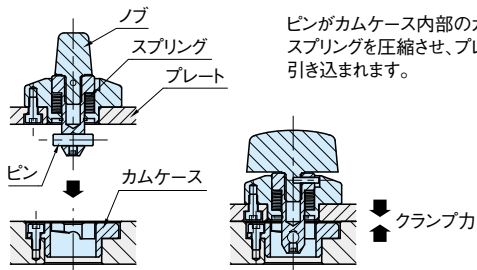
QCTH (樹脂ノブ)				QCTH-SUS (ステンレスタイプ)			
品番	D3	H	質量 (g) 価格	品番	D3	H	質量 (g) 価格
QCTH0525-10	20	19	35 4,500	QCTH0525-10-SUS	20	19	40 5,600
QCTH0834-14	32	26	105 4,600	QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130 5,800
QCTH0834-20			110 4,600	QCTH0834-20-SUS			135 5,800

QCTHL-SUS (低頭ノブ、ステンレスタイプ)				QCTHH-SUS (六角穴仕様、ステンレスタイプ)			
品番	D3	H	質量 (g) 価格	品番	H	W	質量 (g) 価格
QCTHL0525-10-SUS	25	11.5	35 5,800	QCTHH0525-10-SUS	8	4	30 5,800
QCTHL0834-14-SUS	34	15.5	83 6,000	QCTHH0834-14-SUS	11	5	75 6,100
QCTHL0834-20-SUS			85 6,000	QCTHH0834-20-SUS			77 6,100

付属品

- QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS 0525-10 : 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L...3個
- QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS 0834-14, 0834-20 : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L...3個

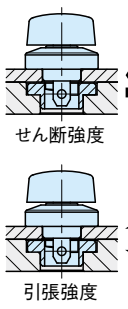
特長



ピンがカムケース内部のカム面に当たり
スプリングを圧縮させ、プレートが
引き込まれます。

クランプ力

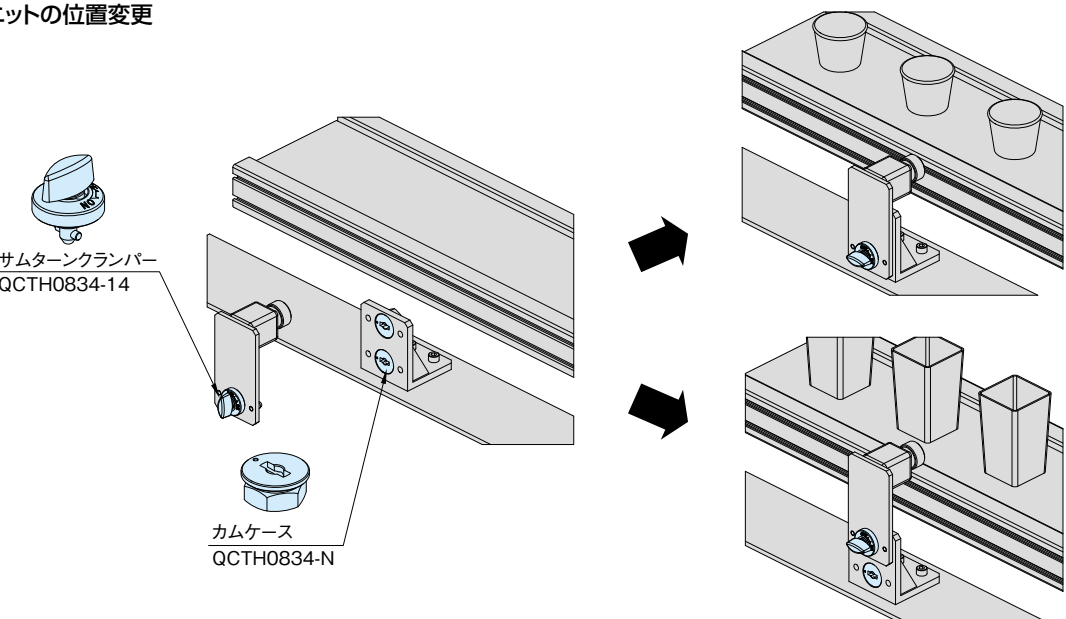
技術データ



サイズ	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCTH	130	1800	1200
		3200	2600
		3200	2600
QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS	180	1800	1200
		3200	2600
		3200	2600

使用例・使用方法

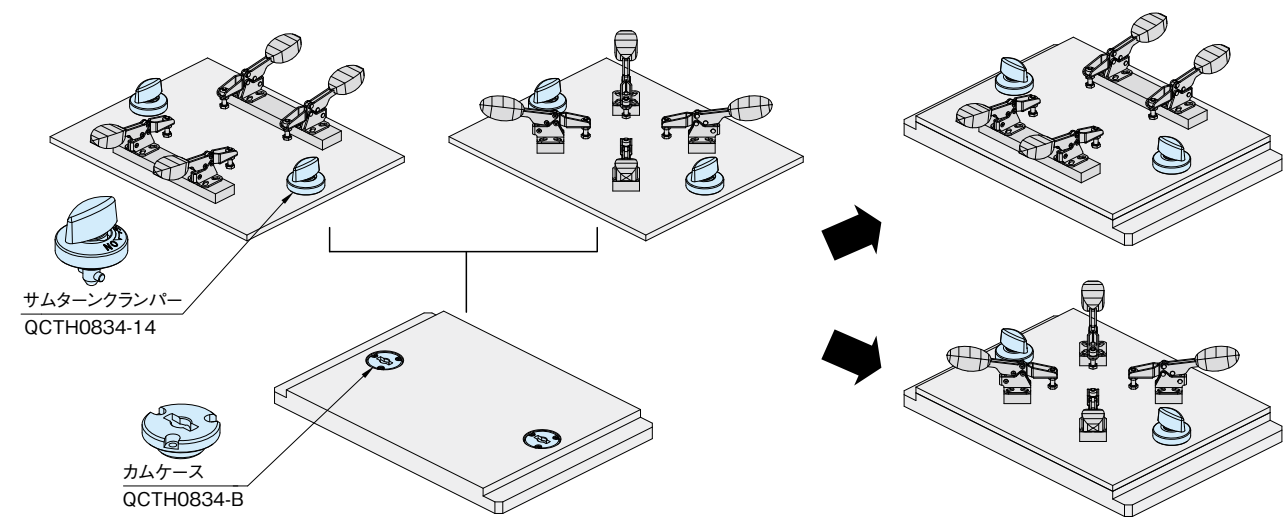
カメラユニットの位置変更



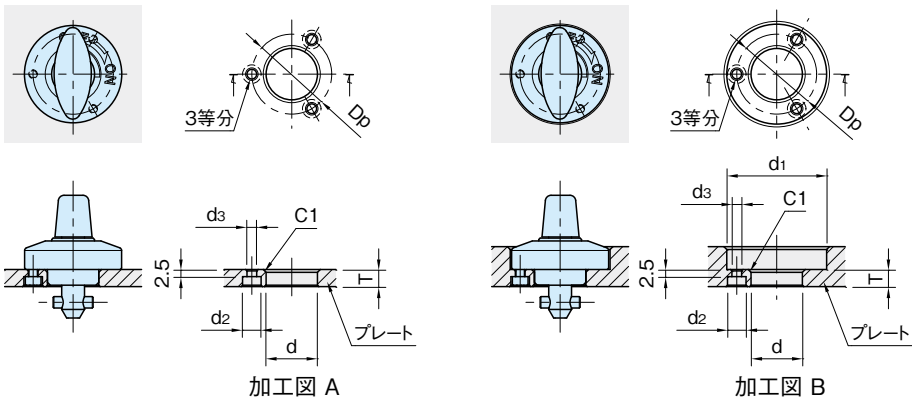
次頁へつづく

使用例・使用方法

治具プレートの交換



サムターンクランパーの取付け方法



サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (± 0.15)	d ₁	T (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS	0525-10	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照)	14	—	6	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	A		26				
	0834-14	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照)	18	—	6	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35				
	0834-20	12	A	35	—	12			
		12を超え20以下	B		35				

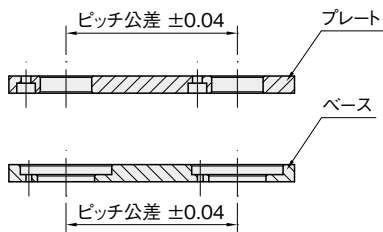
スペーサー (ボルト付き)



P.10 参照

加工精度と繰り返し位置決め精度

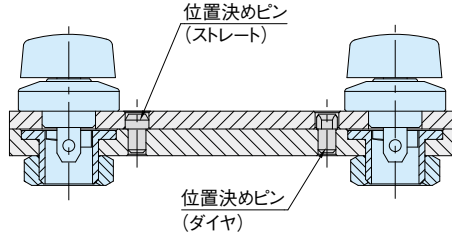
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 ± 0.04 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、 ± 0.1 となります。

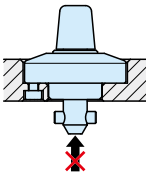


高精度な位置決めを必要とする場合は、位置決めピンと併用してご使用ください。

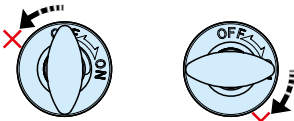
注意事項

QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS 0525-10 の場合

- シャフト先端部に600N以上の力が加わると内部の平行ピンが破損する恐れがありますのでご注意ください。



- ノブ操作に必要なトルクは、 $0.4\text{N}\cdot\text{m}$ です。 $2\text{N}\cdot\text{m}$ 以上の過剰なトルクがかかると内部の平行ピンが破損する恐れがありますのでご注意ください。



カムケース

RHS



QCTH-N
(薄板用)



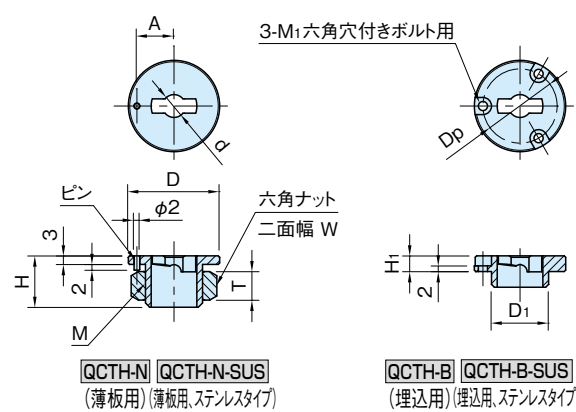
QCTH-N-SUS
(薄板用, ステンレスタイプ)



QCTH-B
(埋込用)



QCTH-B-SUS
(埋込用, ステンレスタイプ)



サムターンクランパー (P.5) と、
サムターンクランパー (自在アプローチ) (P.15)
に適用します。

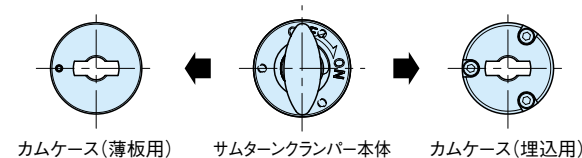
タイプ	本体	ナット
QCTH-N	SCM440	ステンレススチール
QCTH-B	無電解ニッケルメッキ	—
QCTH-N-SUS	SCS24	ステンレススチール
QCTH-B-SUS	(SUS630相当)	—

品番	適用 ベース厚さ	D	H	d (+0.04)	A (±0.1)	M	T	W	D ₁ (+0.04 -0.08)	H ₁	M ₁	D _p	質量 (g)	価格	適用する サムターンクランパー (P. 5、15 参照)			
QCTH0525-N	薄板用	6~10	25	-0.04 -0.08	16	5	10.5	M14×1.5 (細目)	8	22	-	-	-	40	2,000	QCTH	0525-10	
QCTH0525-N-SUS														3,400	QCTH-SUS			0834-14
QCTH0834-N		6~12	32		18	8	13	M20×1.5 (細目)	10	30						55	2,600	
QCTH0834-N-SUS															4,100			
QCTH0525-B	埋込用	10超え	25		9	5					14	4.5	M2	21	20	2,100	QCTH-H-SUS	0525-10
QCTH0525-B-SUS			-		-		-	-						3,300	QCTH-A	0834-14		
QCTH0834-B		12超え	32		11	8					20	5.5	M3	26			35	2,400
QCTH0834-B-SUS															3,700			

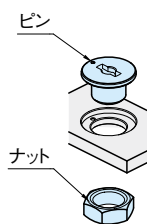
付属品

- QCTH0525-B QCTH0525-B-SUS : 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L…3個
- QCTH0834-B QCTH0834-B-SUS : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L…3個

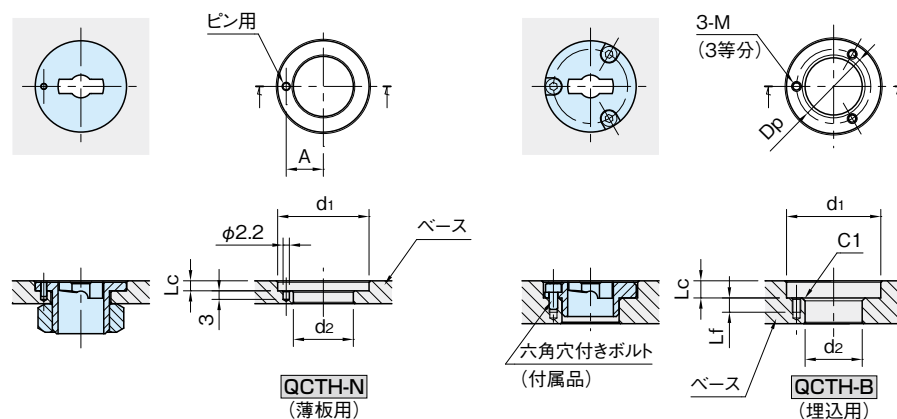
サムターンクランパー本体とカムケースの取付け位置関係



カムケースの取付け方法



カムケースは、ピンで位置決めを行った後に、
ナットで固定してください。



品番	適用 ベース厚さ	d ₁	d ₂	A (±0.1)	Lc (+0.10)	M	Lf	Dp
QCTH0525-N	薄板用	6~10	25	+0.10 +0.05	15	—	—	—
QCTH0525-N-SUS		—	—		—			
QCTH0834-N-SUS		6~12	32		21			
QCTH0525-B	埋込用	10超え	26	—	14	+0.10 +0.05	5	M2×0.4
QCTH0525-B-SUS		—	—		—			
QCTH0834-B		12超え	33		20			
QCTH0834-B-SUS	—	—	—	—	—	—	—	—

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、
各サムターンクランパーの「加工精度と繰り返し位置
決め精度」をご参照ください。

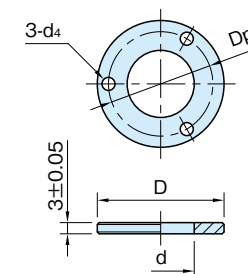
- サムターンクランパー (P.8)
- サムターンクランパー (自在アプローチ) (P.17)

スペーサー (ボルト付き)

RHS

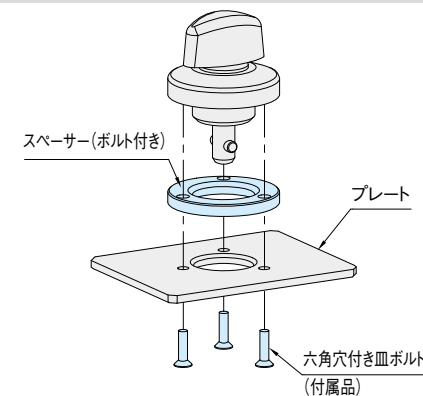


SUS



スペーサー
SUS303

使用例・使用方法



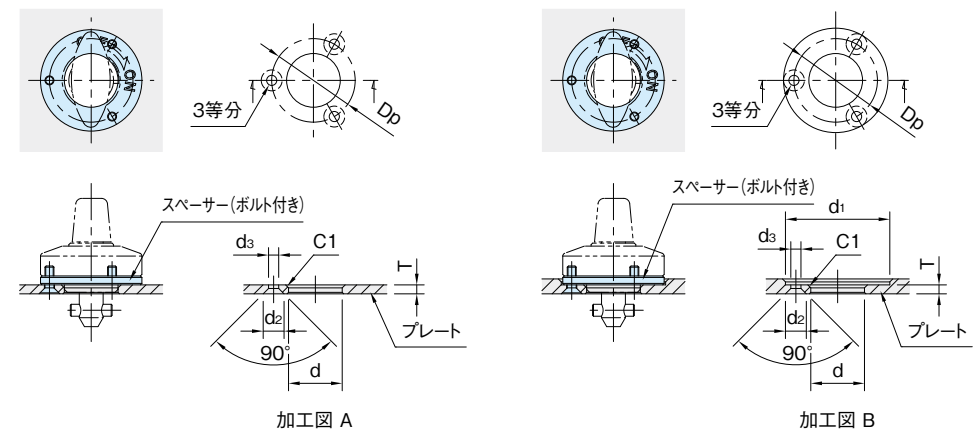
付属品

- QCASP25-03-SUS : 六角穴付き皿ボルト (SUS製) M2×0.4-8L…3個
- QCASP34-03-SUS : 六角穴付き皿ボルト (SUS製) M3×0.5-9L…3個

注意事項

QCASP をご使用の際は、付属の皿ボルトをご使用ください。

スペーサー (ボルト付き) の取付け方法



品番	適用プレート厚さ	参照加工図	d (+0.10 +0.05)	d ₁	T 注) (±0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCASP25-03-SUS	3	A	14	—	3	5	2.4	21
	3を超え6未満	B		26				
QCASP34-03-SUS	3	A	18	—	3	7	3.4	28
	3を超え6未満	B		35				

品番	適用する サムターンクランパー (P.5 参照)	適用する サムターンクランパー ストロング (P.11 参照)	適用するサムターンクランパー (自在アプローチ) (P.15 参照)	適用する ピンホールドクランパー (P.49 参照)	適用する ピンホールドクランパー ストロング (P.53 参照)
QCASP25-03-SUS	QCTH QCTH-SUS	0525-10	QCTH-S 0825-20	QCTH-A 0525-10	QCPC 0625-10
QCASP34-03-SUS	QCTH-L-SUS QCTH-H-SUS	0834-14	QCTH-S 0834-20	QCTH-A-SUS 0834-14	QCPC-SUS 0834-14

品番	適用する クサビロッククランパー (P.27 参照)	適用するクサビロッククランパー (自在アプローチ) (P.41 参照)
QCASP25-03-SUS	QCWE 0625-10	QCWEA-SUS 0625-10
QCASP34-03-SUS	QCWE-SUS 1034-14	QCWEA-SUS 1034-14

注) QCWE QCWE-SUS QCWEA-SUS を
QCWE-M-S センサ付きケース及び QCASP と組み合わせて使用される場合は、
センサの安定動作のため、Tの加工公差±0.05を推奨します。

サムターンクランパー ストロング

高クランプ力

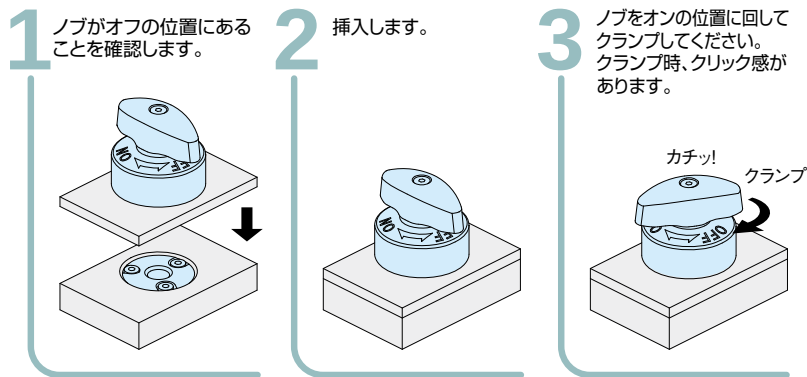
ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

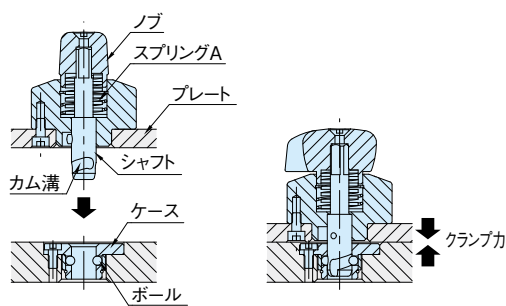
抜き差しタイプ

操作手順



※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

特長

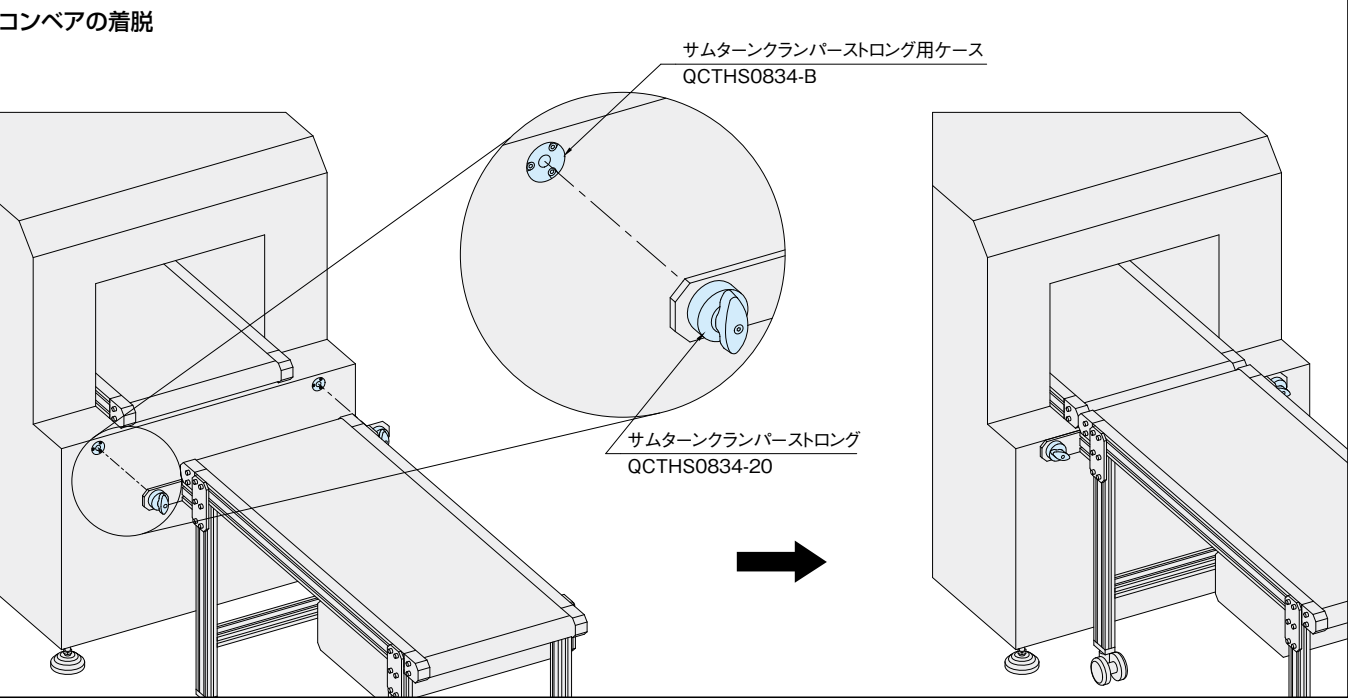


カム溝がケース内部のボールに沿って動くことで、スプリングAを圧縮させ、プレートが引き込まれます。

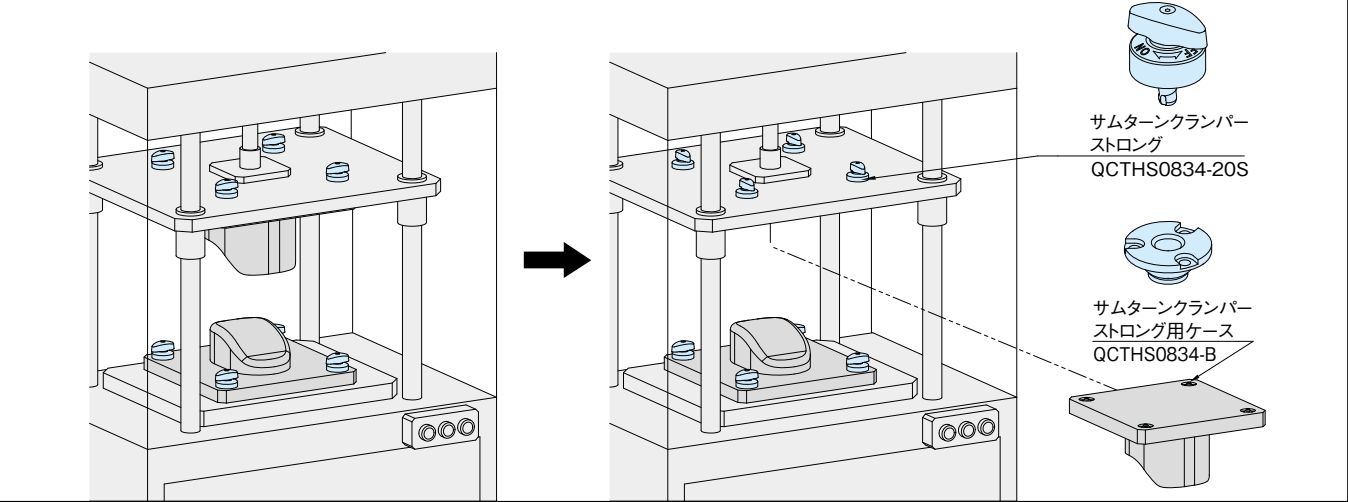
技術データ

品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCTHS0825-20	130	4800	1100
QCTHS0825-20S	180		
QCTHS0834-20	130	4800	1600
QCTHS0834-20S	180		

使用例・使用方法



型交換

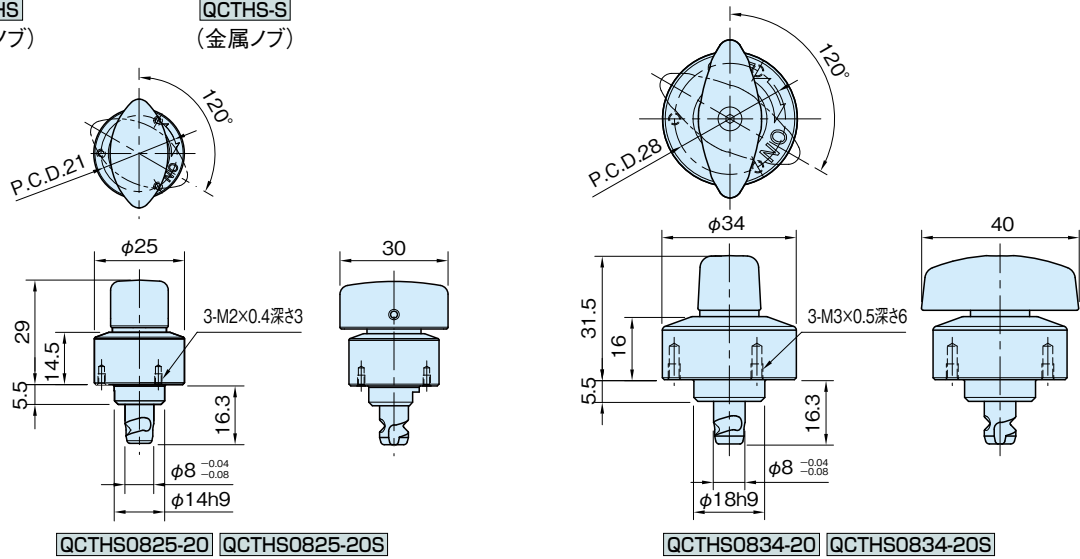


サムターンクランパー ストロング

RHS



タイプ	本体	シャフト	ピン	ノブ	スプリングA	スプリングB
QCTHS	SUS303	SKS3 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	ステンレススチール 焼入焼戻	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SWOSC-V相当	SUS316J1
QCTHS-S				SCS13 (SUS304相当)		



品番	適用 プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)	価 格	適用するケース (P.14 参照)
QCTHS0825-20	3~20 注1)	250	250	62	7,800	QCTHS0834-B
QCTHS0825-20S				84	8,800	
QCTHS0834-20		400	400	121	8,200	
QCTHS0834-20S				157	9,300	

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.10 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。

付属品

- ・QCTHS QCTHS-S 0825-20 :
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L...3個
- ・QCTHS QCTHS-S 0834-20 :
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L...3個

サムターンクランパーストロング用ケース



P.14 参照

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

次頁へつづく

高クランプカ

サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ($+0.10$ -0.05)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCTHS QCTHS-S	0825-20	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き)	QCASP	を使用 (P. 10 参照)			
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
		6を超え20以下	B		26			
	0834-20	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き)	QCASP	を使用 (P. 10 参照)			
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		6を超え20以下	B		35			

Figure 1 consists of two cross-sectional diagrams of a resin-impregnated fiber-reinforced plastic laminate. The top diagram shows a cross-section of a laminate with a central core and outer layers, with a pitch tolerance of ± 0.04 mm. The bottom diagram shows a cross-section of a laminate with a central core and outer layers, with a pitch tolerance of ± 0.04 mm. Labels include 'プレート' (Plate) and 'ベース' (Base).

Technical drawing of a 3-M3 low-profile hexagonal hole mounting plate. The drawing includes a top view and a side view.

Top View:

- Central hole diameter: $\phi 8$
- Three mounting holes (M3) arranged in a circle with a pitch diameter (P.C.D.) of 20.
- Distance between mounting holes: 11.5

Side View:

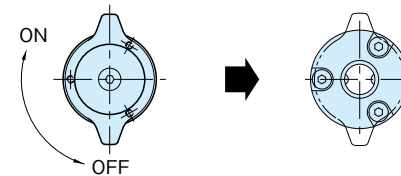
- Total thickness: 3.5
- Central hole diameter: $\phi 8$ with a tolerance of $+0.08/-0.04$
- Base diameter: $\phi 14$

Labels: P.C.D.20, 3-M3低頭六角穴付きボルト

本体	ボール	カラー	止め輪
SUS303	SUS440C	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB

品 番	質量 (g)	価格	適用するサムターンクランパーストロング (P. 11 参照)	適用するサムターンクランパーストロング(自在アプローチ) (P. 19 参照)	適用するシャフトジョイント ストロング (P. 67 参照)
QCTHS0834-B	19	2,200	QCTHS0825-20 QCTHS0825-20S QCTHS0834-20 QCTHS0834-20S	QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S	QCSJS0822A

QCTHS0825-20	QCTHS0825-20S
QCTHS0834-20	QCTHS0834-20S
QCTHSA0834-20	QCTHSA0834-20S



血モミ
M4止めネジ用

カム溝

ボール

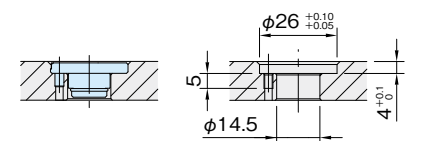
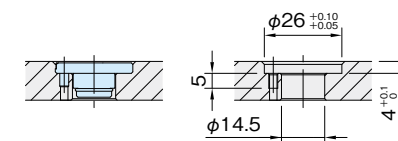
血モミ
M4止めネジ用

ボール

カム溝とケースのボール向きを
合わせ挿入します。

本体を90°回してロックします。
※ケースの取付け向きにご注意ください。

The top view shows a circular part with a central hole. There are three smaller holes arranged in a triangular pattern around the center. The part is shown in a light blue color.



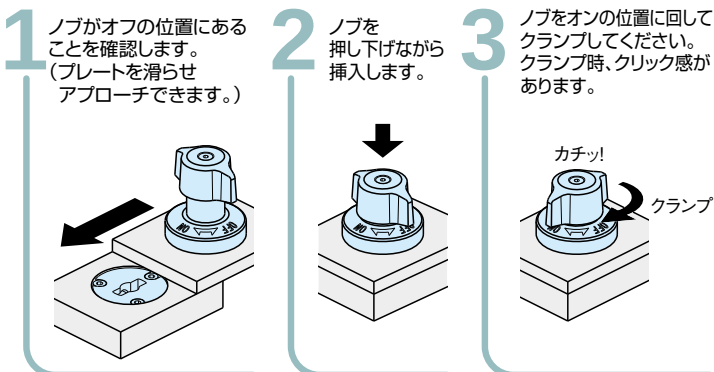
ノブ
操作タイプ

回転操作タイプ

サムターンクランパー(自在アプローチ)

OFF時にシャフトが格納

操作手順

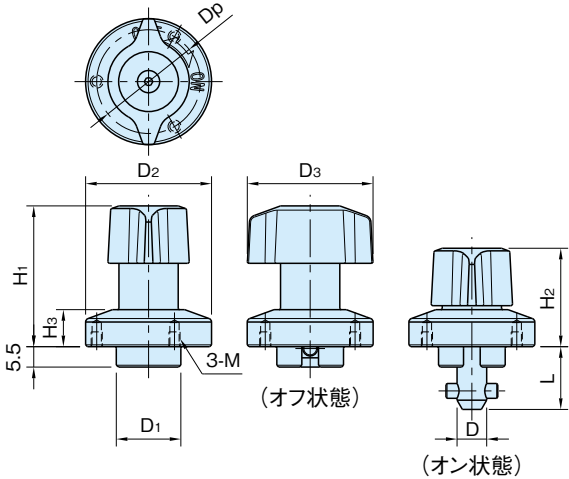


※ノブをオフの位置に戻すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。



サムターンクランパー(自在アプローチ)

RS



タイプ	本体	シャフト	ピン	ノブ	スプリングA	スプリングB
QCTHA	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ	SUS304	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SWOSC-V相当	SUS304WPB
QCTHA-SUS		SUS303		SCS13 (SUS304相当)	SUS304-CSP	

サイズ	適用 プレート厚さ	D (h9)	D1 (h9)	D2	D3	L	H1	H2	H3	M	Dp	クランプ力 (N) 注2	保持力 (N) 注2	適用するカムケース (P. 9 参照)
QCTHA 0525-10	3~10 注1)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 深さ3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHA-SUS 0834-14	3~14 注1)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 深さ4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-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. 10 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。

QCTHA (樹脂ノブ)			QCTHA-SUS (ステンレスタイプ)		
品番	質量 (g)	価格	品番	質量 (g)	価格
QCTHA0525-10	40	4,800	QCTHA0525-10SUS	53	5,900
QCTHA0834-14	100	5,000	QCTHA0834-14SUS	117	6,100

付属品

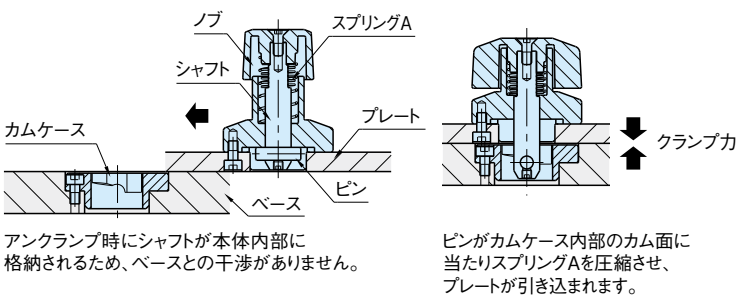
- ・QCTHA QCTHA-SUS 0525-10:
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L...3個
- ・QCTHA QCTHA-SUS 0834-14:
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L...3個

カムケース

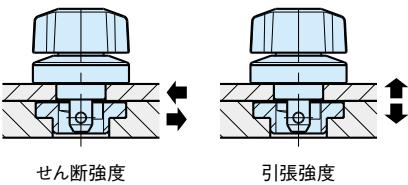


P. 9 参照

特長



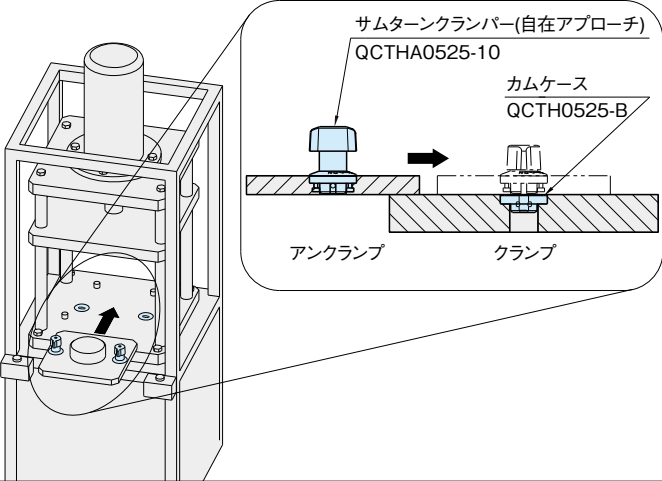
技術データ



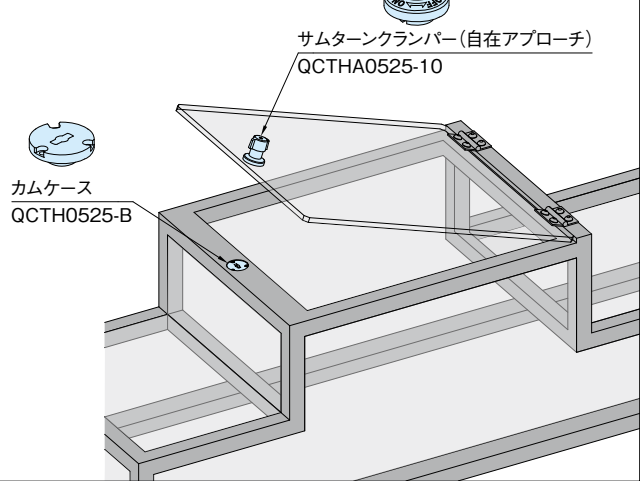
サイズ		耐熱温度 (℃)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCTHA	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	400
QCTHA-SUS	0525-10	180	1800	1200
	0834-14		3200	

使用例・使用方法

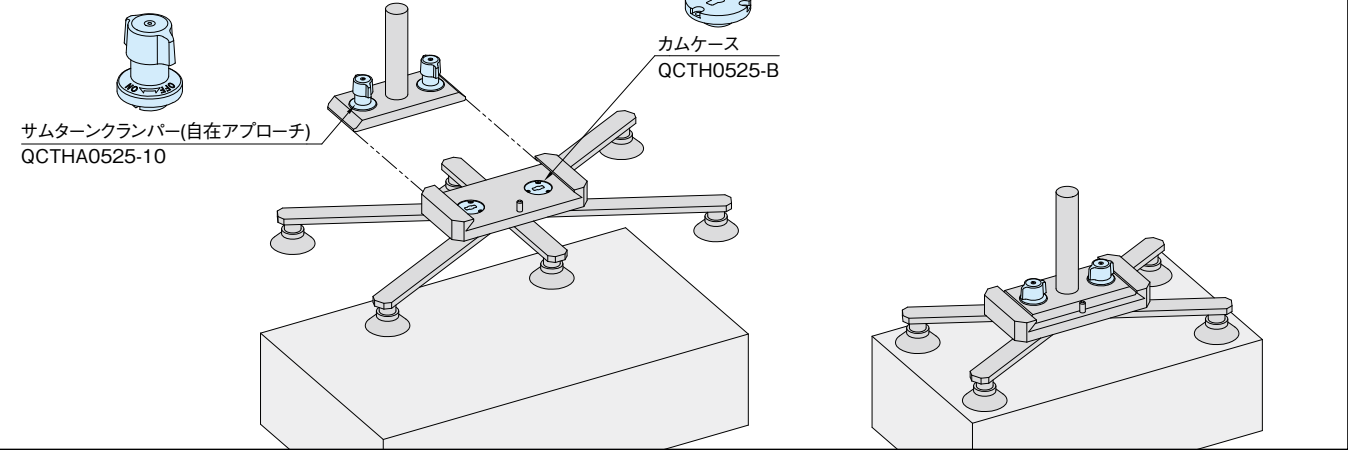
治具プレート交換



開閉カバー



移載装置の吸着ハンドの交換



ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

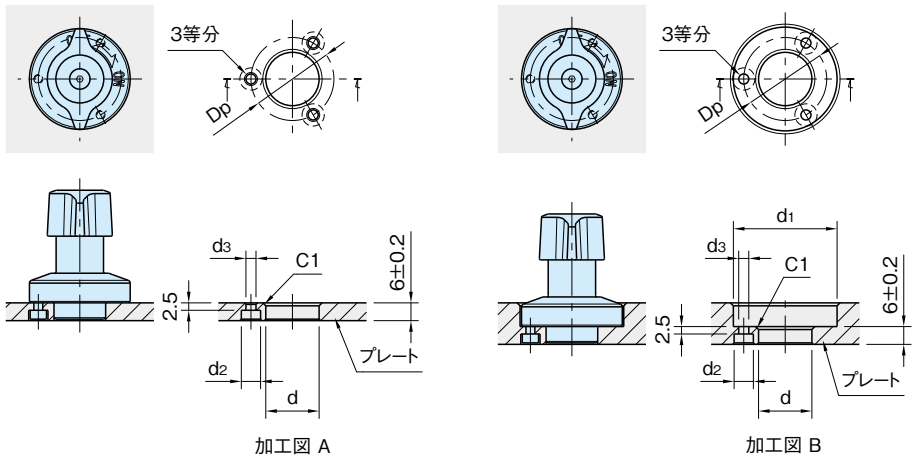
回転操作タイプ

抜き差しタイプ

サムターンクランパー（自在アプローチ）

OFF時にシャフトが格納

サムターンクランパー(自在アプローチ)の取付け方法



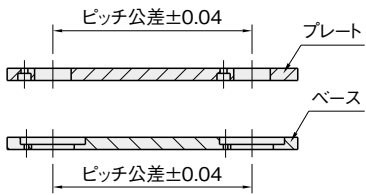
サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (+0.10 +0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCTHA QCTHA-SUS	0525-10	3以上6未満	スペーサー（ボルト付き）	QCASP	を使用（P. 10 参照）			
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
	0834-14	6を超え10以下	B	26	—	—	—	—
		3以上6未満	スペーサー（ボルト付き）	QCASP	を使用（P. 10 参照）			
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B	35	—	—	—	—

スペーサー（ボルト付き）



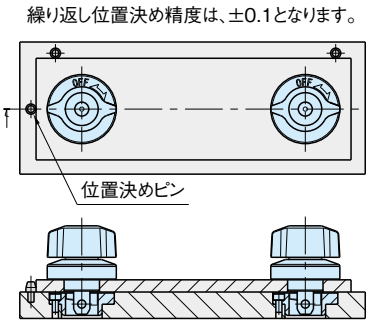
加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、
±0.04で加工してください。

■繰り返し位置決め精度



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

- カムケースの取付け方法は、[QCTH-N](#) [QCTH-B](#) [QCTH-N-SUS](#) [QCTH-B-SUS](#) カムケースの「カムケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 9 参照)
- 3以上6未満のプレートへの取付けには、[QCASP](#) スペーサー（ボルト付き）をご使用ください。(P. 10 参照)

イマオウェブサイトで公開中
www.imao.co.jp

採用事例

ワンタッチ着脱で快適！
お客様による実際の
声を公開

FAQ

ワンタッチ着脱に
関するご質問への
回答

貸出し
サービス

ワンタッチ着脱を
無料で貸出し！

ノブ
操作タイプ

ボタン
操作タイプ

回転
操作タイプ

抜き差し
タイプ

ノブ
操作タイプ

ボタン
操作タイプ

回転
操作タイプ

抜き差し
タイプ

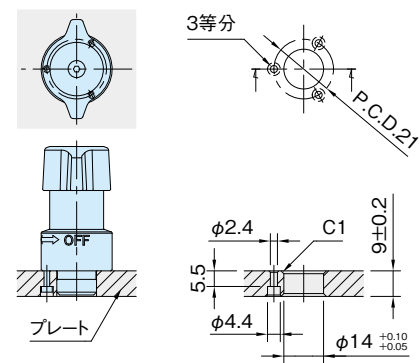
サムターンクランパー ストロング (自在アプローチ)

高クランプ力 +
OFF時にシャフトが格納

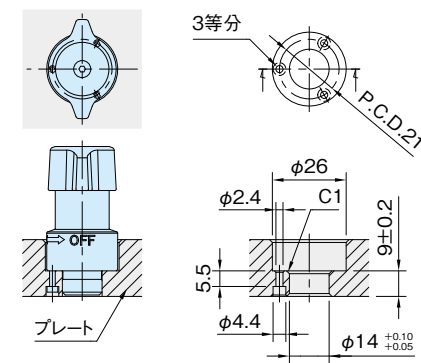
サムターンクランパーstroング(自在アプローチ)の取付け方法

QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S

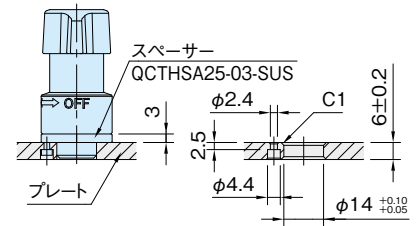
9mmのプレートに固定する場合



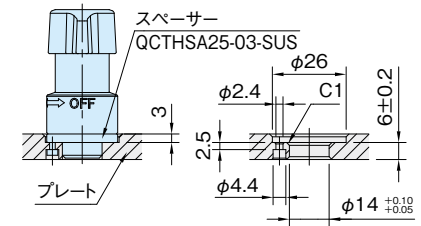
9mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



6mmのプレートに固定する場合

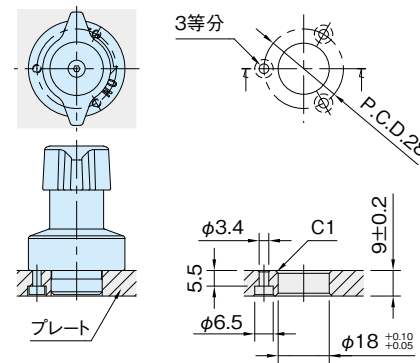


6mmを超え、9mm未満のプレートに固定する場合

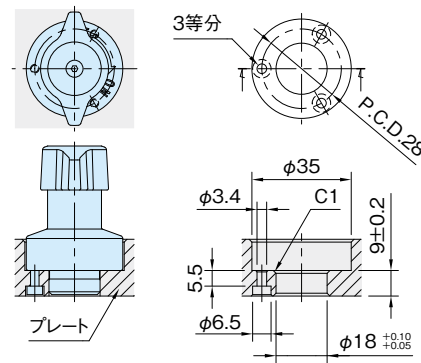


QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S

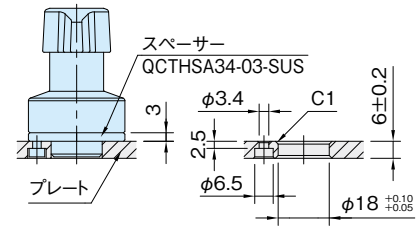
9mmのプレートに固定する場合



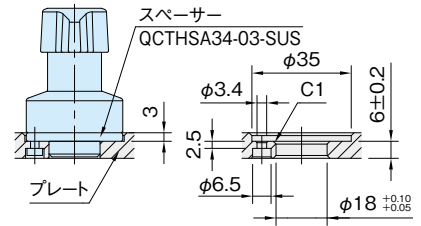
9mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



6mmのプレートに固定する場合

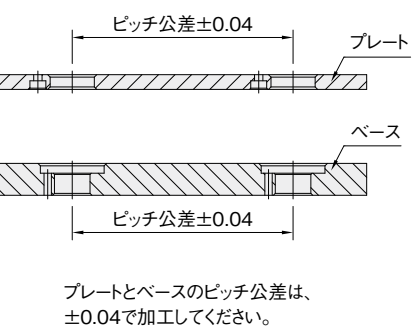


6mmを超え、9mm未満のプレートに固定する場合

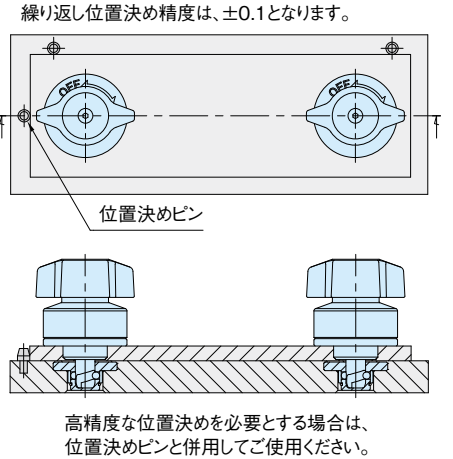


加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度



■繰り返し位置決め精度

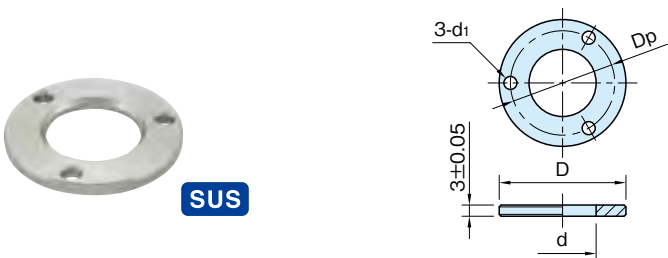


関連製品ページ

ケースの取付け方法は、**QCTHS-B** サムターンクランパー ストロング用ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 14 参照)

スペーサー

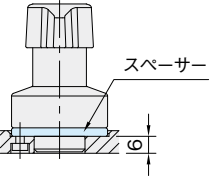
R&S



品 番	D	d (+0.1 0)	Dp	d1	質量 (g)	価 格
QCTHSA25-03-SUS	25	14	21	2.3	7	900
QCTHSA34-03-SUS	34	18	28	3.5	14	950

スペーサーの使用方法

P.21をご参照ください。



スペーサー



P.22 参照

フラットクランパー

ノブやボディの飛び出しがない
フラットタイプ

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

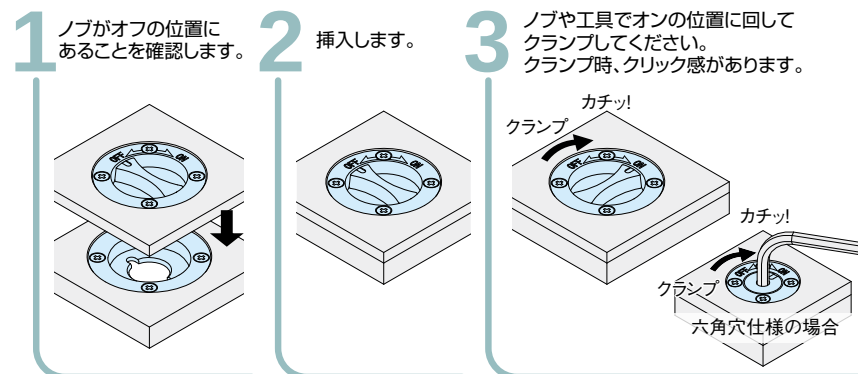
回転操作タイプ

抜き差しタイプ

NEW



操作手順



※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

フラットクランパー

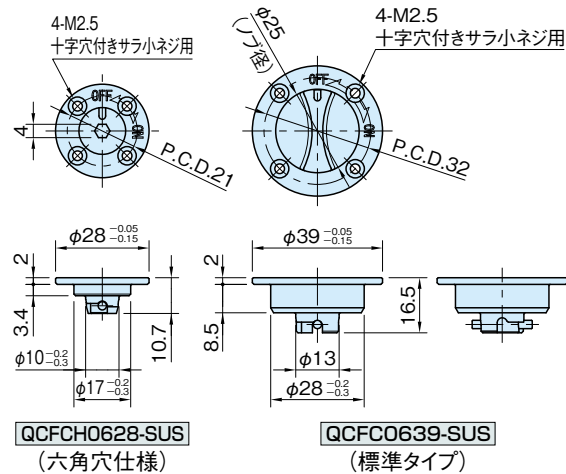
HS



QCFC0628-SUS
(六角穴仕様)



QCFC0639-SUS
(標準タイプ)



本体、ノブ	ピン	スプリング
SUS303	SUS301	ステンレススチール

品番	適用 プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注	質量 (g)	価 格	適用するケース (P. 26 参照)
QCFC0628-SUS	6以上	60	60	15	7,400	QCFC0628-B-SUS
QCFC0639-SUS		30	30	46	7,000	QCFC0639-B-SUS

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。

付属品

十字穴付きサラ小ネジ(SUS製) M2.5×0.45-5L…4個

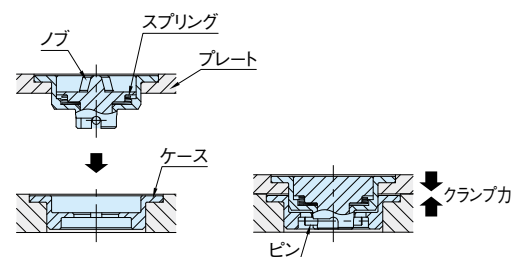
フラットクランパー用ケース



P.26 参照

特 長

- ・ノブやボディの飛び出しがないため、干渉なく限られたスペースへの取付けに有効です。
- ・六角穴仕様はさらにコンパクトで省スペース化に対応できます。



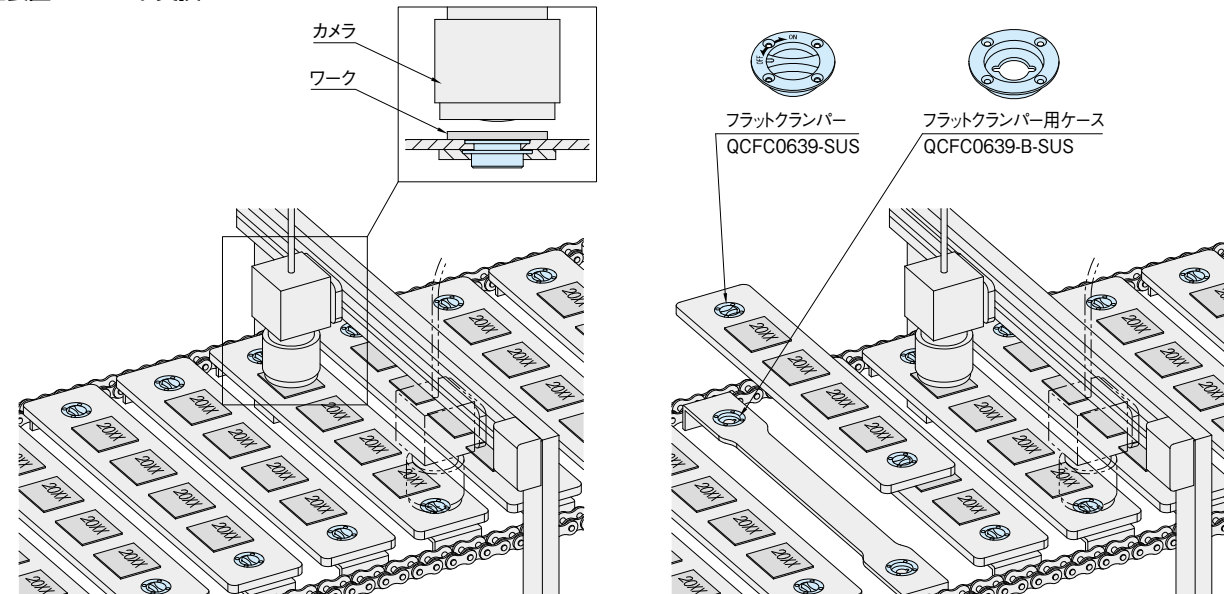
ピンがケースに掛かることで、スプリングの力によりプレートが引き込まれます。

技術データ

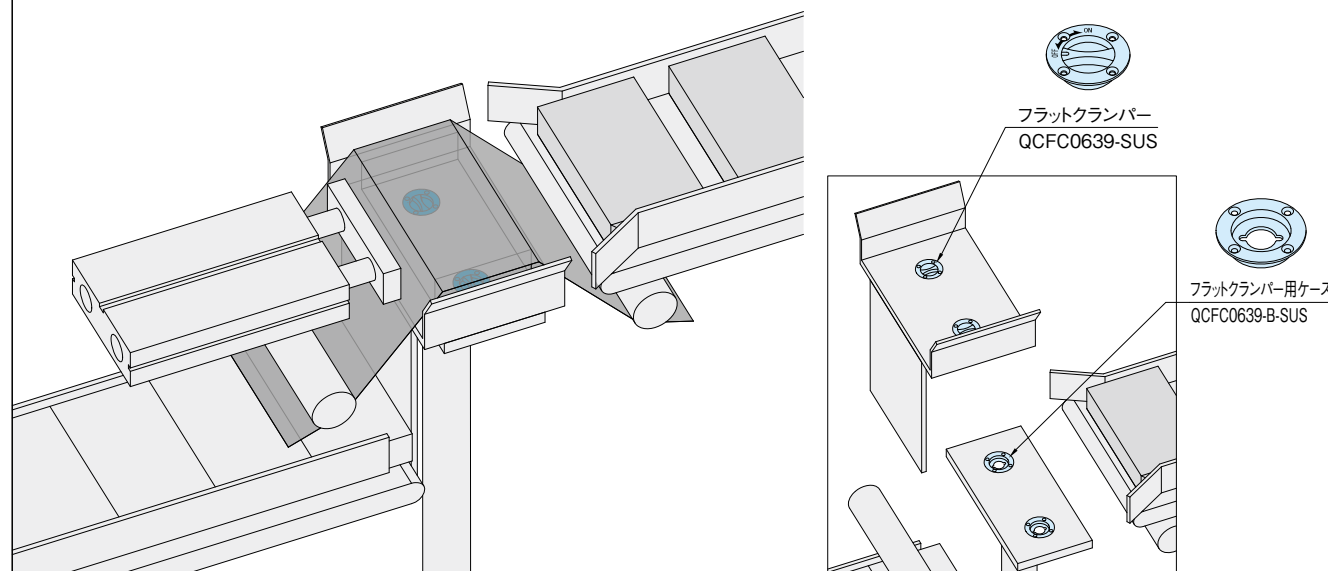
品 番	耐熱温度 (℃)	せん断強度		引張強度 (N)
		せん断強度 (N)	引張強度 (N)	
QCFC0628-SUS	180	1200	1000	
QCFC0639-SUS		2500		

使用例・使用方法

検査装置のプレート交換



集積ユニットのガイド交換

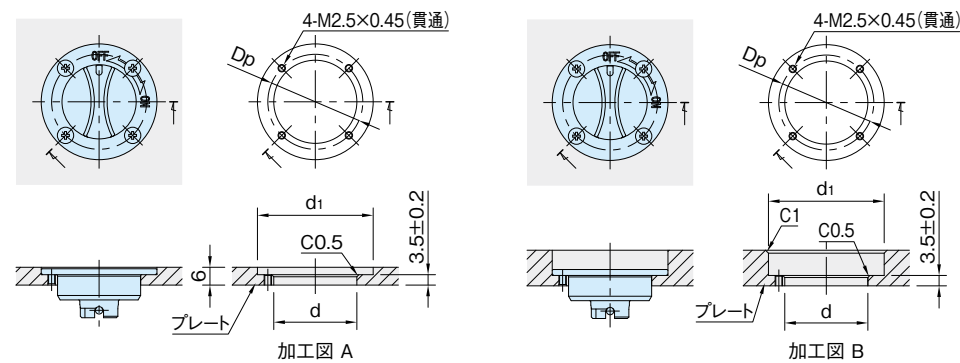


次頁へつづく

フラットクランパー

ノブやボディの飛び出しがない
フラットタイプ

フラットクランパーの取付け方法

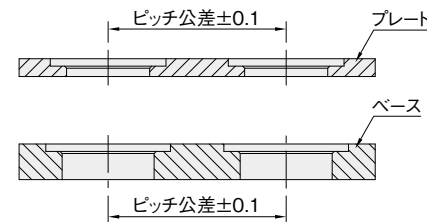


品 番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (±0.1)	d ₁ (+0.05) 0	Dp
QCFCH0628-SUS	6	A	17	28	21
	6超え 注)	B			
QCFC0639-SUS	6	A	28	39	32
	6超え 注)	B			

注) プレートに厚みがありザグリ穴が深くなると、ノブ操作がしづらい場合がありますのでご注意ください。

加工精度と繰り返し位置決め精度

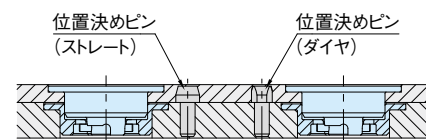
■加工精度



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、±0.3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

ケースの取付け方法は、**QCFC-B** **QCFCH-B** フラットクランパー用ケースの
「ケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 26 参照)

フラットクランパー用ケース

RoHS

NEW

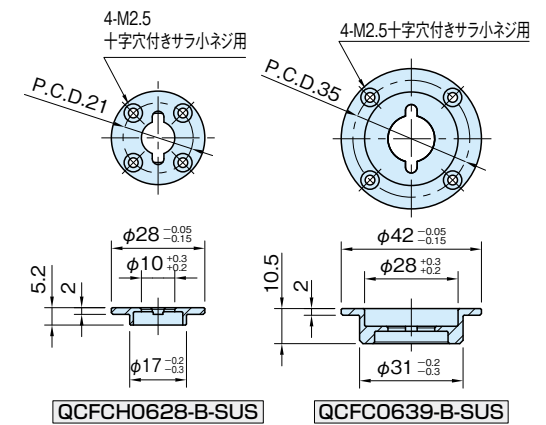


SUS
QCFCH0628-B-SUS



SUS
QCFC0639-B-SUS

フラットクランパー (P. 23) に適用します。



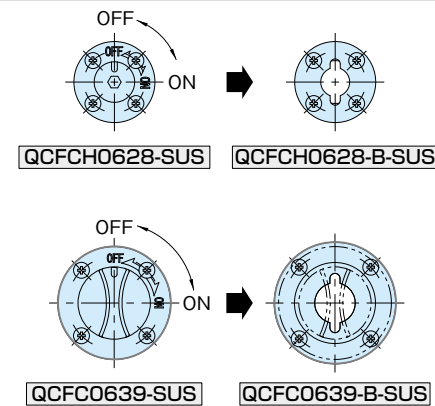
品 番	適用 ベース厚さ	質量 (g)	価 格	適用するフラットクランパー (P. 23 参照)
QCFCH0628-B-SUS	6以上	8	2,600	QCFCH0628-SUS
QCFC0639-B-SUS		32	3,000	QCFC0639-SUS

本体
SUS303

付属品

十字穴付きサラ小ネジ(SUS製) M2.5×0.45-5L…4個

フラットクランパー本体とケースの取付け位置関係

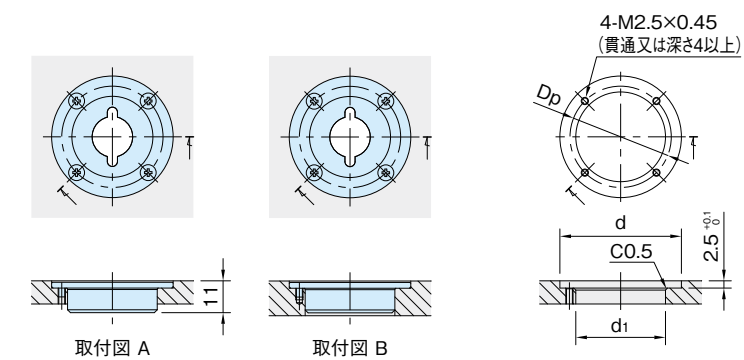


※フラットクランパー本体とケースの向きにご注意ください。

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、フラットクランパーの「加工精度と繰り返し位置
決め精度」をご参照ください。(P. 25)

ケースの取付け方法



品 番	適用 ベース厚さ	参照 取付図	d (+0.05) 0	d ₁ (±0.1)	Dp
QCFCH0628-B-SUS	6以上	B	28	17	21
QCFC0639-B-SUS	6以上12未満 注)	A			
	12以上	B	42	31	35

注) ベースの厚みによりケースの飛び出し量が変わりますのでご注意ください。

ノブ
操作
タイプ

ボタン
操作
タイプ

回転
操作
タイプ

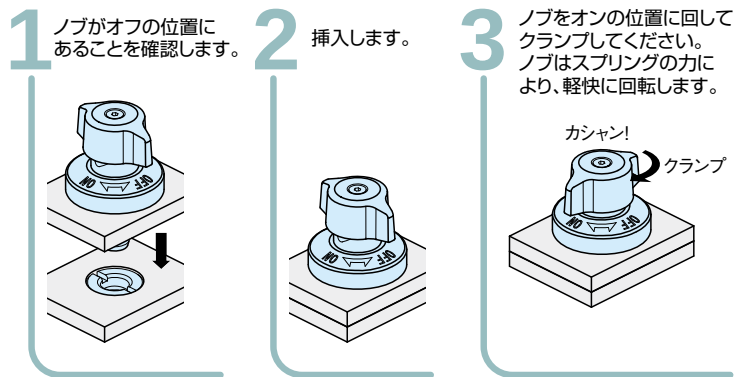
抜き
差し
タイプ

クサビロッククランパー

ノブ操作のボールロック



操作手順



※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

クサビロッククランパー

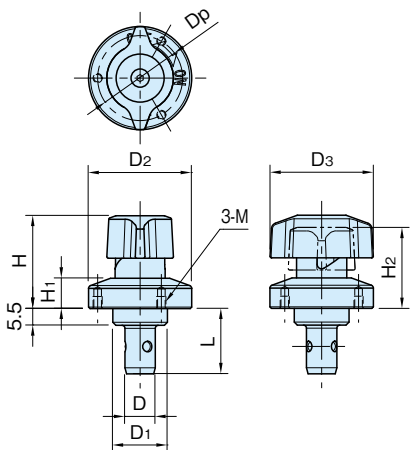


QCWE
(樹脂ノブ)



QCWE-SUS
(ステンレスタイプ)

SUS



タイプ	本体	シャフト	ノブ	ボール	スプリング
QCWE	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCWE-SUS		SUS420J2 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)		

サイズ		適用 プレート厚さ	D (-0.05)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	H ₂	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N)注2)	適用するケース (P. 31 参照)	適用するフローティングケース (P. 33 参照)	適用するセンサ付きケース (P. 35 参照)
QCWE QCWE-SUS	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	21.5	M2×0.4深さ3	21	30	90	QCBU0608-M12SUS	QCBU0608-FL-SUS	QCWE0625-M16-S QCWE0625-M16-SL
	1034-14	3~14 注1)	10	18	34	34	21.5	31	10	26.5	M3×0.5深さ4	28	50	150	QCBU1012-M16SUS	QCBU1012-FL-SUS	QCWE1034-M20-S QCWE1034-M20-SL
	1034-20	12~20					27.5										

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. 10 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。

QCWE (樹脂ノブ)			QCWE-SUS (ステンレスタイプ)		
品番	質量 (g)	価格	品番	質量 (g)	価格
QCWE0625-10	40	5,100	QCWE0625-10-SUS	50	6,100
QCWE1034-14	95	5,400	QCWE1034-14-SUS	120	6,400
QCWE1034-20	100	5,400	QCWE1034-20-SUS	130	6,400

付属品

- ・ QCWE QCWE-SUS 0625-10 : 六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L...3個
- ・ QCWE QCWE-SUS 1034-14, 1034-20 : 六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L...3個

ケース



P. 31 参照

フローティングケース



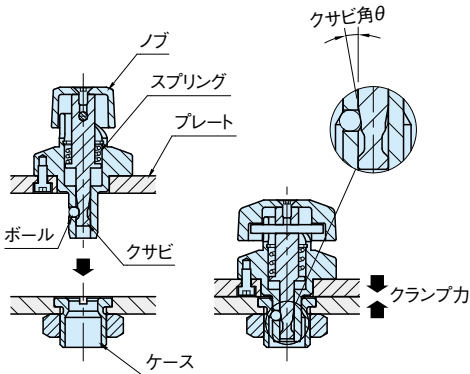
P. 33 参照

センサ付きケース



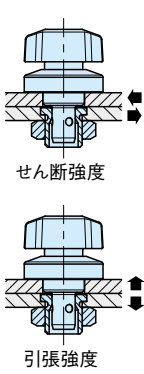
P. 35 参照

特長



クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

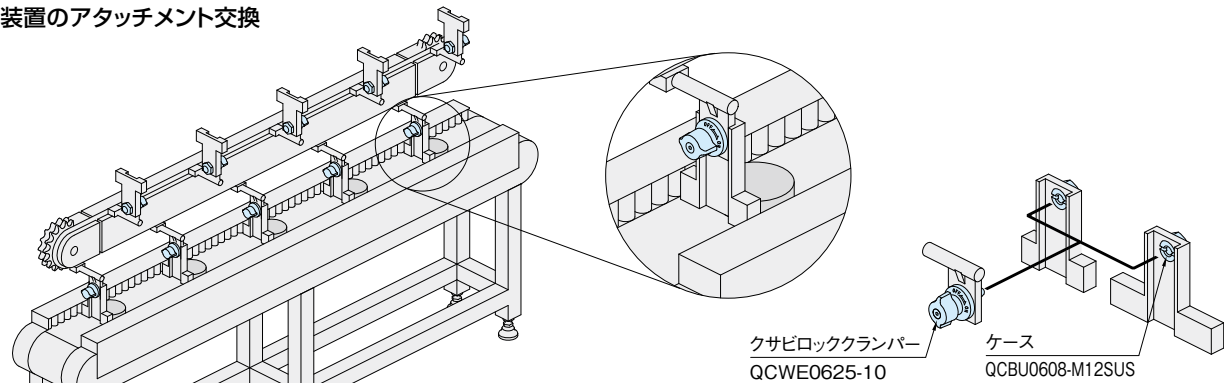
技術データ



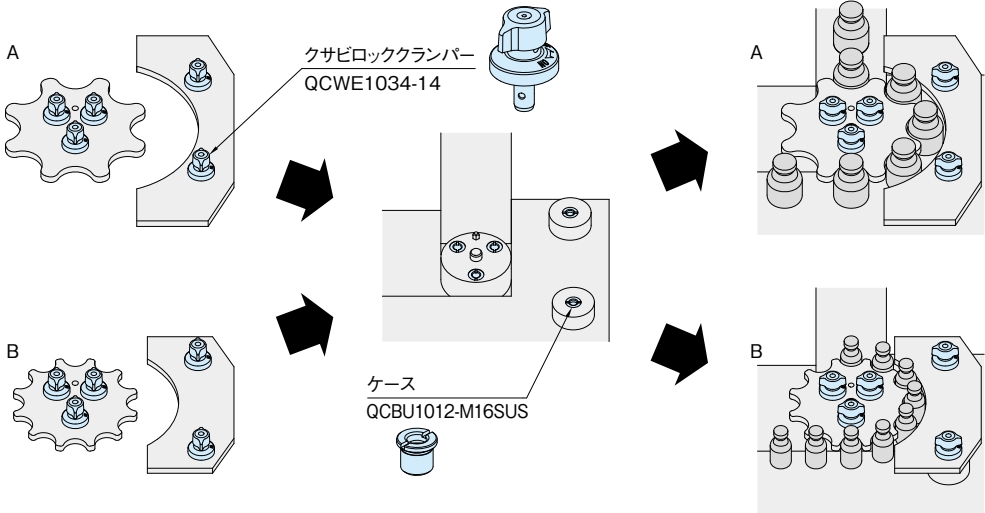
サイズ		耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWE	0625-10	130	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			
QCWE-SUS	0625-10	180	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			

使用例・使用方法

搬送装置のアタッチメント交換

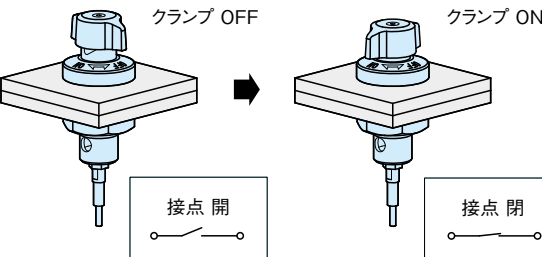


スターホイールとガイドの交換



センサでの動作確認に対応

クランプ状態の判別により、作業者の操作ミスや装置の誤作動を防止します。



次頁へつづく

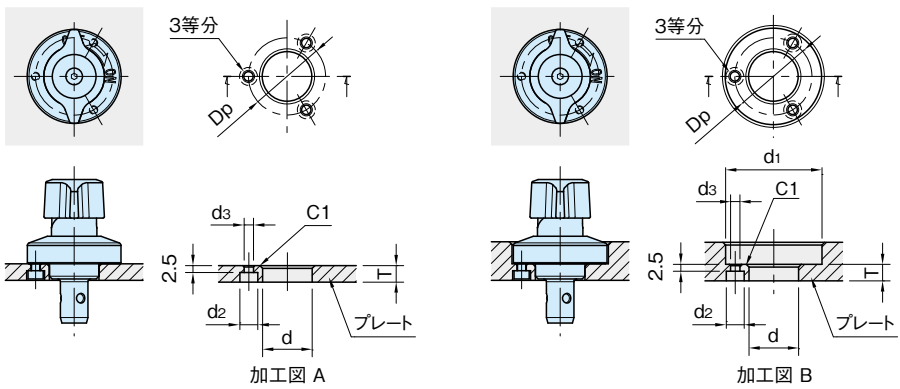
ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

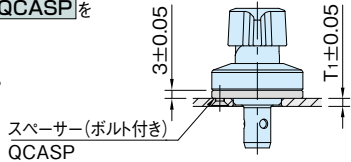
クサビロッククランパーの取付け方法



サイズ	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (± 0.05)	d ₁	T 注1) (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCWE QCWE-SUS	0625-10	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照) 注2)					
		6	A	14	—	6	4.4	21
	1034-14	6を超え10以下	B	26	—	6	4.4	21
		3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照) 注2)					
	1034-20	6	A	—	6	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B	35	—	6.5	3.4	28
		12	A	—	12	6.5	3.4	28
		12を超え20以下	B	35	12	6.5	3.4	28

注1) センサ付きケース **QCWE-M-S** と合わせて使用される場合は、センサの安定動作のため、Tの加工公差±0.1を推奨します。

注2) センサ付きケース **QCWE-M-S** とスペーサー (ボルト付き) **QCASP** を組み合わせて使用される場合は、センサの安定動作のため、T₁のプレート加工公差は±0.05を推奨します。詳細はスペーサー (ボルト付き) **QCASP** をご参照ください。



スペーサー (ボルト付き)



P. 10 参照

イマオウェブサイトで公開中
www.imao.co.jp

採用事例

ワンタッチ着脱で快適!
お客様による実際の
声を公開

FAQ

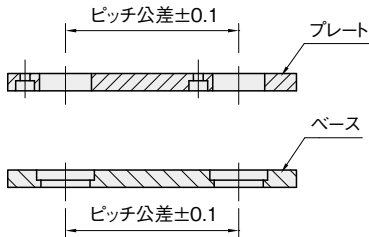
ワンタッチ着脱に
関するご質問への
回答

貸出し
サービス

ワンタッチ着脱を
無料で貸出し!

加工精度と繰返し位置決め精度

■加工精度

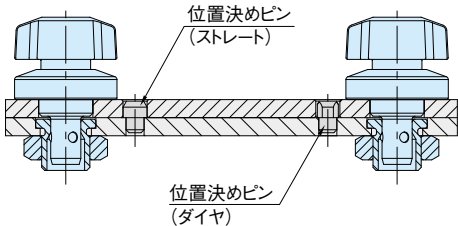


プレートとベースのピッチ公差は、±0.1で加工してください。

注) フローティングケース **QCBU-FL** をご使用される場合は、取付ピッチの公差範囲が広がります。詳細はフローティングケース **QCBU-FL** をご参照ください。(P. 33 参照)

■繰返し位置決め精度

繰返し位置決め精度は±0.25となります。



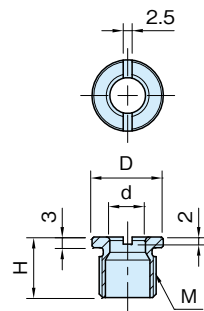
高精度な位置決めを必要とする場合は、位置決めピンと併用してご使用ください。

関連製品ページ

- ・ ケースの取付け方法は、各ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。
QCBU-M ケース (P. 31 参照)
QCBU-FL フローティングケース (P. 33 参照)
QCWE-M-S センサ付きケース (P. 36 参照)
- ・ 3以上6未満のプレートへの取付けには、**QCASP** スペーサー (ボルト付き) をご使用ください。(P. 10 参照)

ケース

RHS



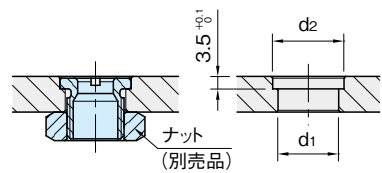
- ・クサビロッククランパー (P. 27)、クサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 41)、ボタンロッククランパー (P. 57) に適用します。
- ・取付け、取外し用の専用レンチがあります。詳しくは次頁の「専用レンチ」をご覧ください。

ケース
SUS303

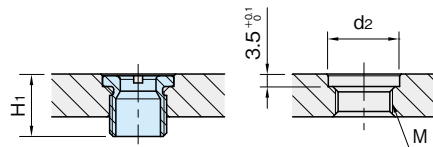
品番	適用ベース厚さ	d ₁ (± 0.2)	D (h9)	M	H	質量 (g)	価格
QCBU0608-M12SUS	6以上	6	16	M12×1.5 (細目)	15	9	740
QCBU1012-M16SUS		10	20	M16×1.5 (細目)	17	13	910

品番	適用するクサビロッククランパー (P. 27 参照)	適用するクサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 41 参照)	適用するボタンロッククランパー (P. 57 参照)
QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-10 QCWE0625-10-SUS	QCWEA0625-10-SUS	QCBU0608-10-SUS QCBUS0608-10SUS
QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-14 QCWE1034-20 QCWE1034-14-SUS QCWE1034-20-SUS	QCWEA1034-14-SUS	QCBU1012-16-SUS QCBUS1012-16SUS

ケースの取付け方法



加工図A



加工図B

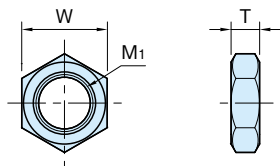
品番	適用ベース厚さ	参照加工図	M	d ₁	d ₂ (± 0.15)	H ₁
QCBU0608-M12SUS	6~10	A	—	13	16	—
	10超え	B	M12×1.5 (細目)	—		15.5
QCBU1012-M16SUS	6~10	A	—	17	20	—
	10超え	B	M16×1.5 (細目)	—		17.5

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、各製品の「加工精度と繰り返し位置決め精度」をご参照ください。

- ・クサビロッククランパー (P. 29)
- ・クサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 43)
- ・ボタンロッククランパー (P. 59)

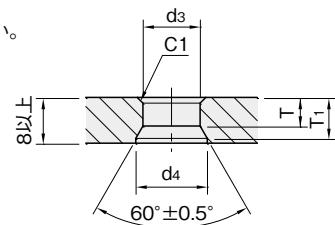
別売品 ナット (SUS製)



品番	M ₁	T	W	価格
NDX12-NUT-SUS	M12×1.5 (細目)	6	19	210
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5 (細目)	8	24	390

ケースを使用しない場合

ベースを追加することにより、ケースの代用となります。ベースの厚みは8mm以上、材質は硬鋼 (S45Cなど) をご使用ください。

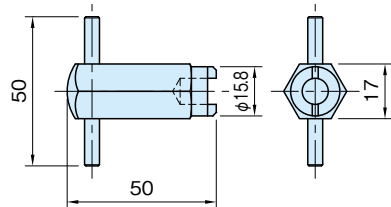
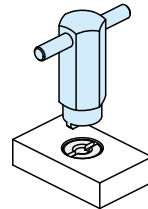


加工寸法				適用するクサビロッククランパー	適用するクサビロッククランパー (自在アプローチ)	適用するボタンロッククランパー	
d ₃ (^{+0.4} _{+0.2})	d ₄	T (±0.1)	T ₁	(P. 27 参照)	(P. 41 参照)	(P. 57 参照)	
6	8 以上	4.9	(6.6)	QCWE QCWE-SUS	0625-10 1034-14 1034-20	QCWEA-SUS 0625-10 1034-14	QCBUS-SUS 0608-10 1012-16
10	12.5以上	5	(7.2)				

専用レンチのご紹介

下記製品の取付け、取外しにご使用ください。

- ・QCBU-M QCBU-M-SUS ケース
- ・QCWE-M-S センサ付きケース
- ・QCBA QCBAS ボールインキャッチャー
- ・QCMA マグインキャッチャー



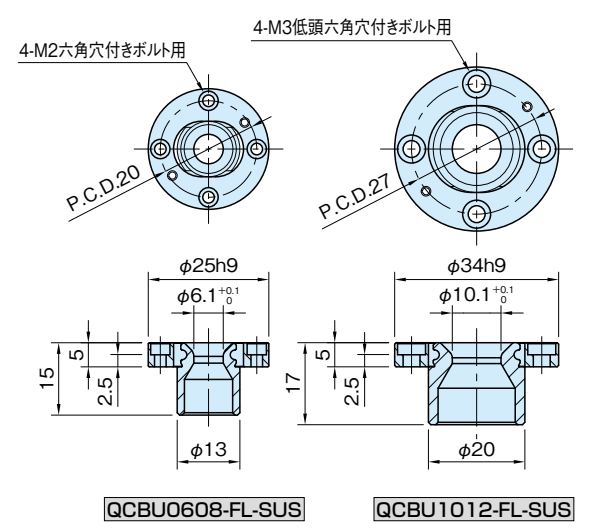
品番	価格
PW16	1,010

本体
S45C 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜

フローティングケース



クサビロッククランパー (P. 27)、
クサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 41)、
ボタンロッククランパー (P. 57) に適用します。



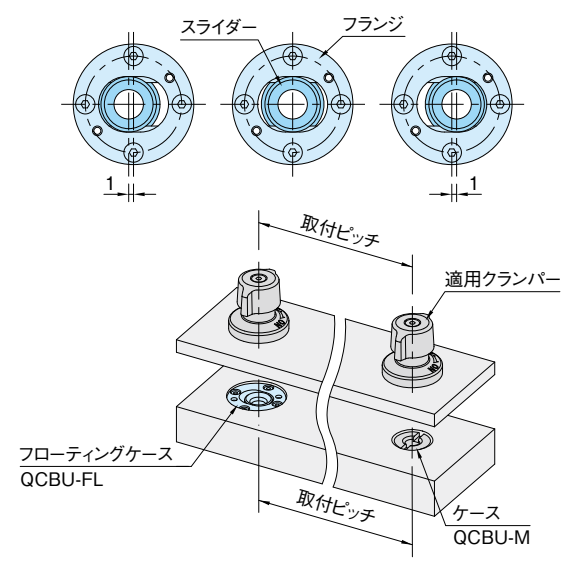
フランジ、スライダー	スプリングピン	ピン
SUS303	SUS420J2	ステンレススチール 焼入焼戻

品番	適用 ベース厚さ	質量 (g)	価格	適用する クサビロッククランパー (P. 27 参照)	適用するクサビロック クランパー (自在アプローチ) (P. 41 参照)	適用する ボタンロッククランパー (P. 57 参照)
QCBU0608-FL-SUS	9以上	21	6,500	QCWE0625-10 QCWE0625-10-SUS	QCWEA0625-10-SUS	QCBU0608-10-SUS QCBUS0608-10SUS
QCBU1012-FL-SUS	10以上	42	7,200	QCWE1034-14 QCWE1034-14-SUS QCWE1034-20 QCWE1034-20-SUS	QCWEA1034-14-SUS	QCBU1012-16-SUS QCBUS1012-16SUS

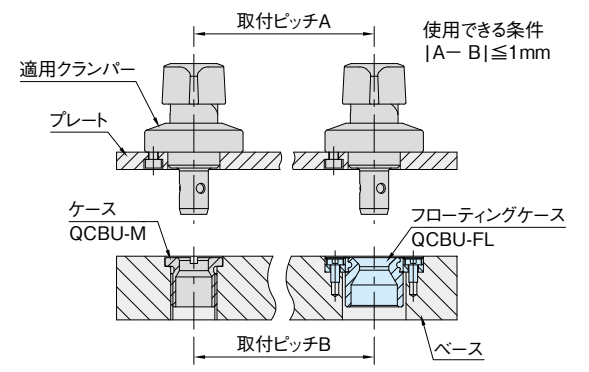
- 付属品
- ・ **QCBU0608-FL-SUS** : 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L...4個
 - ・ **QCBU1012-FL-SUS** : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L...4個

特長

スライダーが左右1mmずつスライドすることで取付ピッチの公差範囲が
拡張されるため、各適用クランパー既定のピッチ公差が実現できない場合でも、
確実な取付けが可能です。



取付ピッチ公差の設定方法



プレートとベースの取付ピッチの差が1mm以内となるように設計してください。
例) プレートの取付穴ピッチが100±0.1の時、ベースの取付穴ピッチは
100±0.9までとなります。

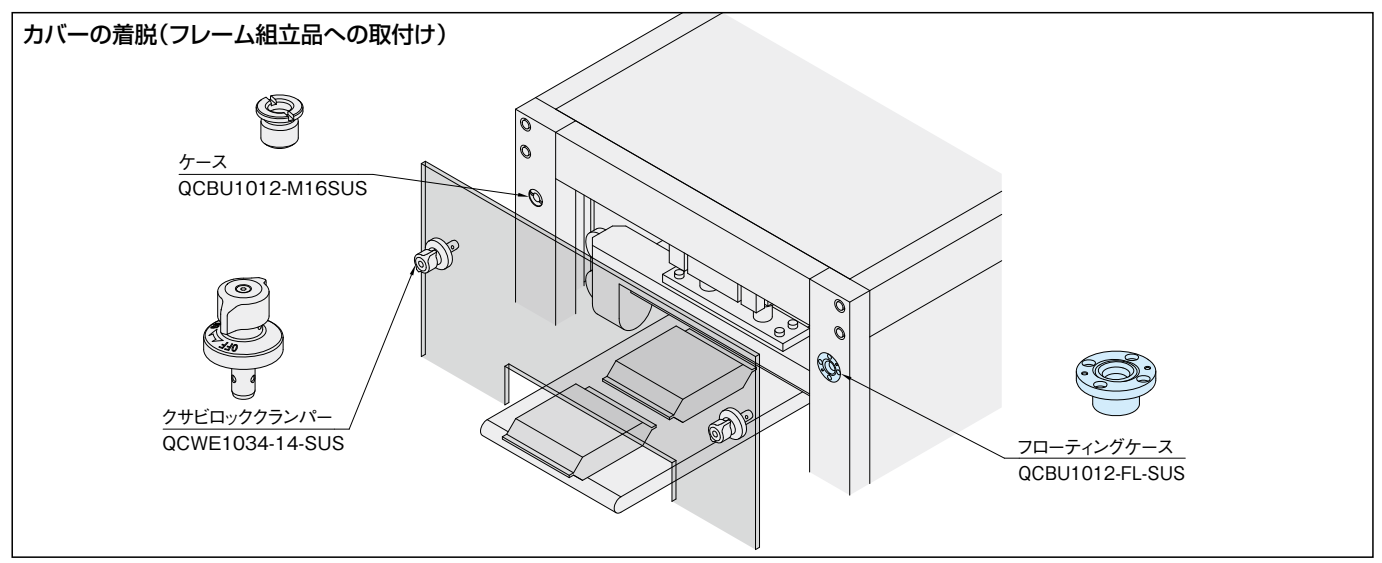
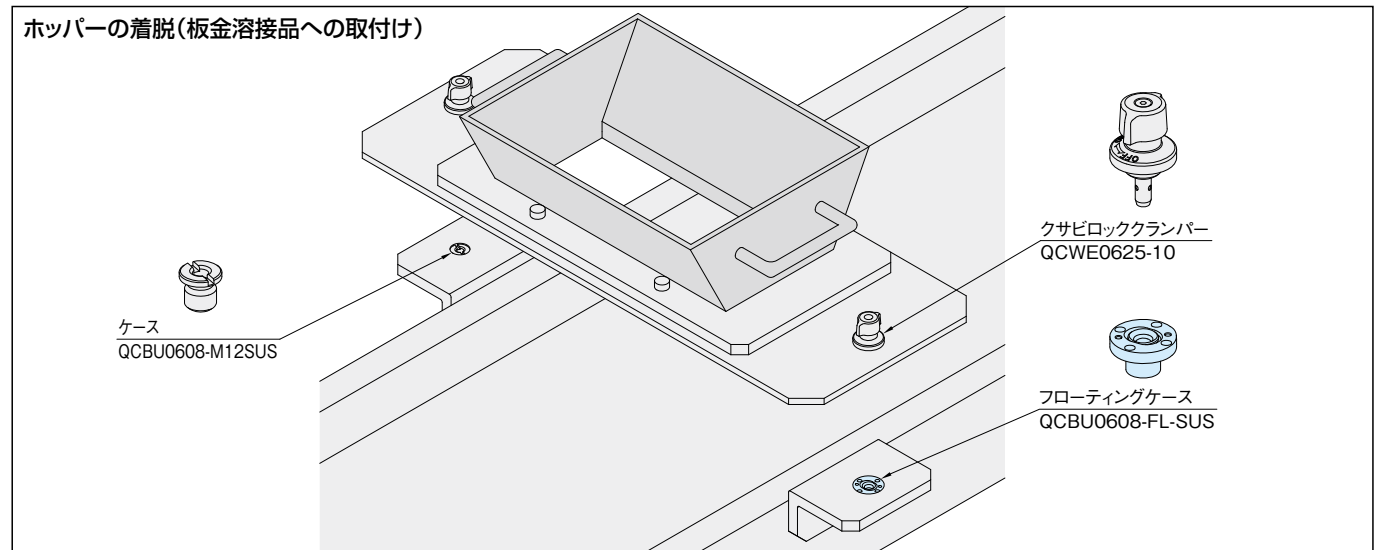
技術データ

耐熱温度やせん断強度、引張強度は使用するクランパーに準じます。

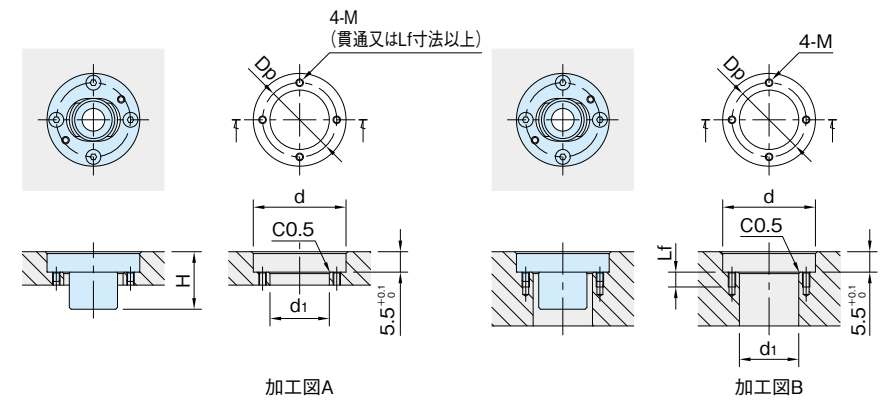
注意事項

本製品は適用クランパー (2個) とともに、**QCBU-M** ケースと本製品のペアで使用し
ます。(P. 31 参照)

使用例・使用方法



フローティングケースの取付け方法



品番	適用 ベース厚さ	参照 加工図	d (+0.10 ±0.05)	d1 (+0.1 0)	M	Dp	Lf	H
QCBU0608-FL-SUS	9以上16未満 注)	A	25	16	M2×0.4	20	4	15.5
	16以上	B						—
QCBU1012-FL-SUS	10以上18未満 注)	A	34	22	M3×0.5	27	5	17.5
	18以上	B						—

注) ベースの厚みによりケースの飛び出し量が変わりますのでご注意ください。

繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、使用するクランパーに
準じます。

関連製品ページ

- ・ **QCWE** クサビロッククランパー (P. 27 参照)
- ・ **QCWEA-SUS** クサビロッククランパー
(自在アプローチ) (P. 41 参照)
- ・ **QCBU** **QCBUS** ボタンロッククランパー
(P. 57 参照)
- ・ **QCBU-M** ケース (P. 31 参照)

センサ付きケース

SUS

SUS

QCWE-M-S

QCWE-M-SL

動きはこちら

- クサビロッククランパー (P. 27) とクサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 41) に適用します。
- 取付け、取外し用の専用レンチがあります。詳しくはP. 32の「専用レンチ」をご覧ください。

本体	ナット
SUS303	ステンレススチール

2.5

溝

W

M

3

D

d

2

M

φ6.8 (ゴミ抜き穴)

φ2.8

ケーブル長さ 3000mm

QCWE-M-S

QCWE-M-SL

ナット

12

L型センサ

(H2)

H1

H

(H1)

ナット

上面溝、ゴミ抜き穴、L型センサの位置関係(位相)は一定ではありません。

品 番	適用ベース厚さ	d (^{+0.1} / ₋₀)	D (h9)	M	H	H ₁	H ₂	T	W	質量 (g)	価 格	適用するクサビロッククランパー (P. 27 参照)	適用するクサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 41 参照)
QCWE0625-M16-S	6以上	6.2	20	M16×1.5 (細目)	18.5	31	50	10	24	60	16,300	QCWE0625-10 QCWE0625-10-SUS	QCWEA0625-10-SUS
QCWE0625-M16-SL					21.5	33.5	48	5	22	80	16,600		
QCWE1034-M20-S		10.2	25	M20×1.5 (細目)	20.5	33.5	55	12	30	100	17,300	QCWE1034-14, QCWE1034-20 QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS	QCWEA1034-14-SUS
QCWE1034-M20-SL					25.5	38	53	5	27	105	17,700		

特 長

- クサビロッククランパーの先端がコンタクト面を押し下げることで、センサが反応します。
- クランプ状態の判別が確実にできるため、作業者の操作ミスや、装置の誤作動を防止します。

アンクランプ時 OFF状態

クランプ時 ON状態

コンタクト面

センサ

技術データ

センサ仕様

- 使用温度：max.80℃ min.0℃ (氷結なきこと)
- 接点構造：接点式
- 動作形態：常時開 (N.O.)
- 定常電流：10mA以下 (突入電流20mA以下)
- 接点定格：DC5～24V
- コード：長さ3m 耐油性 2芯φ2.8 曲げ半径R7
- 保護等級：IP65 (センサ部)

■回路図

常時開(N.O.)

茶

青

注意事項

- 正常な動作のため、取付け穴の加工寸法を厳守してください。
相手側の **QCWE** クサビロッククランパー、**QCWEA** クサビロッククランパー (自在アプローチ) 取付け穴についても同様です。
- センサの接合部は調整済みのため、外されすと動作不良の原因となります。
- ケース内に塵埃等が入ると故障や誤作動の原因となりますので、その場合にはエアブロー等で除去してください。
- 本製品は **QCWE** クサビロッククランパー、**QCWEA** クサビロッククランパー (自在アプローチ) 専用製品となります。それ以外の製品 (ボタンロッククランパー含む) には使用できませんのでご注意ください。
- 本製品は人体保護用の検出装置としては使用しないでください。

ケースの取付け方法

加工図A

加工図B

ナット

3.5^{+0.1}/₀

d₂

d₁

M

品 番	適用ベース厚さ	参照加工図	M	d ₁	d ₂ (^{+0.10} / _{+0.05})
QCWE0625-M16-S	6～10	A	—	17	20
	10超え	B	M16×1.5 (細目)	—	
QCWE0625-M16-SL	6～16	A 注)	—	17	25
QCWE1034-M20-S	6～10	A	—	21	
	10超え	B	M20×1.5 (細目)	—	
QCWE1034-M20-SL	6～20	A 注)	—	21	

注) **QCWE-M-SL** タイプは、ねじ込みでの取付け (加工図 B) はできません。

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、各製品の「加工精度と繰り返し位置決め精度」をご参照ください。

- クサビロッククランパー (P. 29 参照)
- クサビロッククランパー (自在アプローチ) (P. 43 参照)

クサビロッククランパー ストロング

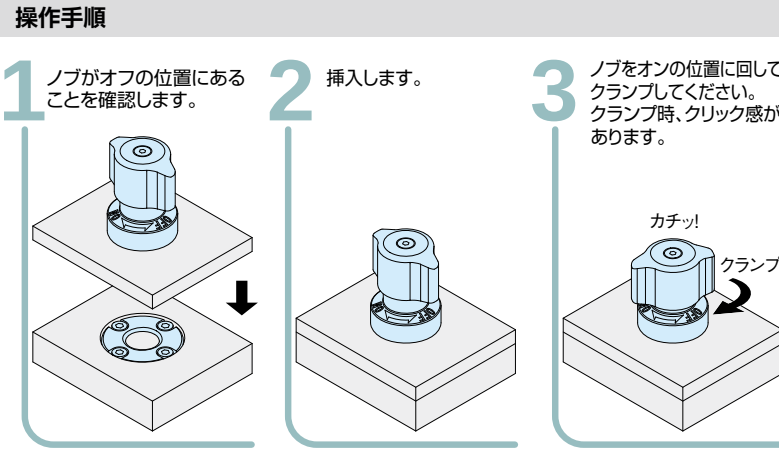
高クランプ力 +
ノブ操作のボールロック

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

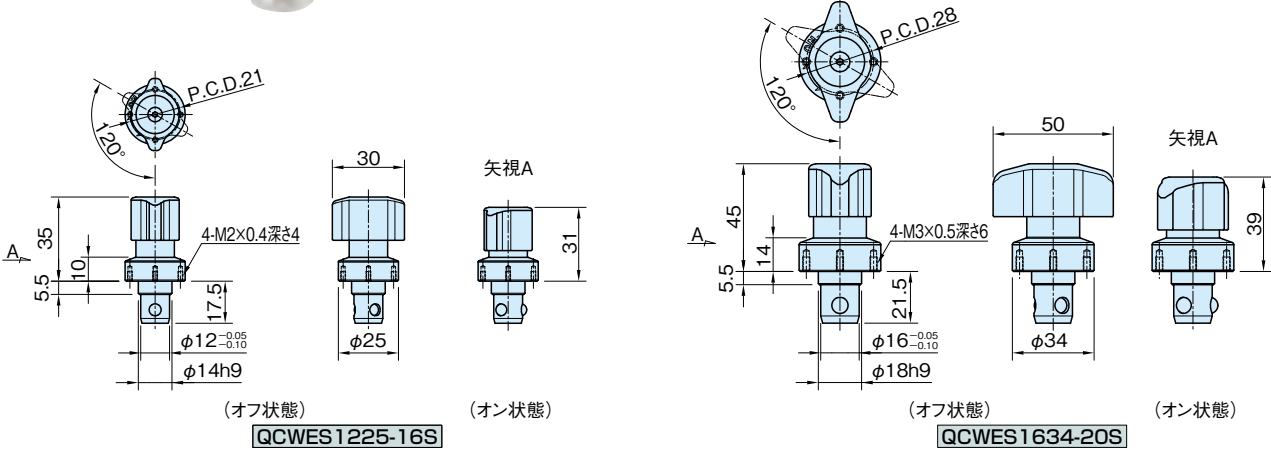


※アンクランプは、逆の手順で行ってください。スプリングの力でノブが戻ります。

クサビロッククランパー ストロング



本体	テーバーピン	ノブ	ボール	スプリング A	スプリング B
SCM440 無電解ニッケルメッキ	SCM435 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SWOSC-V相当	SUS304WPB



品番	適用 プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)	価 格	適用するケース (P. 40 参照)
QCWES1225-16S	6~16 注1)	1000	2500	150	15,000	QCWES1225-B
QCWES1634-20S	6~20 注1)	2000	5000	290	18,000	QCWES1634-B

注1) 6mmの鋼材を使用される場合は、厚み公差±0.05のものを使用してください。
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。

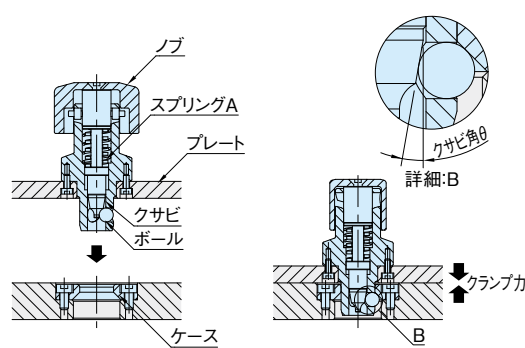
- 付属品
- ・QCWES1225-16S: 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L…4個
 - ・QCWES1634-20S: 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L…4個

クサビロッククランパー ストロング用ケース



P. 40 参照

特 長



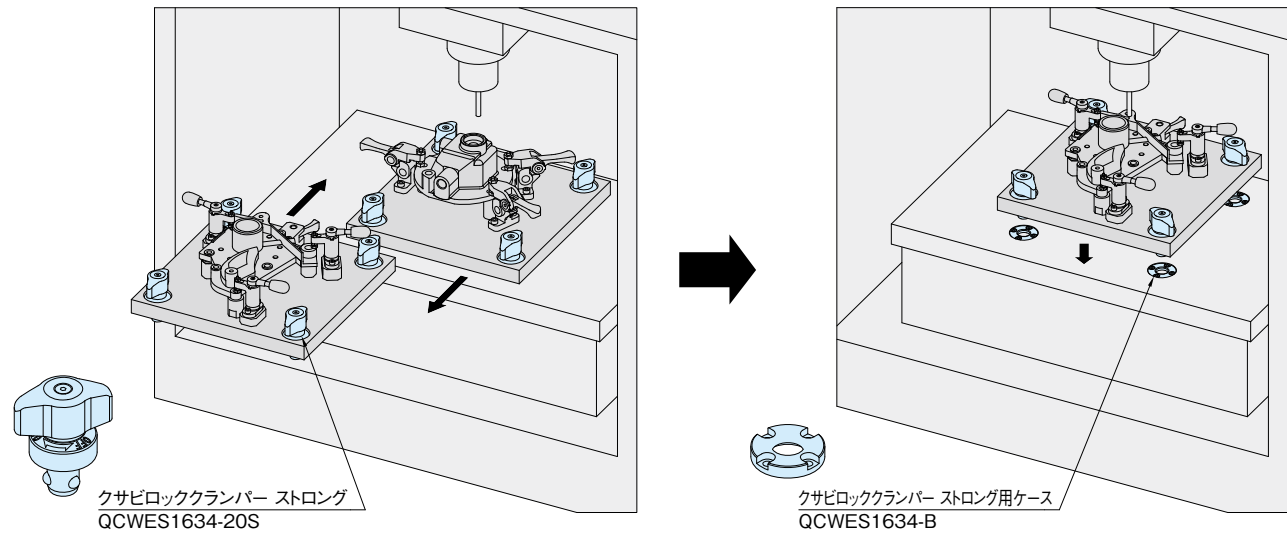
クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーバー面にあたり、プレートが引き込まれます。

技術データ

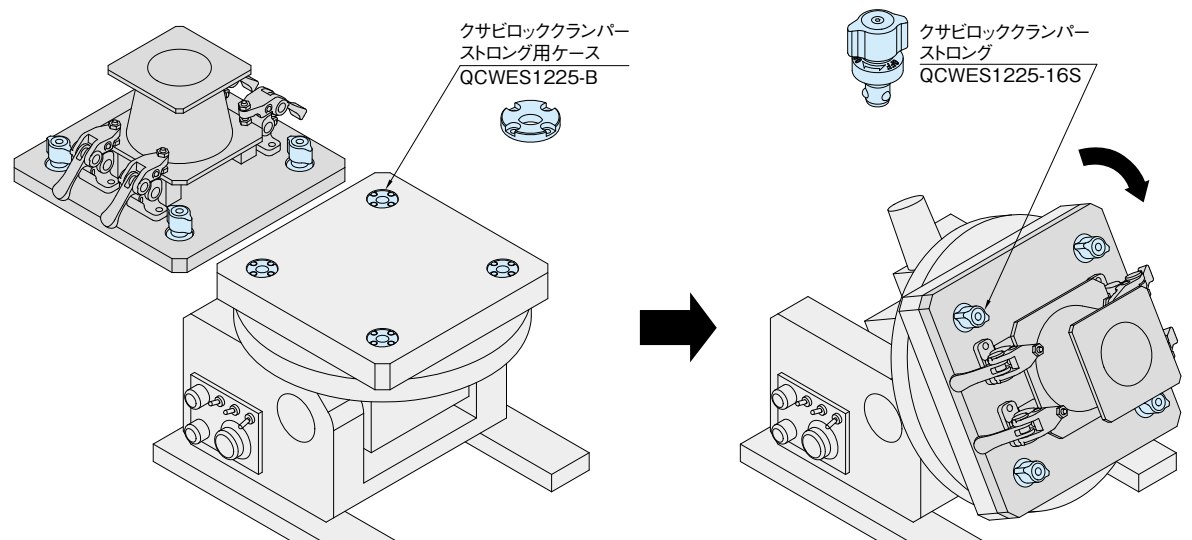
品 番	耐熱温度 (℃)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWES1225-16S	180	10000	4000
QCWES1634-20S		15000	8000

使用例・使用方法

軽切削用治具プレート交換



溶接用治具プレート交換



ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

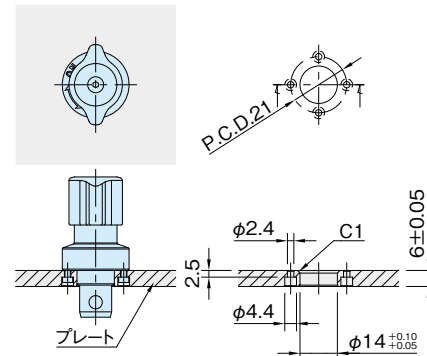
クサビロッククランパー ストロング

高クランプ力 +
ノブ操作のボールロック

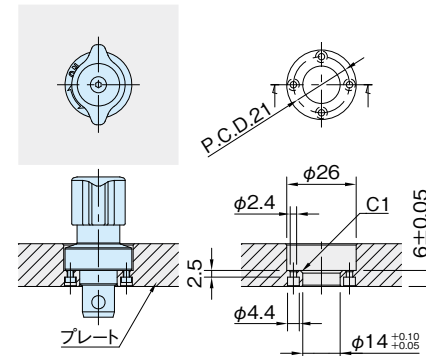
クサビロッククランパー ストロングの取付け方法

QCWES1225-16S

6mmのプレートに固定する場合

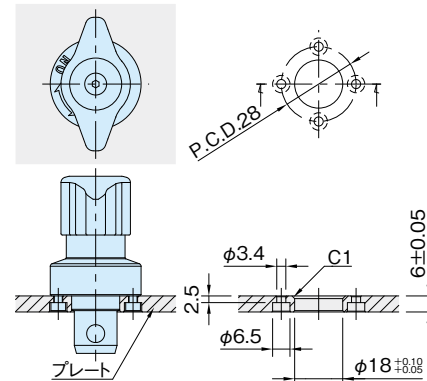


6mmを超え、16mm以下のプレートに固定する場合

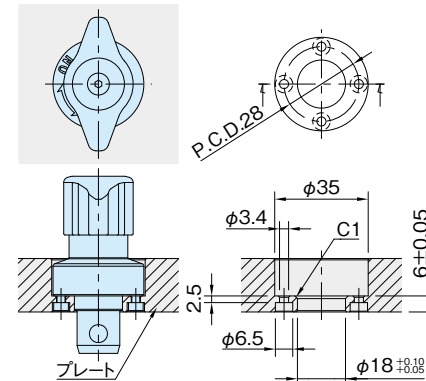


QCWES1634-20S

6mmのプレートに固定する場合

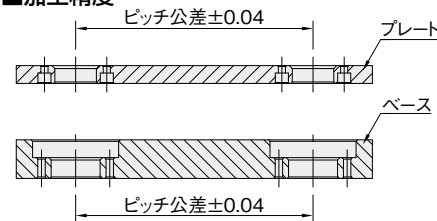


6mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



加工精度と繰り返し位置決め精度

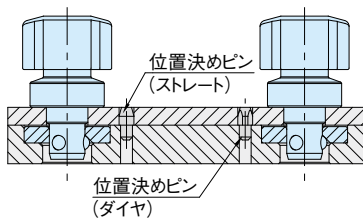
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、
±0.04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、±0.2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。

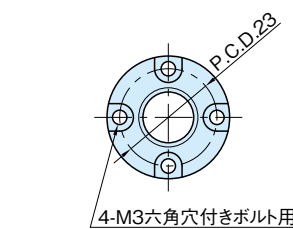
関連製品ページ

ケースの取付け方法は、**QCWES-B**クサビロッククランパー ストロング用ケースの
「ケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 40 参照)

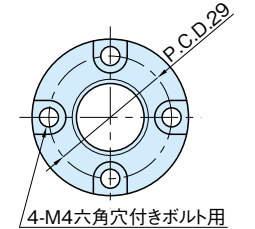
クサビロッククランパー ストロング用ケース



クサビロッククランパー ストロング (P.37) と
クサビロッククランパー ストロング (自在アプローチ) (P.45) に適用します。



QCWES1225-B



QCWES1634-B

品 番	適用 ベース厚さ	質量 (g)	価 格	適用する クサビロッククランパー ストロング (P. 37 参照)	適用する クサビロッククランパー ストロング (自在アプローチ) (P. 45 参照)
QCWES1225-B	10以上	28	2,400	QCWES1225-16S	QCWESA1227-16S
QCWES1634-B	13以上	60	2,800	QCWES1634-20S	QCWESA1636-20S

本体
SCM435 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻

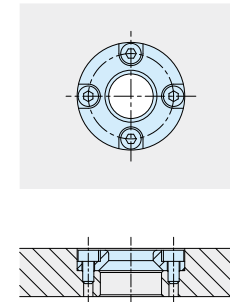
付属品

- ・QCWES1225-B : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L...4個
- ・QCWES1634-B : 六角穴付きボルト (SUS製) M4×0.7-8L...4個

ケースの取付け方法

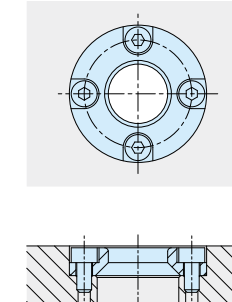
QCWES1225-B

板厚10mm以上

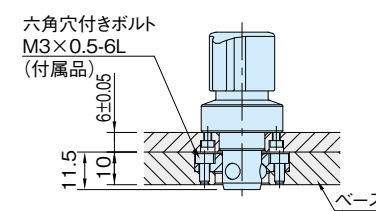


QCWES1634-B

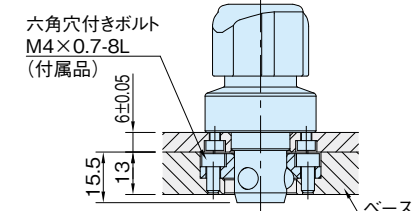
板厚13mm以上



注意事項



QCWES1225-16S QCWESA1227-16S



QCWES1634-20S QCWESA1636-20S

本体シャフトの飛び出しに注意して、ベースの厚みを選定してください。

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、
各製品の「加工精度と繰り返し位置決め精度」をご参照ください。

- ・クサビロッククランパー ストロング (P.39)
- ・クサビロッククランパー ストロング (自在アプローチ) (P.47)

ノブ
操作
タイプ

ボタン
操作
タイプ

回転
操作
タイプ

抜き
差し
タイプ

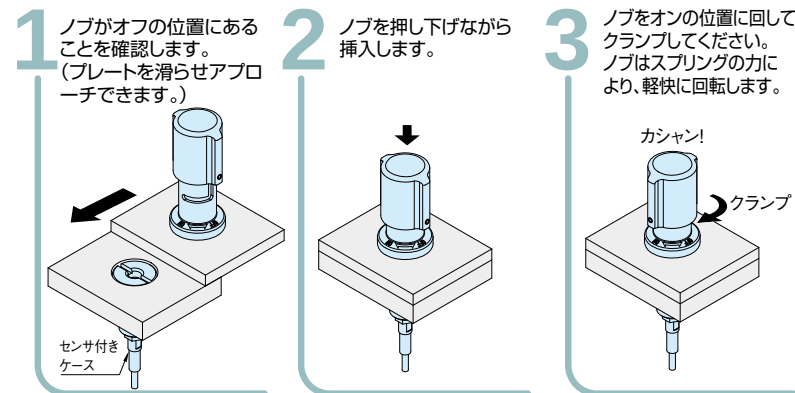
クサビロッククランパー (自在アプローチ)

OFF時にシャフトが格納
センサ付きケースに最適

NEW



操作手順



※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

クサビロッククランパー(自在アプローチ)

RHS

クサビ機構



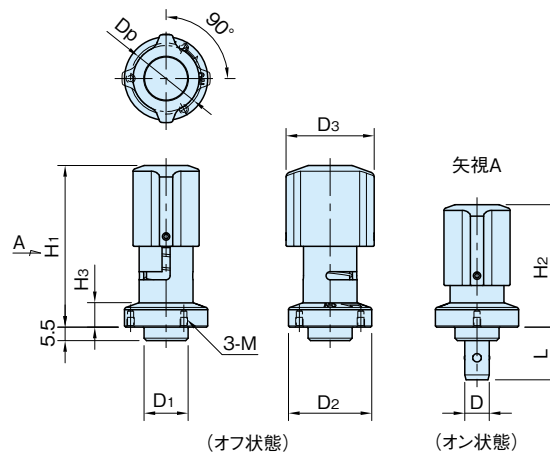
(オフ状態)

SUS



(オン状態)

SUS



本体、シャフト	クサビ	ノブ	ボール	スプリング
SUS303	SUS420J2 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB

品 番	適用 プレート厚さ	D (± 0.05)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2	質量 (g)	価 格
QCWEA0625-10-SUS	3~10 注1)	6	14	25	28	19.5	58	43.5	6.5	M2×0.4深さ3	21	30	90	114	12,300
QCWEA1034-14-SUS	3~14 注1)	10	18	34	36	21.5	66	50	10	M3×0.5深さ4	28	50	150	232	13,600

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. 10 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。

品 番	適用するセンサ付きケース (P. 35 参照)	適用するケース (P. 31 参照)	適用するフローティングケース (P. 33 参照)
QCWEA0625-10-SUS	QCWE0625-M16-S, QCWE0625-M16-SL	QCBU0608-M12SUS	QCBU0608-FL-SUS
QCWEA1034-14-SUS	QCWE1034-M20-S, QCWE1034-M20-SL	QCBU1012-M16SUS	QCBU1012-FL-SUS

付属品

- ・QCWEA0625-10-SUS : 六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L...3個
- ・QCWEA1034-14-SUS : 六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L...3個

センサ付きケース



P.35 参照

ケース



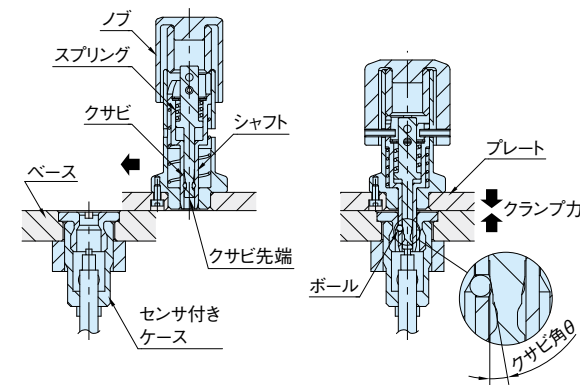
P.31 参照

フローティングケース



P.33 参照

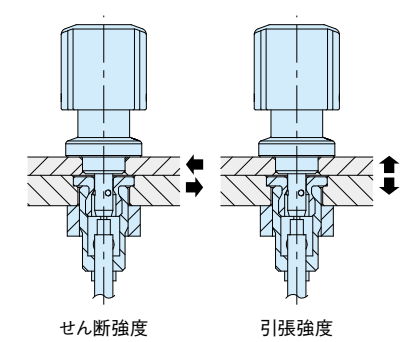
特 長



アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。

クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

技術データ

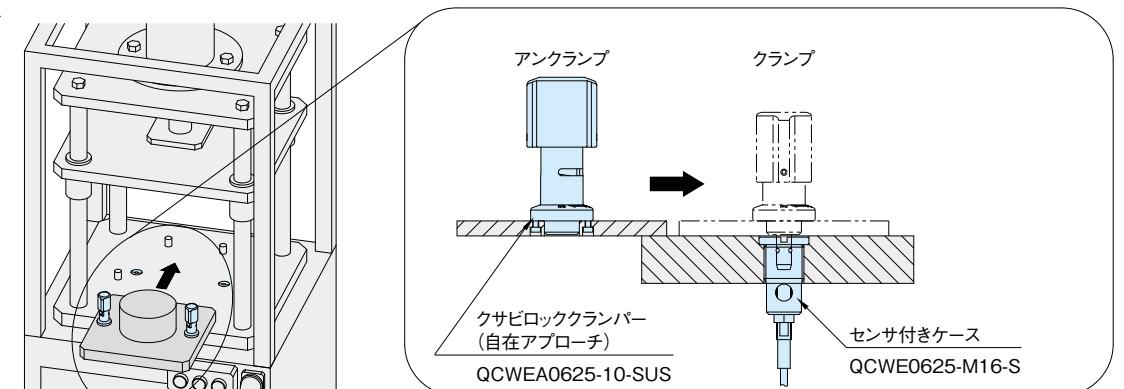


品 番	耐熱温度 (℃)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWEA0625-10-SUS	180	3000	500
QCWEA1034-14-SUS		9000	1500

使用例・使用方法

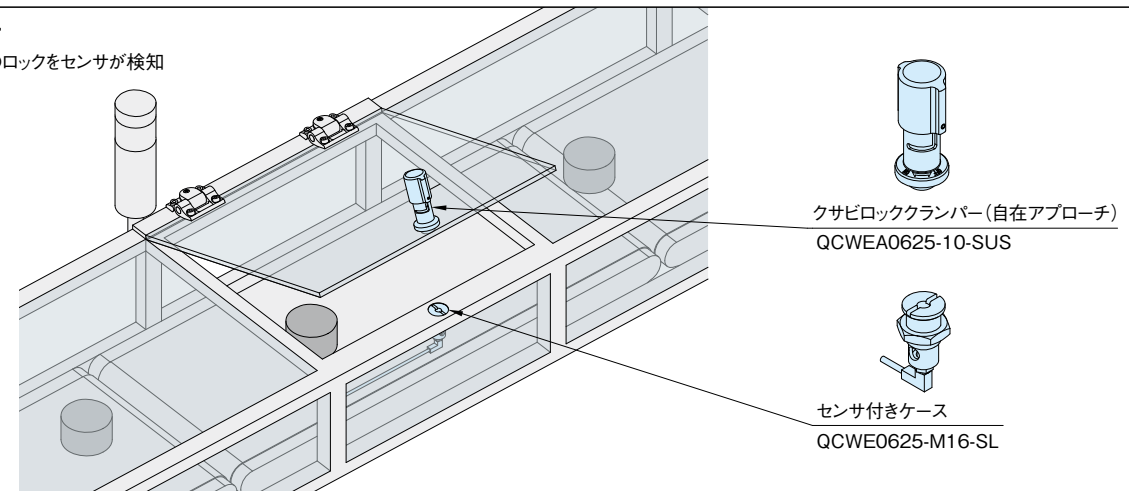
治具プレート交換

治具プレートのクランプを
センサが検知



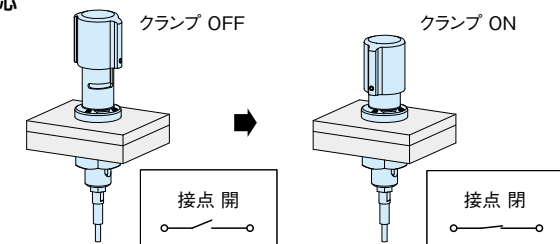
開閉カバー

開閉カバーのロックをセンサが検知



センサでの動作確認に対応

クランプ状態の判別により、
作業者の操作ミスや
装置の誤作動を防止します。



次頁へつづく

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

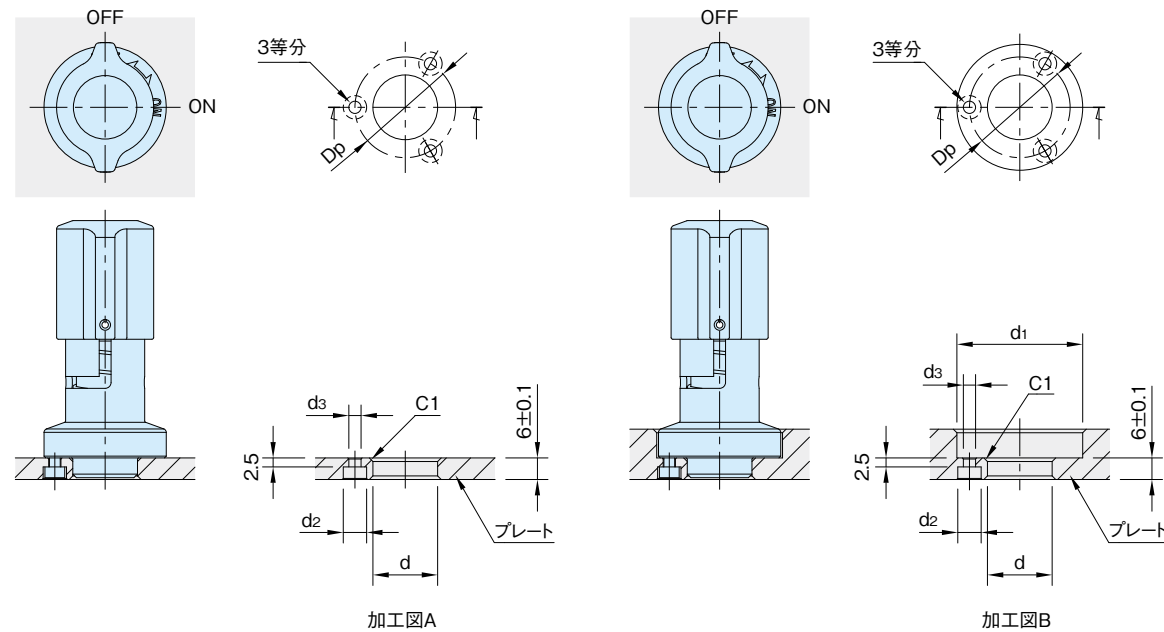
回転操作タイプ

抜き差しタイプ

クサビロッククランパー (自在アプローチ)

OFF時にシャフトが格納
センサ付きケースに最適

クサビロッククランパー(自在アプローチ)の取付け方法



加工図A

加工図B

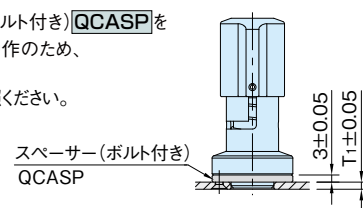
品 番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (± 0.10 ± 0.05)	d ₁	d ₂	d ₃	D _p
QCWEA0625-10-SUS	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照) 注	14	—	4.4	2.4	21
	6を超え10以下	A					
QCWEA1034-14-SUS	3以上6未満	スペーサー (ボルト付き) QCASP を使用 (P. 10 参照) 注	18	—	6.5	3.4	28
	6を超え14以下	B					

スペーサー (ボルト付き)



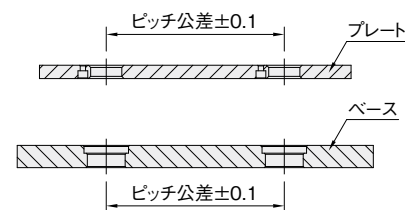
P. 10 参照

注) センサ付きケース **QCWE-M-S** とスペーサー (ボルト付き) **QCASP** を組み合わせて使用される場合は、センサの安定動作のため、T₁のプレート加工公差は±0.05を推奨します。詳細はスペーサー (ボルト付き) **QCASP** をご参照ください。



加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度

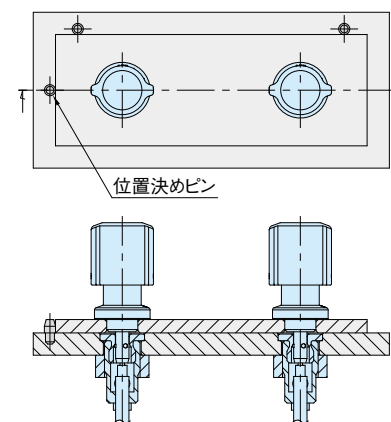


プレートとベースのピッチ公差は、±0.1で加工してください。

注) フローティングケース **QCBU-FL** をご使用される場合は、取付ピッチの公差範囲が広がります。詳細はフローティングケース **QCBU-FL** をご参照ください。(P. 33 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。

関連製品ページ

- ・ケースの取付け方法は、各ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。
QCWE-M-S センサ付きケース (P. 36 参照)
QCBU-M ケース (P. 31 参照)
QCBU-FL フローティングケース (P. 34 参照)
- ・3以上6未満のプレートへの取付けには、**QCASP** スペーサー (ボルト付き) をご使用ください。(P. 10 参照)

イマオウェブサイトで公開中
www.imao.co.jp

採用事例

ワンタッチ着脱で快適!
お客様による実際の
声を公開



FAQ

ワンタッチ着脱に
関するご質問への
回答



貸出し サービス

ワンタッチ着脱を
無料で貸出し!



ノブ
操作タイプ

ボタン
操作タイプ

回転
操作タイプ

抜き
差しタイプ

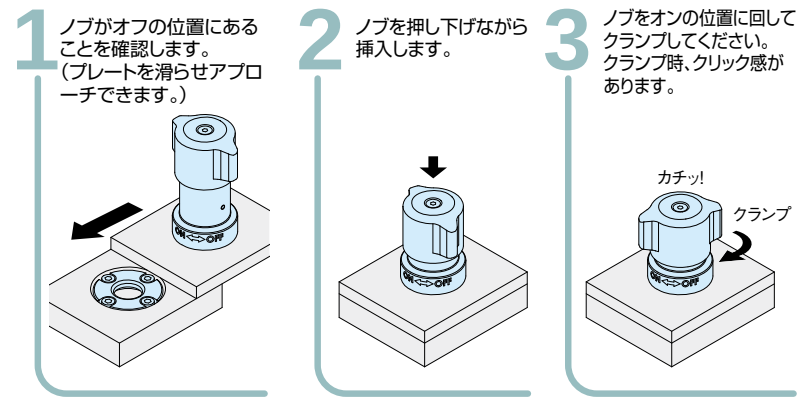
クサビロッククランパー ストロング (自在アプローチ)

高クランプ力 +
OFF時にシャフトが格納

NEW



操作手順



※ノブをオフの位置に戻すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

クサビロッククランパー ストロング(自在アプローチ)

RHS

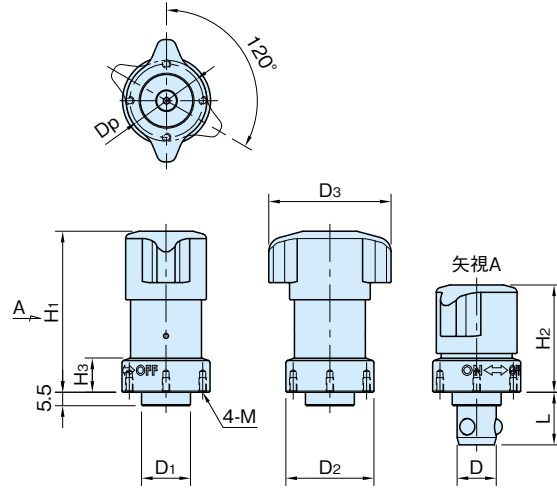
クサビ機構



(オフ状態)



(オン状態)



(オフ状態)

(オン状態)

本体	シャフト	テーパピン	ノブ	ボール	スプリングA	スプリングB
SUS303	SCM440 無電解ニッケルメッキ	SCM435 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SWOSC-V相当	SUS304WPB

品 番	適用 プレート厚さ	D (± 0.05 -0.10)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	Dp
QCWESA1227-16S	6~16 注1)	12	16	27	35	17.5	52	35	10	M2×0.4深さ4	23
QCWESA1636-20S	6~20 注1)	16	20	36	50	21.5	66	44	14	M3×0.5深さ6	30

品 番	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)	価 格	適用するケース (P. 40 参照)
QCWESA1227-16S	1000	2500	190	20,000	QCWES1225-B
QCWESA1636-20S	2000	5000	320	23,000	QCWES1634-B

注1) 6mmの鋼材を使用される場合は、厚み公差±0.05のものを使用してください。

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

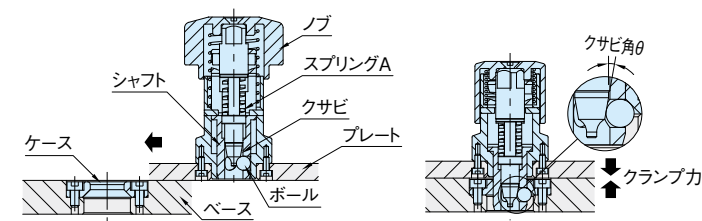
- ・ QCWESA1227-16S : 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L...4個
- ・ QCWESA1636-20S : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L...4個

クサビロッククランパー ストロング用ケース

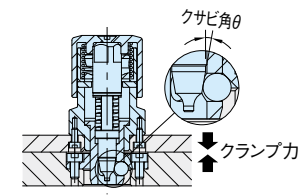


P. 40 参照

特 長

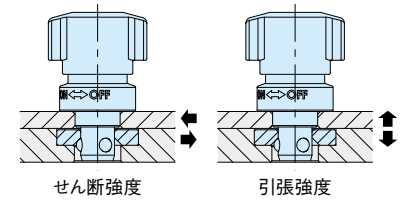


アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。



クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

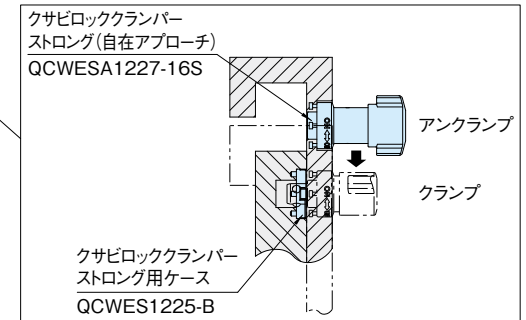
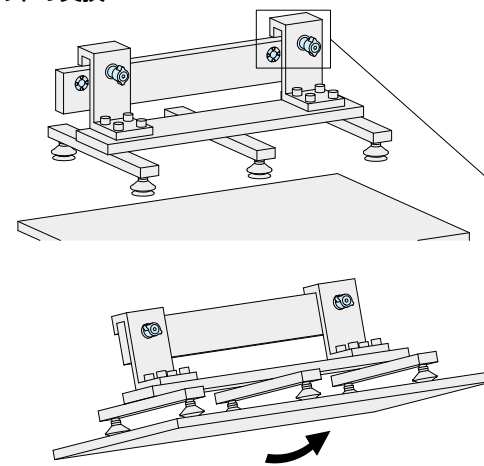
技術データ



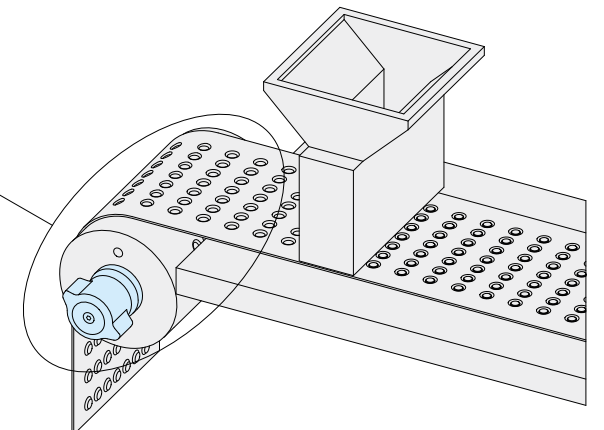
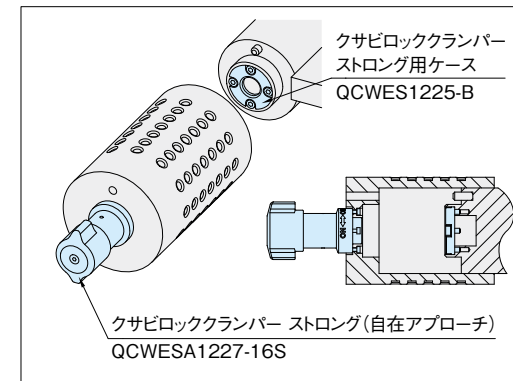
品 番	耐熱温度 (℃)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWESA1227-16S	180	10000	4000
QCWESA1636-20S		15000	8000

使用例・使用方法

吸着ユニットの交換



ローラーの交換

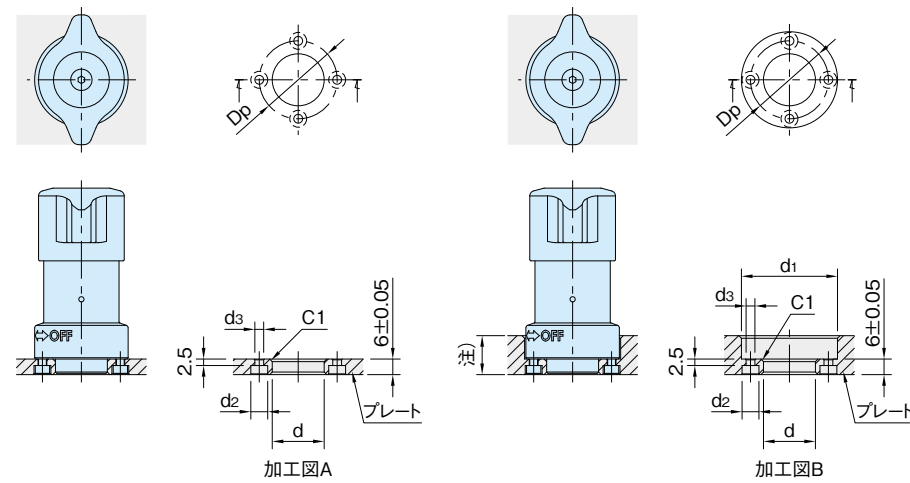


次頁へつづく

クサビロッククランパー ストロング (自在アプローチ)

高クランプ力 +
OFF時にシャフトが格納

クサビロッククランパー ストロング(自在アプローチ)の取付け方法

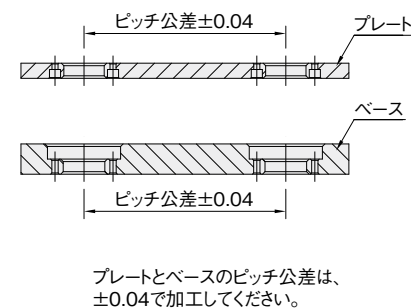


品 番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ($\begin{smallmatrix} +0.10 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCWESA1227-16S	6	A	16	—	4.4	2.4	23
	6を超え16以下	B		28			
QCWESA1636-20S	6	A	20	—	6.5	3.4	30
	6を超え20以下	B		37			

注) プレート厚さが **QCWESA1227-16S** :12mm、**QCWESA1636-20S** :15mmの場合にON/OFFマークが半分隠れます。
それ以上厚みのあるプレートへ取付ける場合は、ON/OFFマークが読み取れないため、必要に応じて表示を設けてください。

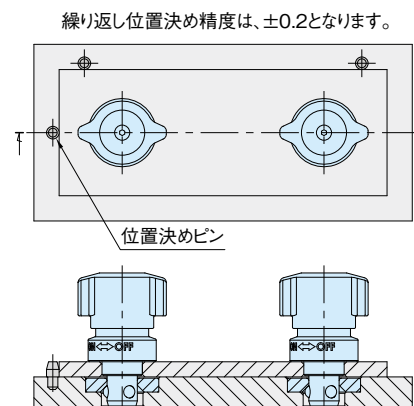
加工精度と繰返し位置決め精度

■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、
±0.04で加工してください。

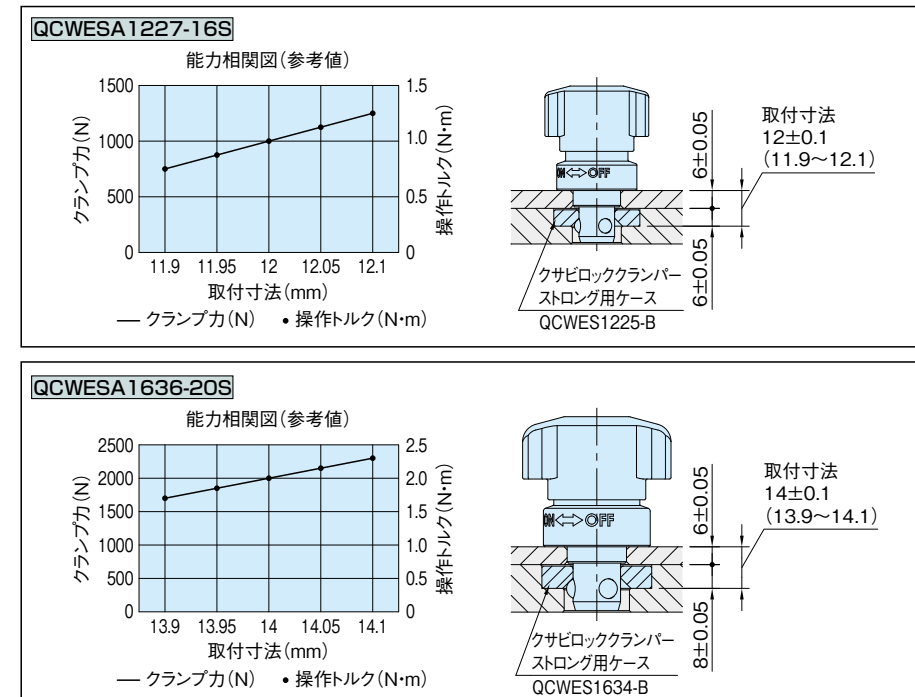
■繰返し位置決め精度



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。

能力線図

■取付寸法とクランプ力および操作トルクの関係



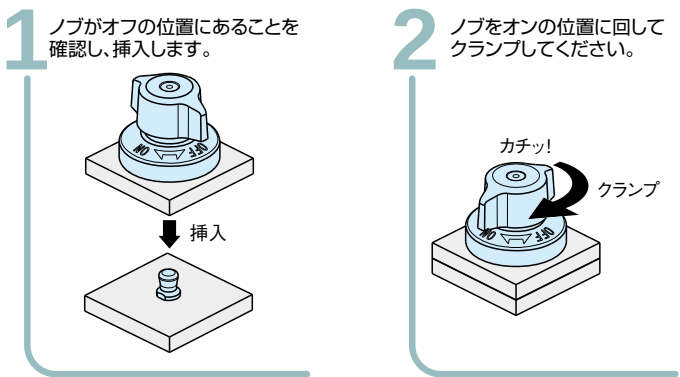
関連製品ページ

ケースの取付け方法は、**QCWES-B**クサビロッククランパー ストロング用ケースの
「ケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 40 参照)

ピンホールドクランパー

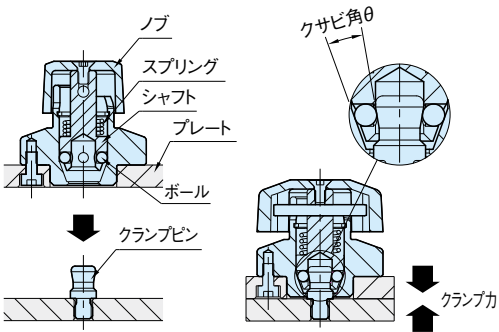
省スペースなピンクランプ

操作手順



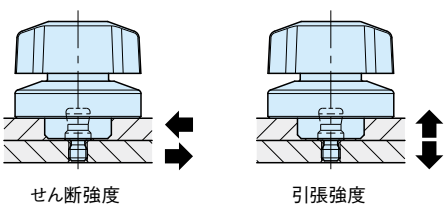
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

特 長



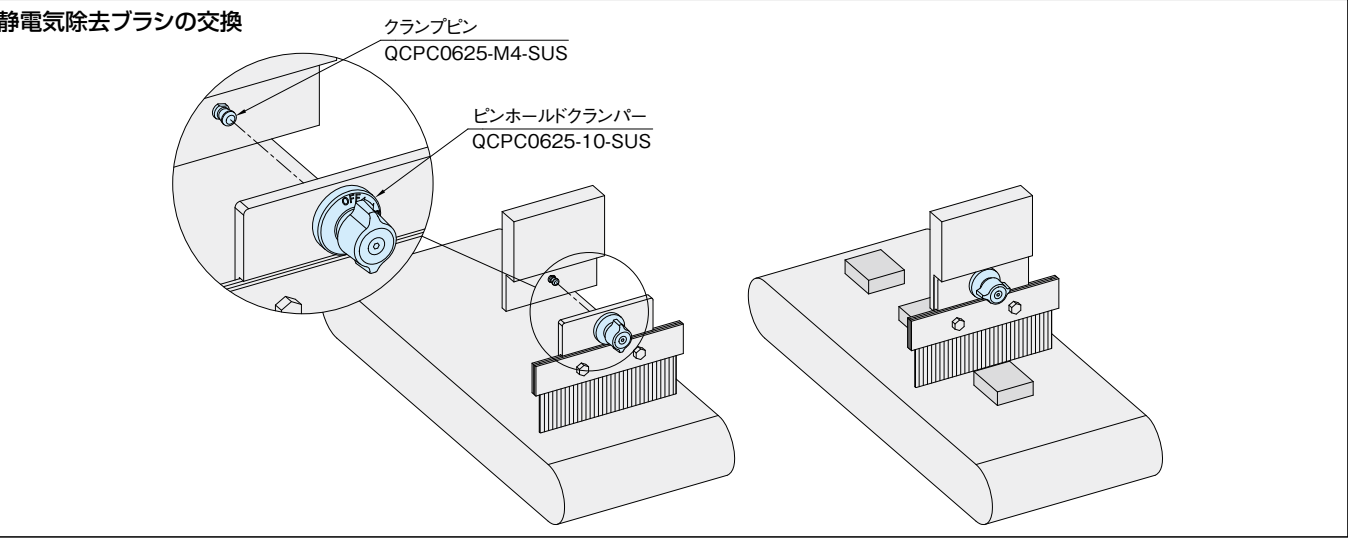
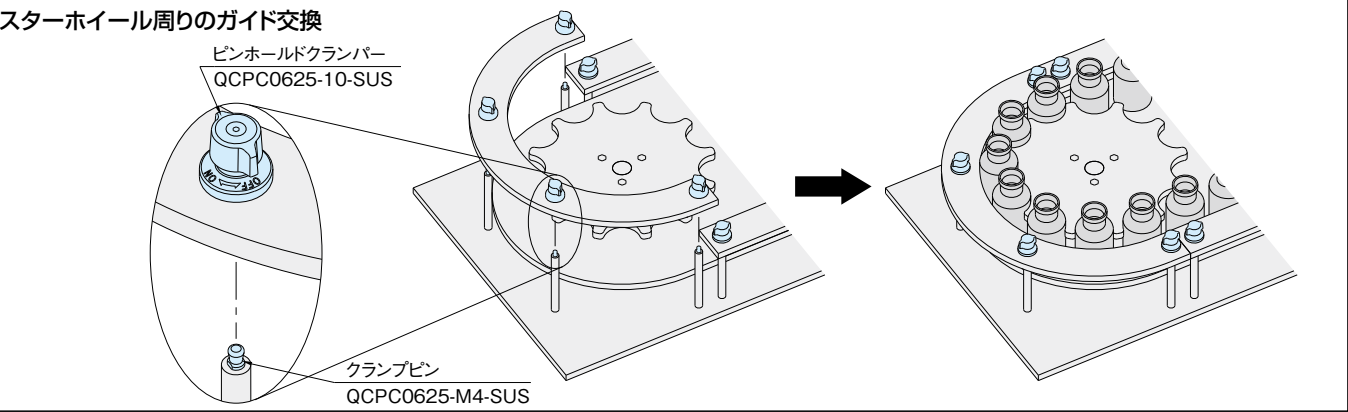
4個のボールがクランプピンをくわえ込み、プレートが引き込まれます。

技術データ



サイズ		耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCPC	0625-10	130	1100	250
	0834-14		1800	400
QCPC-SUS	0625-10	180	1100	250
	0834-14		1800	400

使用例・使用方法



ピンホールドクランパー

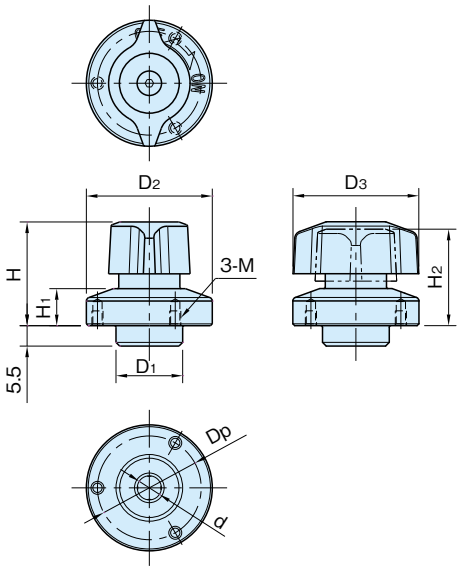


QCPC
(樹脂ノブ)



QCPC-SUS
(ステンレスタイプ)

SUS



タイプ	本体	シャフト	ノブ	ボール	スプリング
QCPC	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCPC-SUS		SUS303	SCS13(SUS304相当)		

サイズ		適用 プレート厚さ	d (+0.2)	D1 (h9)	D2	D3	H	H1	H2	M	Dp	クランプ力 (N) 注2	保持力 (N) 注2	適用するクランプピン (P. 52 参照)
QCPC	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	23	6.5	22	M2×0.4 深さ3	21	7	110	QCPC0625-M4-SUS
QCPC-SUS	0834-14	3~14 注1)	8	18	34	34	28	10	26.5	M3×0.5 深さ4	28	9	150	QCPC0834-M5-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. 10 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。

QCPC (樹脂ノブ)			QCPC-SUS (ステンレスタイプ)		
品 番	質量 (g)	価格	品 番	質量 (g)	価格
QCPC0625-10	35	5,300	QCPC0625-10-SUS	45	6,200
QCPC0834-14	85	5,500	QCPC0834-14-SUS	105	6,500

付属品

- QCPC QCPC-SUS 0625-10 : 六角穴付きボルト (SUS製) M2×0.4-5L...3個
- QCPC QCPC-SUS 0834-14 : 六角穴付きボルト (SUS製) M3×0.5-6L...3個

クランプピン



P. 52 参照

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

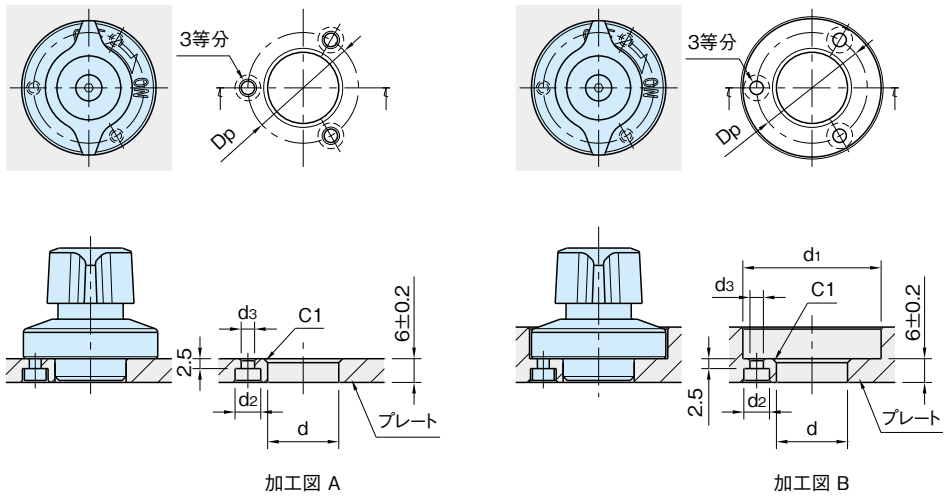
回転操作タイプ

抜き差しタイプ

ピンホールドクランパー

省スペースなピンクランプ

ピンホールドクランパーの取付け方法



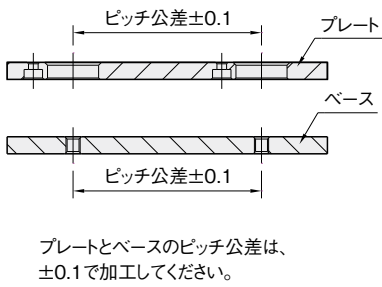
サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (+0.05/-0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCPC QCPC-SUS	0625-10	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き)	14	—	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	A		26			
	0834-14	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き)	18	—	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35			

スペーサー(ボルト付き)

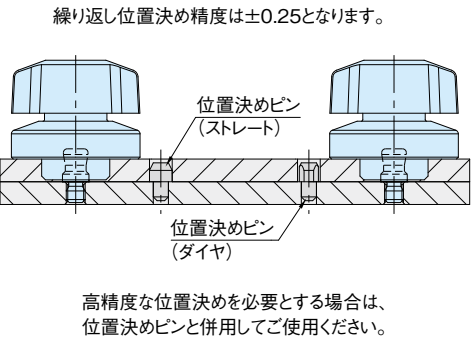


加工精度と繰り返し位置決め精度

■加工精度

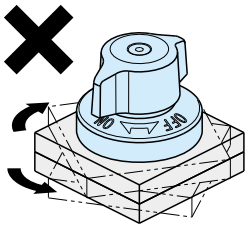


■繰り返し位置決め精度



注意事項

1組でご使用の場合、プレートまたはベースが回転するとクランプが解除される恐れがあります。回り止めと併用してご使用ください。



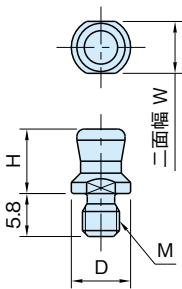
関連製品ページ

- ・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. 52 参照)
- ・3以上6未満のプレートへの取付けには、**QCASP** スペーサー(ボルト付き)をご使用ください。(P. 10 参照)

クランプピン



ピンホールドクランパー(P.49)と
ワンウェイクランパー(P.61)に適用します。

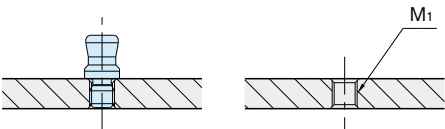


クランプピン
SUS630 析出硬化処理

品番	D (+0.05/-0.10)	M	H	W	質量 (g)	価格	適用する ピンホールドクランパー (P. 49 参照)	適用する ワンウェイクランパー (P. 61 参照)
QCPC0625-M4-SUS	6	M4×0.7	7.6	5	2	690	QCPC0625-10 QCPC0625-10-SUS	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCPC0834-M5-SUS	8	M5×0.8	8.7	7	3	690	QCPC0834-14 QCPC0834-14-SUS	—

クランプピンの取付け方法

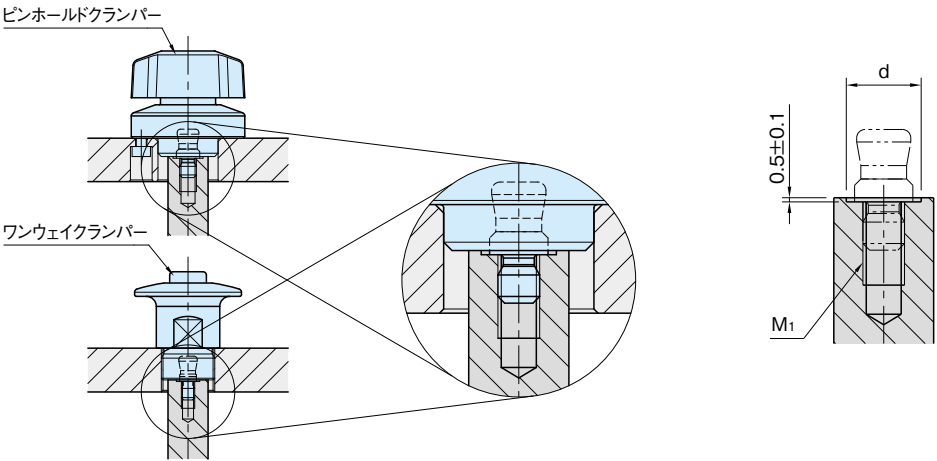
一般的な取付け



品番	M1	d
QCPC0625-M4-SUS	M4×0.7	7
QCPC0834-M5-SUS	M5×0.8	9

省スペース取付け

クランプピンの取付け面がクランパーの取付け穴より小さく、クランパーの底面に接する場合は、深さ0.5±0.1の座グリ穴を設けてください。



注意事項

硬化処理により製品写真と実物の色が異なる場合がありますが、品質上の問題はありせん。

関連製品ページ

加工精度と繰り返し位置決め精度は、各製品の「加工精度と繰り返し位置決め精度」をご参照ください。
・ピンホールドクランパー(P.51)
・ワンウェイクランパー(P.62)

ピンホールドクランパー ストロング

高クランプ力 +
省スペースなピンクランプ

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ



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。

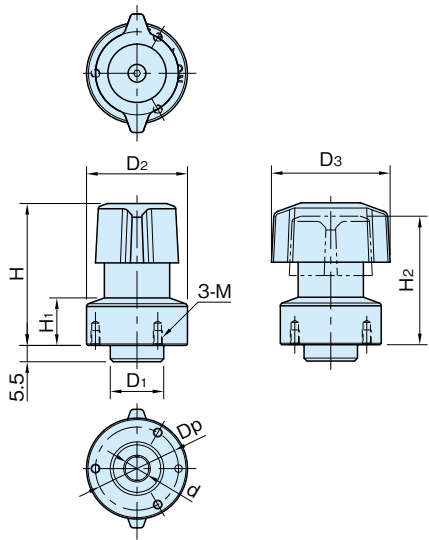
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

ピンホールドクランパー ストロング

QCPCS (樹脂ノブ)

QCPCS-SUS (ステンレスタイプ)

SUS



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 SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCPCS-SUS					

サイズ		適用 プレート厚さ	d (± 0.2)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₂	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. 56 参照)
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	3～20 注1)	6	14	25	30	40	14.7	36	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	43	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. 10 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)	価 格	品 番	質量(g)	価 格
QCPCS0625-20	85	9,400	QCPCS0625-20-SUS	100	10,400
QCPCS0834-20	165	11,400	QCPCS0834-20-SUS	195	12,400

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

クランプピン

P. 56 参照

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℃
QCPCS-SUS 180℃
- 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	1800
		QCPCSF0625-M5-SUS 1800	
		QCPCSF0625-M6-SUS 2500	
0834-20		QCPCS 0834-M5-SUS 1800	2400
		QCPCSF0834-M6-SUS 2500	

使用例・使用方法

直交ロボットのアタッチメント着脱

ワーク移載装置の把持部品交換

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

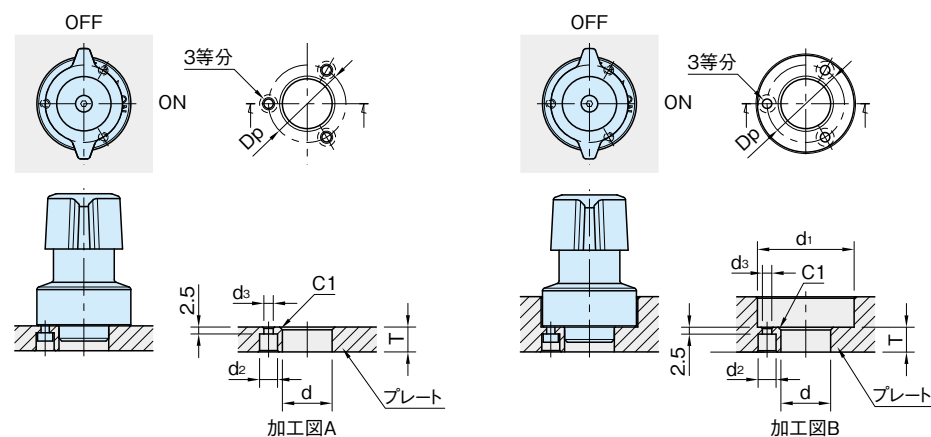
回転操作タイプ

抜き差しタイプ

ピンホールドクランパー ストロング

高クランプ力 +
省スペースなピンクランプ

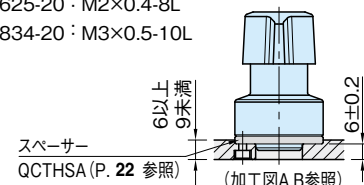
ピンホールドクランパー ストロングの取付け方法



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 (+0.05/-0.05)	T (±0.2)	d ₁	d ₂	d ₃	D _p
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	QCPCS 0625-M4-SUS	3以上6未満	スパーサー (ボルト付き) QCASP	を使用 (P. 10 参照)	6	—	—	—
		QCPCSF0625-M5-SUS	6を超え20以下	A	6	26	4.4	2.4	21
		QCPCSF0625-M6-SUS	9を超え20以下	B	9	26	—	—	—
QCPCS QCPCS-SUS	0834-20	QCPCS 0834-M5-SUS	3以上6未満	スパーサー (ボルト付き) QCASP	を使用 (P. 10 参照)	6	—	—	—
		QCPCSF0834-M6-SUS	6を超え20以下	A	6	35	6.5	3.4	28
		QCPCSF0834-M6-SUS	9を超え20以下	B	9	35	—	—	—

注) QCPCSF-M クランプピンを使用する場合、QCTHSA スパ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



クランプピン



P. 56 参照

スパーサー (ボルト付き)



P. 10 参照

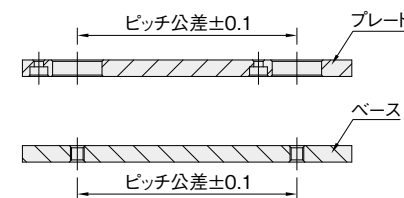
スパーサー



P. 22 参照

加工精度と繰り返し位置決め精度

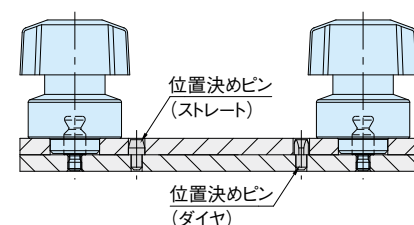
加工精度



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。

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. 56 参照)
- 3以上6未満のプレートへの取付けには、QCASP スパーサー (ボルト付き) をご使用ください。(P. 10 参照)

クランプピン

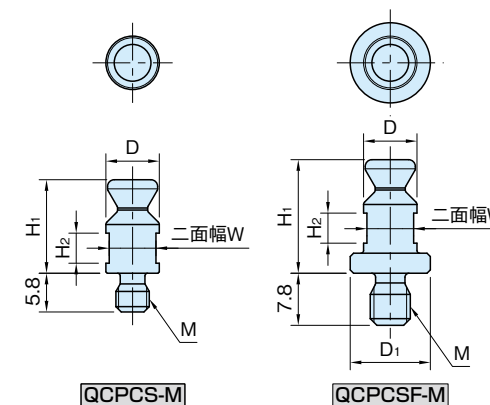
RoHS



QCPCS-M

QCPCSF-M

ピンホールドクランパー ストロング(P. 53)に適用します。



QCPCS-M

QCPCSF-M

クランプピン
SUS630
析出硬化処理

QCPCS-M

品番	D (-0.05/-0.10)	M	H ₁	H ₂	W	質量 (g)	価格	適用する ピンホールドクランパー ストロング (P. 53 参照)
QCPCS0625-M4-SUS	6	M4×0.7	13	4	5	3	1,400	QCPCS0625-20 QCPCS0625-20-SUS
QCPCS0834-M5-SUS	8	M5×0.8	14	4.5	7	5	1,500	QCPCS0834-20 QCPCS0834-20-SUS

※加工精度と繰り返し位置決め精度は、適用する製品をご参照ください。

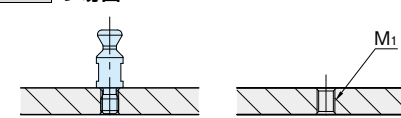
QCPCSF-M

品番	D (-0.05/-0.10)	D ₁	M	H ₁	H ₂	W	質量 (g)	価格	適用する ピンホールドクランパー ストロング (P. 53 参照)
QCPCSF0625-M5-SUS	6	9	M5×0.8	16	4	5	4	1,700	QCPCS0625-20 QCPCS0625-20-SUS
QCPCSF0625-M6-SUS	6	9	M6×1	16	4	5	5	1,700	QCPCS0625-20 QCPCS0625-20-SUS
QCPCSF0834-M6-SUS	8	12	M6×1	17	4.5	7	8	1,800	QCPCS0834-20 QCPCS0834-20-SUS

※加工精度と繰り返し位置決め精度は、適用する製品をご参照ください。

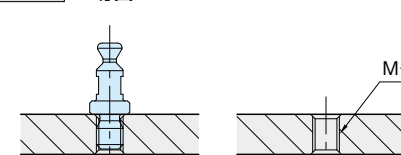
クランプピンの取付け方法

QCPCS-M の場合

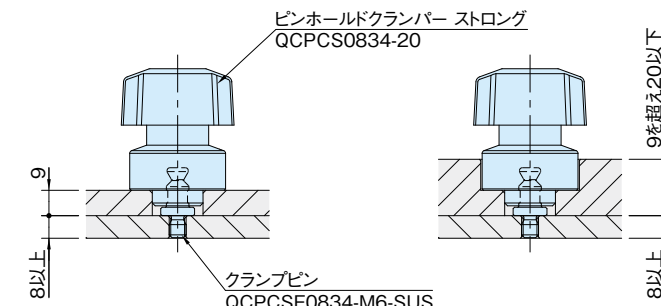
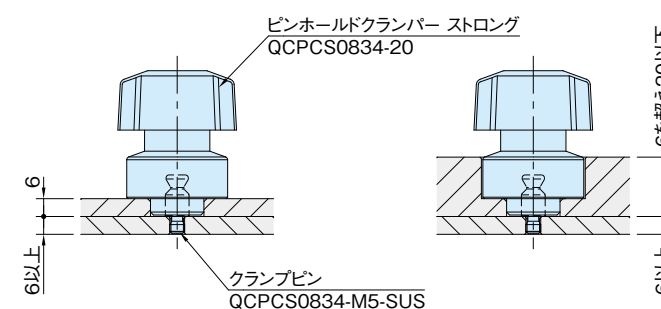


品番	M ₁
QCPCS0625-M4-SUS	M4×0.7
QCPCS0834-M5-SUS	M5×0.8

QCPCSF-M の場合



品番	M ₁
QCPCSF0625-M5-SUS	M5×0.8
QCPCSF0625-M6-SUS	M6×1
QCPCSF0834-M6-SUS	M6×1



ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

ボタンロッククランパー

ボタン操作のボールロック

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

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。

ボタンロッククランパー

クサビ機構

QCBU-SUS (ステンレスタイプ)

QCBUS-SUS (ストレート、ステンレスタイプ)

QCBU-SUS (ステンレスタイプ)

QCBUS-SUS (ストレート、ステンレスタイプ)

サイズ	本体	ボタン	ボール	スプリング	止め輪	Oリング
QCBU-SUS 0608-10	SUS303	SUS420J2 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB	ステンレススチール	フッ素ゴム (FKM)
QCBUS-SUS 1012-16						-

サイズ	適用 プレート厚さ	D (± 0.10)	M	D ₁	L	L ₁	H ₂	W	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注	適用するケース (P. 31 参照)	適用するフローティングケース (P. 33 参照)
QCBU-SUS 0608-10	6~10	6	M 8×1.25	12	21	19	6	10	30	90	QCBU0608-M12SUS	QCBU0608-FL-SUS
QCBUS-SUS 1012-16	6~16	10	M12×1.5 (細目)	16	23.5	21.5	12	13	50	150	QCBU1012-M16SUS	QCBU1012-FL-SUS

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。

QCBU-SUS (ステンレスタイプ)							QCBUS-SUS (ストレート、ステンレスタイプ)								
品番	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	質量 (g)	価格	品番	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	質量 (g)	価格
QCBU0608-10-SUS	23	8	26	18	5.5	30	4,400	QCBUS0608-10SUS	12	8	22	17.5	11.5	30	3,500
QCBU1012-16-SUS	32	12	39.5	29	7	75	4,500	QCBUS1012-16SUS	16	11	34.5	28	16	50	3,700

ケース

フローティングケース



P.31 参照



P.33 参照

特長

クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

技術データ

せん断強度

引張強度

サイズ	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCBU-SUS 0608-10	180	3000	500
QCBUS-SUS 1012-16		9000	1500

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。

使用例・使用方法

スターホイールとガイドの交換

ボタンロッククランパー QCBU1012-16-SUS

ケース QCBU1012-M16SUS

ロールガイドの着脱

ケース QCBU0608-M12SUS

ボタンロッククランパー QCBU0608-10-SUS

ホッパーの着脱

ボタンロッククランパー QCBUS1012-16SUS

ケース QCBU1012-M16SUS

ノブ操作タイプ

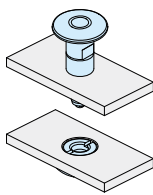
ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

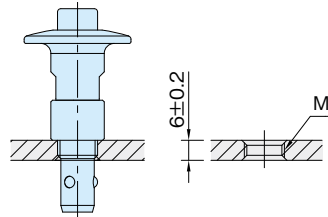
抜き差しタイプ

ボタンロッククランパーの取付け方法

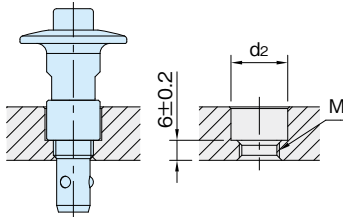
本体をプレートに固定する場合



サイズ		適用 プレート厚さ	参照 加工図	M	d ₂
QCBU-SUS QCBUS-SUS	0608-10	6	A	M 8×1.25	—
		6を超え10以下	B		13
	1012-16	6	A	M12×1.5(細目)	—
		6を超え16以下	B		17

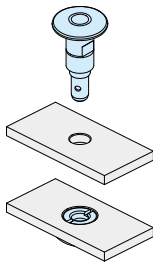


加工図A

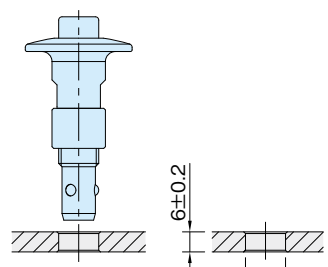


加工図B

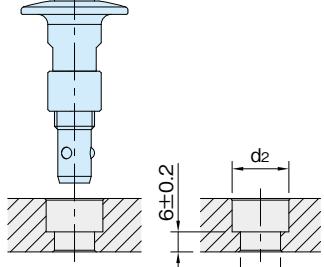
本体をプレートに固定しない場合 (QCBUS-SUS は対応しておりません)



品 番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ₁ (+0.1 0)	d ₂
QCBU0608-10-SUS	6	C	8	—
	6を超え10以下	D		13
QCBU1012-16-SUS	6	C	12	—
	6を超え16以下	D		17



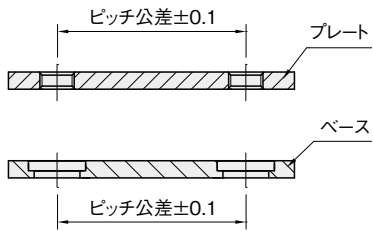
加工図C



加工図D

加工精度と繰り返し位置決め精度

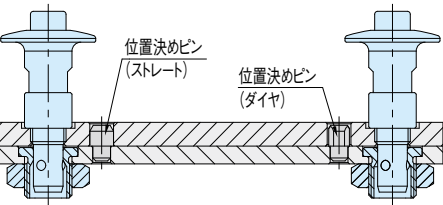
■加工精度



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)フローティングケース **QCBU-FL** をご使用される場合は、
取付ピッチの公差範囲が広がります。
詳細はフローティングケース **QCBU-FL** をご参照ください。
(P. 33 参照)

■繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、プレートに固定する場合、
固定しない場合どちらも±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

ケースの取付け方法は、各ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。
・ **QCBU-M** ケース (P. 31 参照)
・ **QCBU-FL** フローティングケース (P. 34 参照)

イマオウェブサイトで公開中
www.imao.co.jp

採用事例

ワンタッチ着脱で快適！
お客様による実際の
声を公開



FAQ

ワンタッチ着脱に
関するご質問への
回答



貸出し
サービス

ワンタッチ着脱を
無料で貸出し！

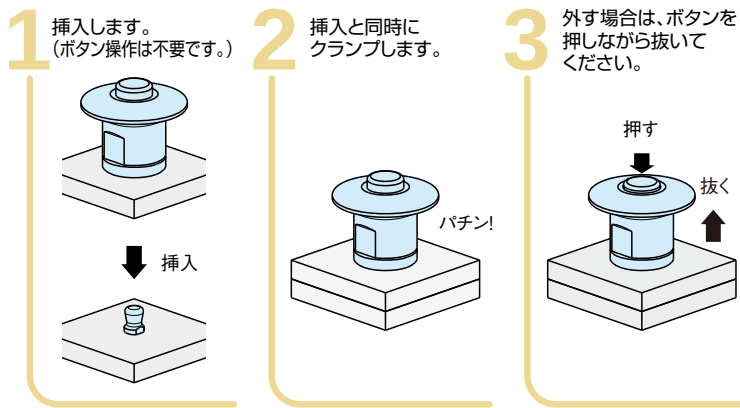


ワンウェイクランパー

挿入時ボタン操作不要

ノブ操作タイプ
ボタン操作タイプ
回転操作タイプ
抜き差しタイプ

操作手順



ワンウェイクランパー

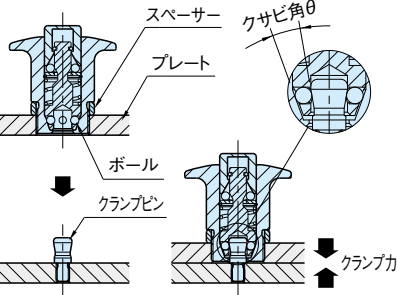


本体、ボタン	ボール	スプリング
SUS303	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB

品番	適用 プレート厚さ	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. 52 参照)
QCOW 0616-10SUS	3~10	6	100	65	5,600	QCPC0625-M4-SUS
QCOWS0616-10SUS	3~27			50	5,400	

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。

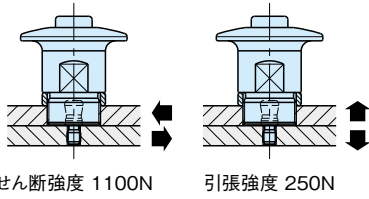
特 長



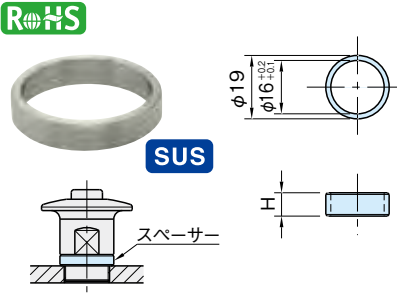
4個のボールがクランプピンをくわえ込み、プレートが引き込まれます。

技術データ

- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



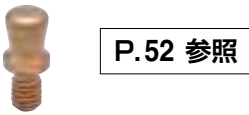
スペーサー



スペーサー				
SUS303				
品 番	適用 プレート厚さ	H (±0.05)	質量 (g)	価 格
QCOW0616-04-SUS	6	4	2.5	300
QCOW0616-05-SUS	5	5	3	300
QCOW0616-06-SUS	4	6	3.5	300
QCOW0616-07-SUS	3	7	4	300

適用する ワンウェイクランパー
QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS

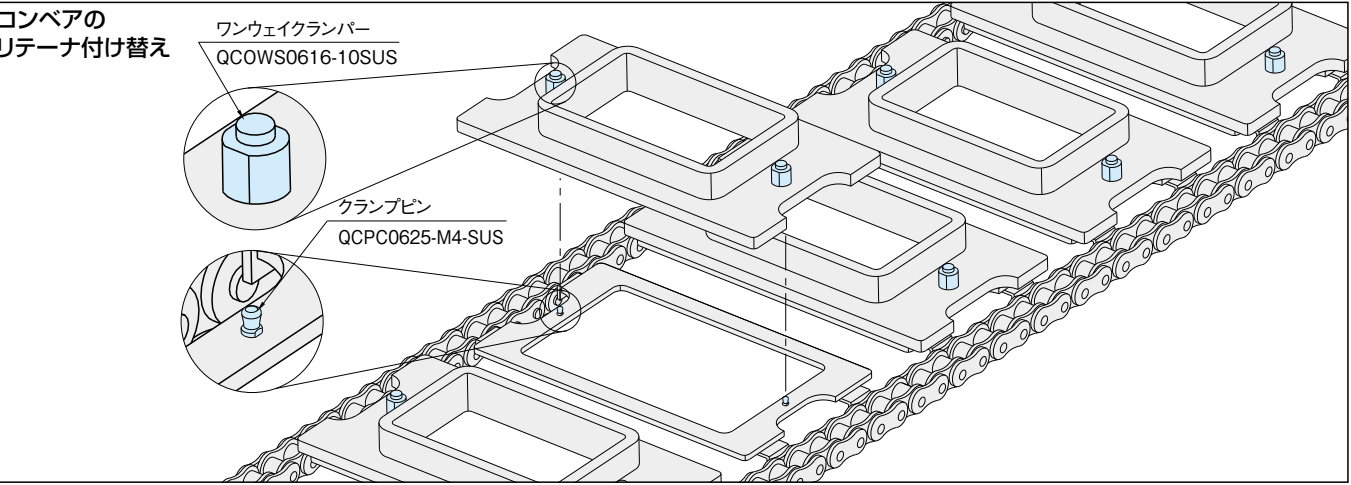
クランプピン



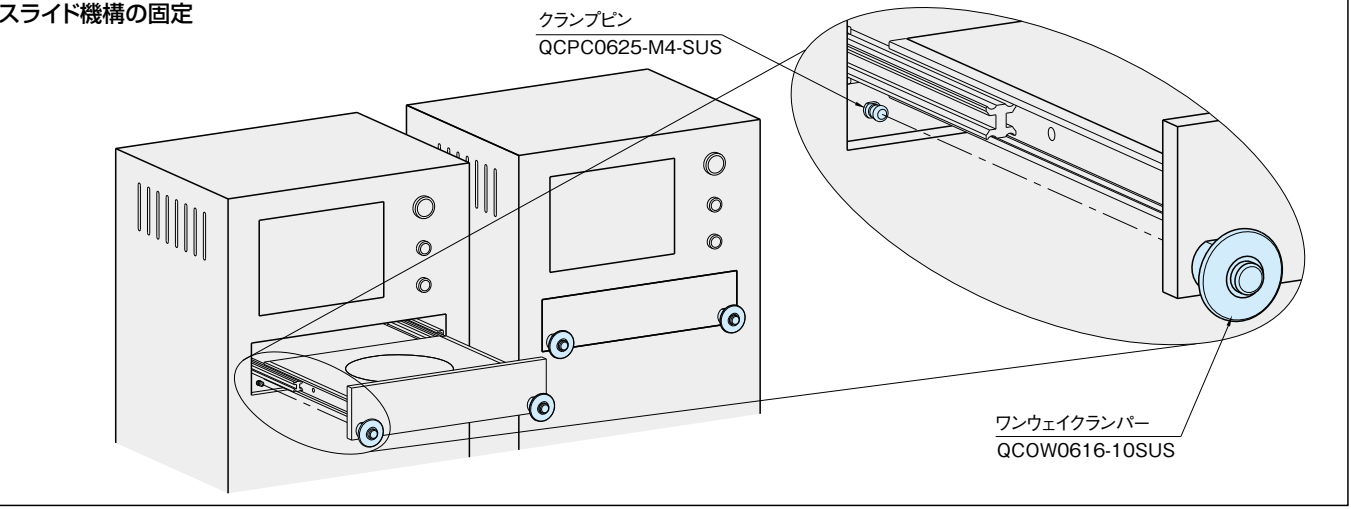
関連製品ページ

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. 52 参照)

使用例・使用方法

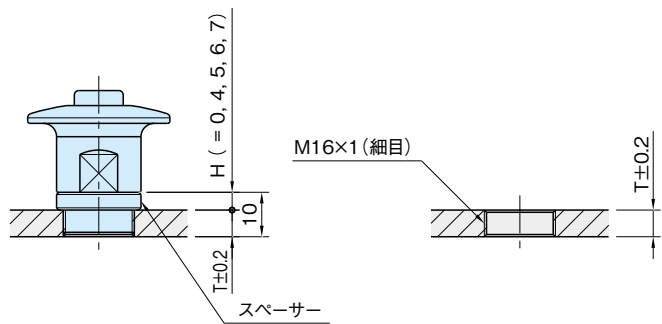


スライド機構の固定

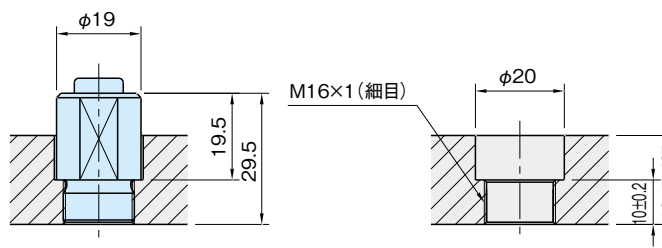


ワンウェイクランパーの取付け方法

スペーサーを使用する場合



プレートに埋め込む場合

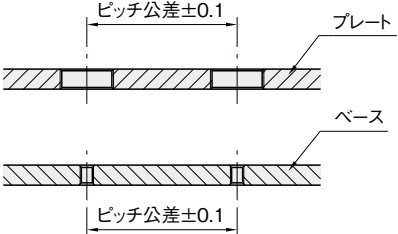


注意事項

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。

加工精度と繰返し位置決め精度

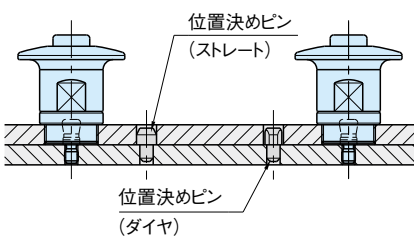
■加工精度



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。

■繰返し位置決め精度

繰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。

ノブ操作タイプ
ボタン操作タイプ
回転操作タイプ
抜き差しタイプ

ホールクランパー

相手側は穴加工のみ

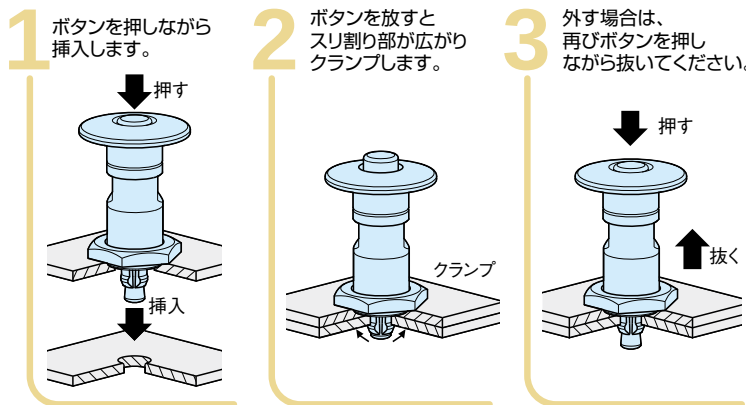
ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

操作手順



ホールクランパー

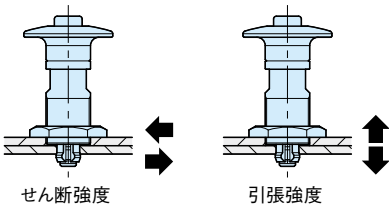


タイプ	本体、ナット	スペーサー	スプリング、止め輪
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		—	

品番	適用 ベース厚	適用 プレート厚	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	3～8	6.5	M12X1 (細目)	23	6.5	40 37	12.5	32 29	6.5 9.5	10.5 13.5	5.5	10	19	3	30	41	7,200
QCHC0612N-6-SUS	6																40	7,200
QCHC0816N-3-SUS	3	3～12	8.5	M16X1 (細目)	32	10	51 48	16.5	41.5 38.5	6.5 9.5	11 14	7	14	24	6	60	88	7,800
QCHC0816N-6-SUS	6																86	7,800

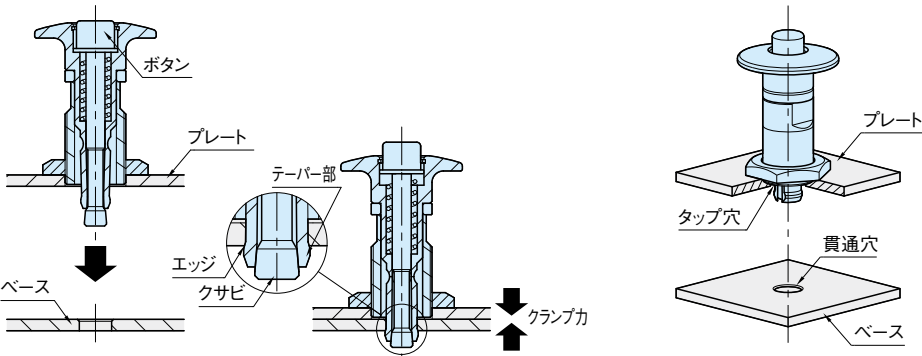
注)保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

技術データ



品番	耐熱温度(℃)	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

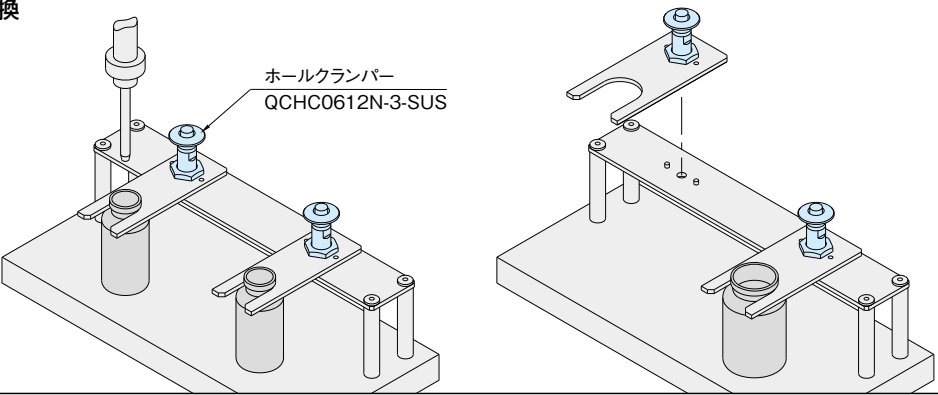


クサビにより押し広げられたテーパ部が取付け穴のエッジに当たることで、プレート同士を密着させます。

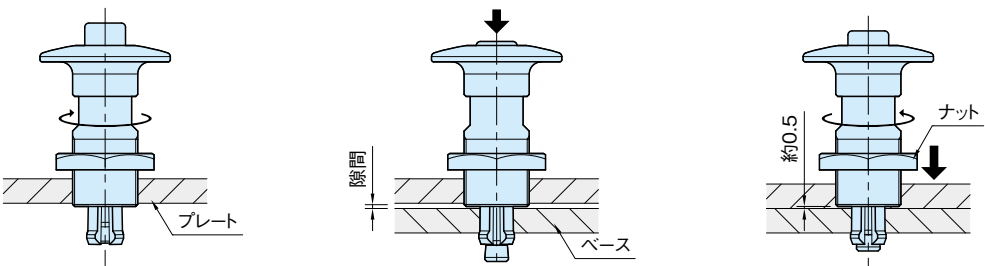
ベースに穴加工を施すだけの簡単な加工で使用できます。

使用例・使用方法

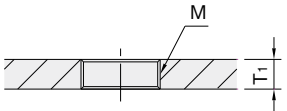
保持具(ホルダー)交換



ホールクランパーの取付け方法



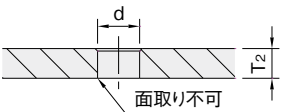
プレート加工寸法



サイズ	M	T1
QCHC0612N	M12X1(細目)	3~8
QCHC0816N	M16X1(細目)	3~12

ベース加工寸法

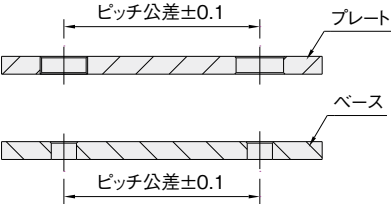
※ベース材質はステンレス鋼などの硬い金属を使用してください。



品番	d(±0.1)	T2
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

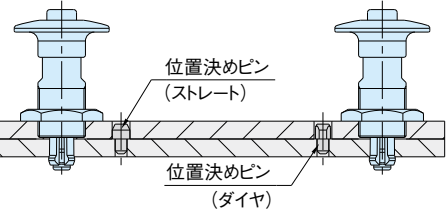
加工精度



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。

繰返し位置決め精度

繰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。

ノブ操作タイプ

ボタン操作タイプ

回転操作タイプ

抜き差しタイプ

段取り改善
チャート
START!!

面倒な“ボルト固定” やめたい！

YES

NO

いつでも
ご相談ください

着脱

該当箇所

スライド調整

手動

自動（エア）

手動

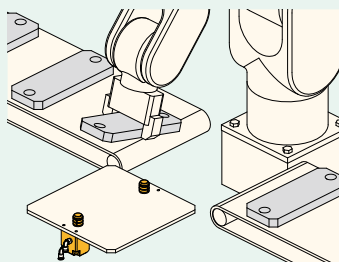
自動（エア）

本誌にたっぷり掲載中



エアロック着脱

エア駆動の締結部品。
エア操作だけで、ボルトに替わり瞬時に確実に段取り替えが行えます。

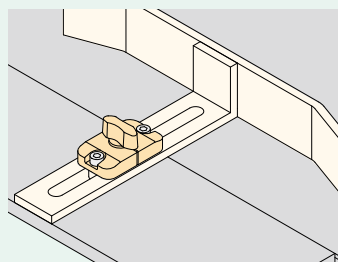


エアロック着脱 🔍



ワンタッチ スライドロック

スライド・回転調整部を確実に固定。
工具を使わず、ワンタッチ操作で誰でも簡単に固定できます。

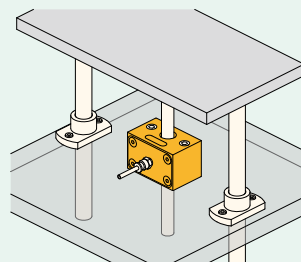


ワンタッチスライドロック 🔍



エアシャフトクランパー

エアでシャフトを瞬間ロック。
スライド軸や回転軸をエア操作で瞬時に保持します。



エアシャフトクランパー 🔍

試しに使ってみたい！

YES

無料

製品貸出し
サービス

製品の動きや操作感など、カタログだけではわからない部分もしっかりご理解いただけるよう、製品を無料で貸出いたします！
製品は、動きをご確認いただくだけでもOK、実際に使っていただいてもOKです！

詳しくは
こちら▶



イマオ 製品貸出し 🔍

株式会社 **イマオ コーポレーション**

www.imao.co.jp

【お問い合わせ】

技術部

〒501-3706 岐阜県美濃市須原605
TEL 0575-32-2239 FAX 0575-32-2247

※本カタログは2025年2月に作成されました。

※記載の表示価格には消費税は含まれておりません。また最新の価格は当社WEBサイトでご確認ください。

※本カタログに記載されている製品の仕様、外観等は予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。最新の情報は当社WEBサイトでご確認ください。

※本カタログ掲載製品の不具合等によってお客様に生じた損害について、当社が賠償責任を負う場合、当社の責に帰すべき事由の有無にかかわらず、

当社の賠償額については、いかなる場合でも、お客様がご購入し当該損害を発生させた製品の代金額を上限とさせていただきます。

※会社名、製品名は、各社の商標または登録商標です。

QCA-014