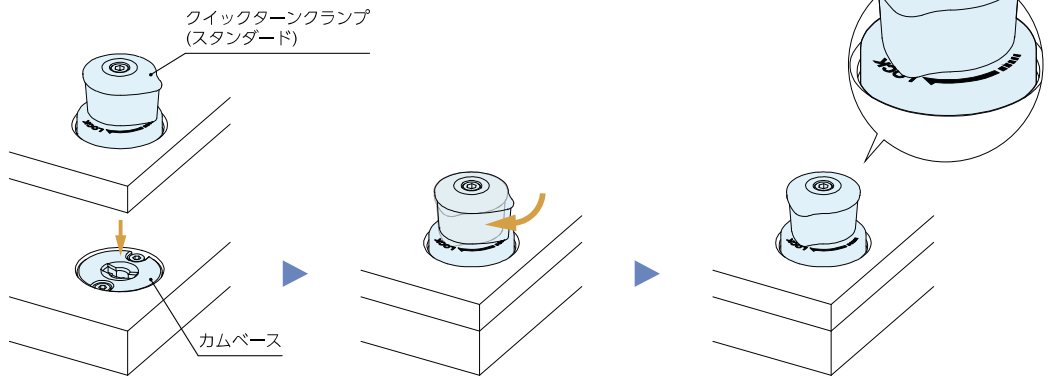


■使用方法

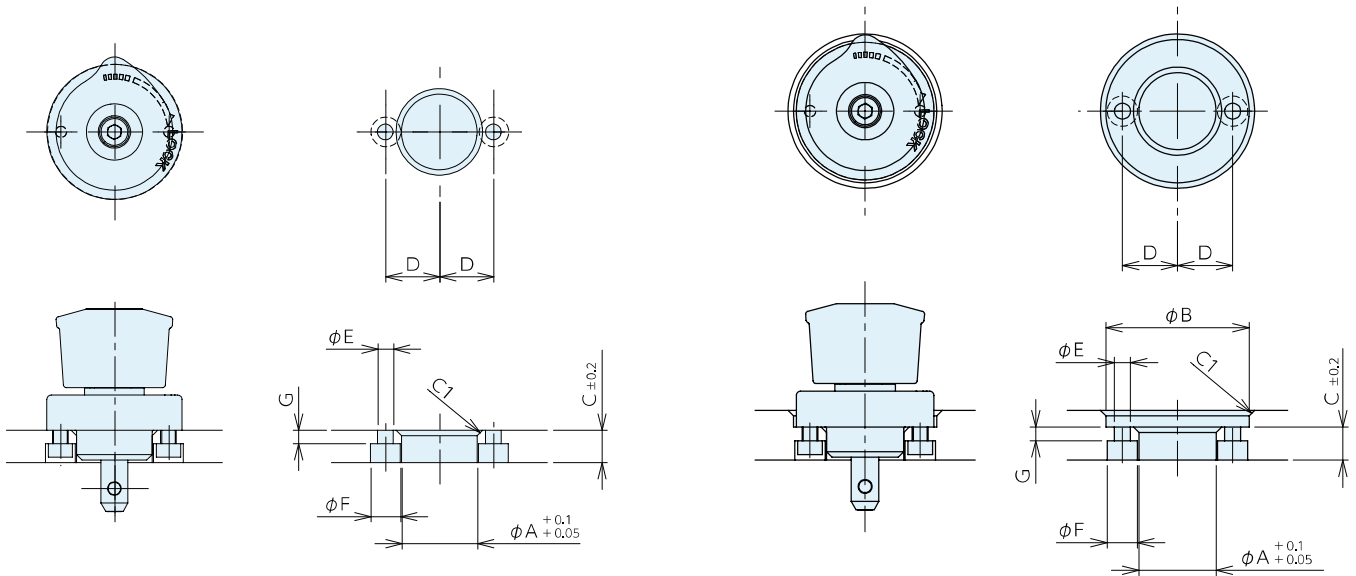


■取付方法

取り付け部の厚みによって加工内容が異なります。以下の寸法図に準じて加工してください。

取り付け穴へ付属品の六角穴付きボルトを用いて2箇所締結します。

取り付け穴の直線状に LOCK 表示がマーカ―されています。作業性を考慮して LOCK 表示・取り付け穴位置を設定してください。

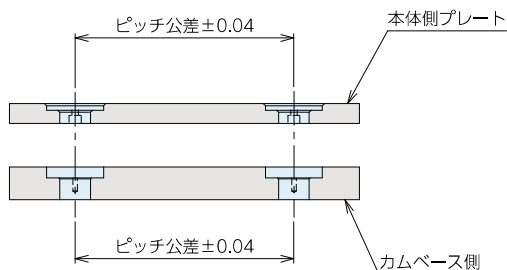


No.	取付プレート 厚み	A	B	C	D	E	F	G
QT05(P, S)	6	14	-	6	10	2.9	5.5	2.5
QT08(P, S)	6	18	-	6	13	3.4	6.5	2.5
QT08L(P, S)	12	18	-	12	13	3.4	6.5	2.5

No.	取付プレート 厚み	A	B	C	D	E	F	G
QT05(P, S)	6~10	14	26	6	10	2.9	5.5	2.5
QT08(P, S)	6~14	18	35	6	13	3.4	6.5	2.5
QT08L(P, S)	12~20	18	35	12	13	3.4	6.5	2.5

●穴間ピッチ精度について

クイックターンクランプ側とカムベース側のピッチ公差は ± 0.04 以内の精度で加工してください。



●繰り返し位置決め精度について

繰り返し位置決め精度は ± 0.1 です。さらに高精度な位置決めが必要な場合は、別途位置決めピンを組み合わせてご使用ください。

