

# Quick Clamper<sup>®</sup> クイッククランパー

## 総合カタログ



# Quick Clamper

クイッククランパー®

固定を要するあらゆるシーンに。

従来のねじ締め方式の丸軸用クランパーは締付力のばらつきや、締付け過ぎによる破損が問題でした。クイッククランパーは、直線移動のクランプ・アンクランプをワンタッチで行える最新のロック機構です。手を放すだけで固定でき、安定した大きな保持力で「固定」「安全性向上」「落下防止」が可能です。

## クイッククランパー特長

### 簡単・確実、 だから誰でも

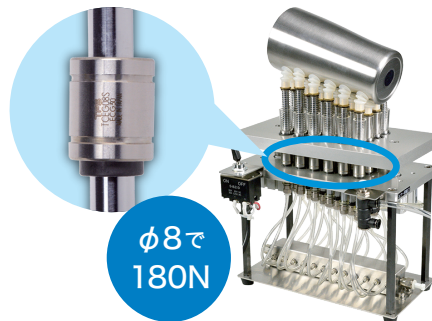
クイッククランパーは手を放すと常に一定の保持力でクランプします。どなたでも安心してお使いいただけます。



### コンパクト、でも高保持力

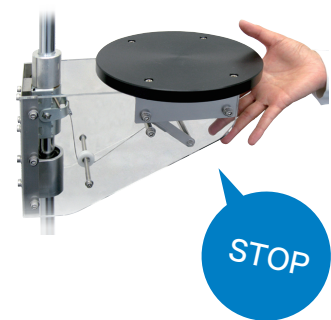
産業用から医療・介護、家庭用まで用途は無限です。

【エレメントの応用例】



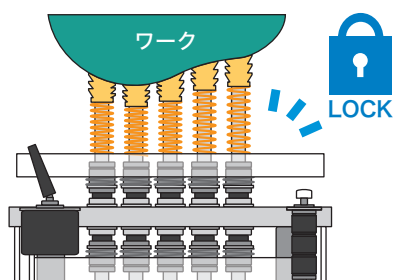
### 安心・安全設計

うっかり手を放しても、ワークが落下しないので安心です。



### ならいの固定機構に

ならいユニットにおいて複雑なワーク形状にならった各素子を、任意の位置で固定する役割を担います。



### 省エネ

クランプしている間は電気・エアなどの動力が不要です。



### RoHS2 指令

マークがついた製品は RoHS2 指令の制限 6 物質 + 4 物質（追加 4 種）すべてが規制値以下です。

RoHS2



確実な  
高保持力

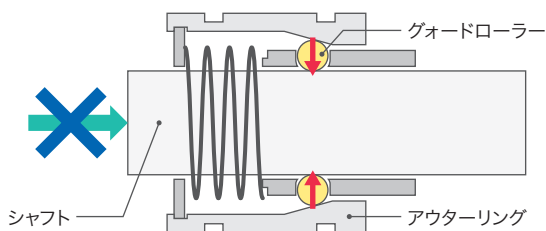
作業工数  
削減

安全性  
落下防止

## エレメントのクランプ機構

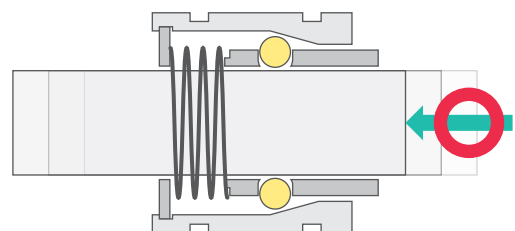
### クランプ方向

シャフトとアウターリングによって形成されたくさび形の空間に、グォードローラーがこるがり込むことによりクランプします。



### フリー方向

逆の方向に対してはクランプしません。



## グォードローラーの特長

### 保持力が大きい

荷重負荷によりグォードローラー・アウターリング・シャフトが弾性変形し、接触面積が増大するため、高い保持力が得られます。(図1、図2)

### 回転の抑制

グォードローラーとシャフトの接触面積が大きいので、摩擦力が高く、回転を抑制します。(図2)

### 3点接触で安定

グォードローラーの特性上、必ず3点が接触するため各接触点に均等に荷重が分散されます。(図2)

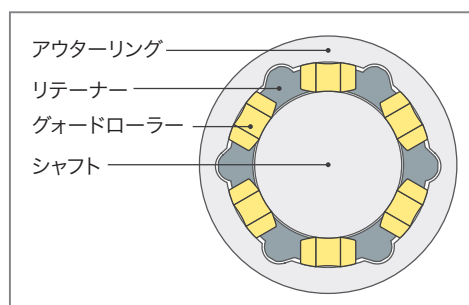


図1 エレメント断面図

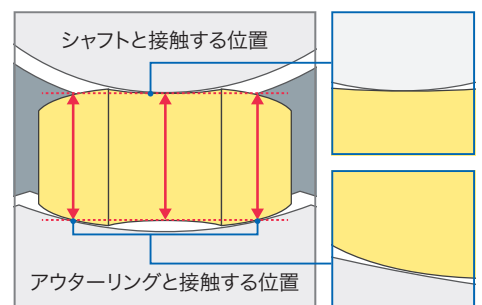


図2 グォードローラー

クイッククランパー特長	2
エレメントのクランプ機構	3
グォードローラーの特長	3
Index	4-5
エレメントの取付方法	6
負荷荷重と移動量	6-7
インナーユニットのクランプ機構	7
クイッククランパーとリニアブッシュの組合せ	8
エレメントのケーシング例	8
製品仕様	9-22

## TCEG エレメント RoHS2 ..... 9

**適用シャフト径**  $\phi 8/12/16/20/25$

エレメントは丸軸にクランプ機構を簡単に付与できる要素部品です。  
コンパクトなため組込み用途に最適です。  
外形寸法は、リニアブッシュの標準規格に準拠しています。



PAT.5807924

## TUWP プレートユニット RoHS2 ..... 10

**適用シャフト径**  $\phi 8/12/16/20$

プレートにより容易にアンクランプ可能なクランプユニットです。  
双方向のクランプが可能です。双方向のプレートが独立しているため、一方  
向のみのアンクランプも可能です。  
ケース及び取付寸法は THK 製リニアブッシュ SH 形と互換性があります。



PAT.5701222

## TUWL レバーユニット RoHS2 ..... 11

**適用シャフト径**  $\phi 8/16$

レバーを操作することで簡単にアンクランプ可能なクランプユニットです。  
双方向のクランプが可能です。  
ワイヤーなどを使用して、遠隔操作することが容易です。  
THK 製リニアブッシュ SH-L 形と一部互換性があります。



PAT.5701222

## TUSR/TURG リールクランパー / リールユニット RoHS2 ..... 12-13

**適用シャフト径** φ8/12/16/20/25/30

リールなどのワークを挟んで簡単に固定することができます。  
従来のねじ締めによる固定に比べ、すばやく簡単にリールを交換できます。

U3184760



### リールクランパーのテーパコーン取付 ..... 13

## TUWI インナーユニット RoHS2 ..... 14-15

**適用パイプ内径** φ22

パイプに内蔵するコンパクトなインナータイプのクランプユニットです。  
パイプの伸縮用として、双方向にクランプが可能です。  
プルロッドを引くことによりアンクランプできます。

PAT.5974396



### インナーユニットのパイプ組込み ..... 15

## AUW カスタムクランパー RoHS2 ..... 16-17

**適用シャフト径** φ8

カスタムクランパーはエアを供給するとシャフトをアンクランプ、遮断するとシャフトをクランプします。(残圧があると、シャフトをクランプできません。)

高さ調整や位置決め、Z軸の落下防止用途などに利用できます。

特許出願済



### カスタムクランパー特長 ..... 17

## TUSA/TUWA エアユニット RoHS2 ..... 18-22

**適用シャフト径** φ8/16

エアによる解放機構を装備したクランプユニットです。  
空圧バルブなどにより遠隔操作が可能です。

PAT.5807924 / PAT.5701222



### エアユニット専用シリンダー ..... 20-21

### エアユニットオプション製品 ..... 22

### ならいユニットについて ..... 23

### ならいユニット設計のポイント ..... 24

### ならいユニットの設計例 ..... 25

### 使用例 ..... 26-29

### WEBサイトのご紹介 ..... 30

### トークシステム営業所一覧 ..... 31

### ご使用上の注意 ..... 裏表紙

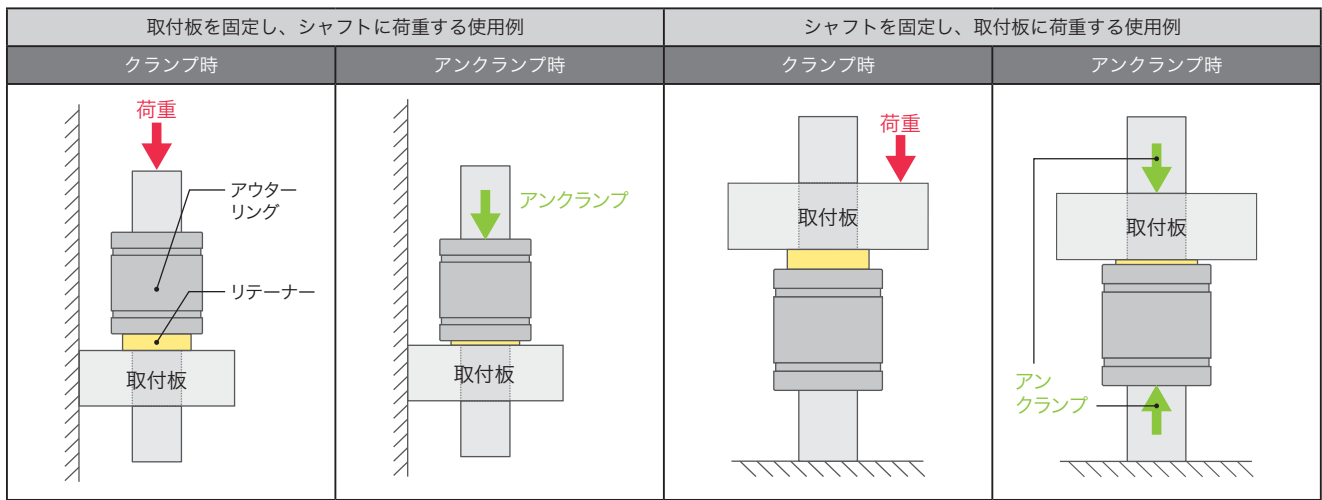
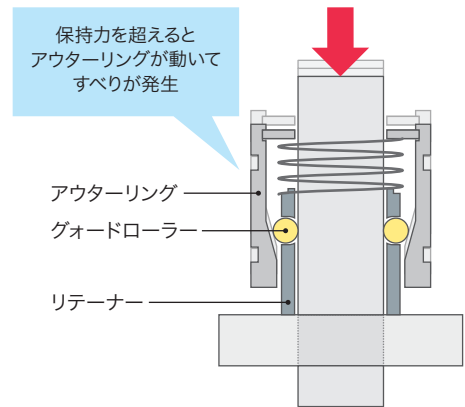
# エレメントの取付方法

保持力	《(P.9)の仕様表参照》
解放力	表1 内蔵のばね力+負荷荷重の約0.5%※1 《(P.9)の仕様表参照》
荷重負荷部品	リテーナー
解放方法	アウターリングを押す

※1: 負荷荷重のかかった状態で解放（アンクランプ）すると落下して危険です。

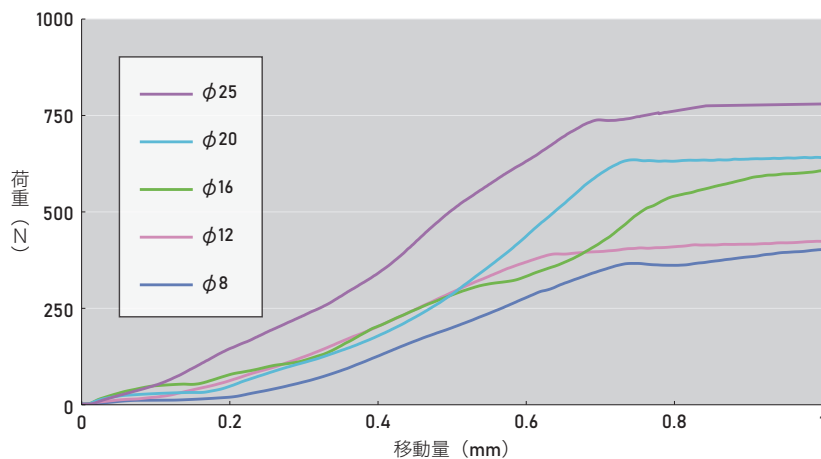
表1 内蔵のばね力

TCEG08S	TCEG12S	TCEG16S	TCEG20S	TCEG25S
20N 以下	25N 以下	30N 以下	50N 以下	51N 以下



# 負荷荷重と移動量

## エレメント



### 動作説明

負荷時の移動量はグォードローラーがテーパ一部に弾性変形しながら転がり込む量になります。永久変形が発生する前にシャフトが滑り始めるので継続使用が可能です。

### 試験条件

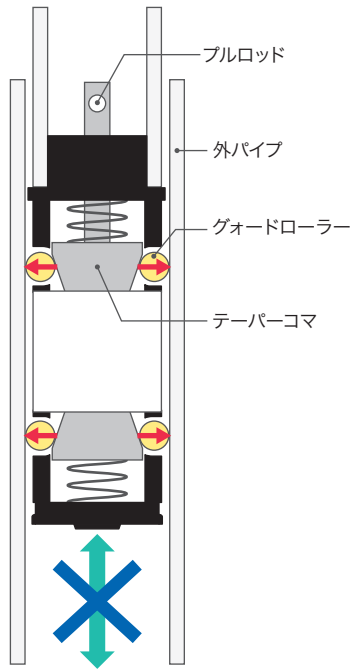
- ・ 焼入研磨シャフト (HRC58 以上)
- ・ 試験速度: 5mm/min

※ご使用する際の参考値としてください

# インナーユニットのクランプ機構

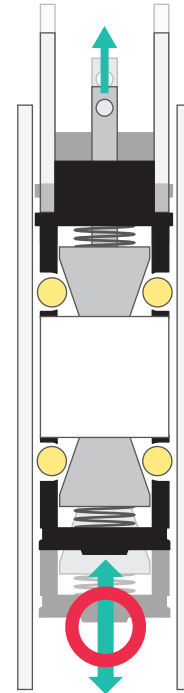
## クランプ

外パイプとテーパコマによって形成されたくさび形の空間に、グォードローラーがころがり込むことによりクランプします。

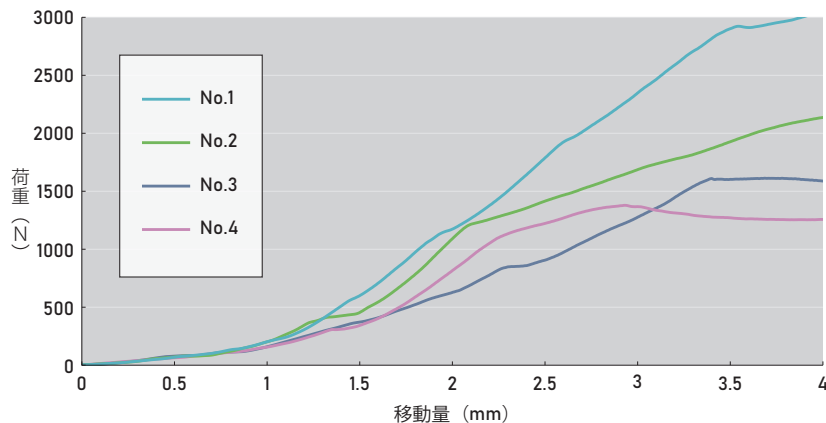


## アンクランプ

プルロッドを引くとテーパコマが上下に開き、グォードローラーが外パイプから離れるのでどちらの方向にも動きます。



## インナーユニット



### 動作説明

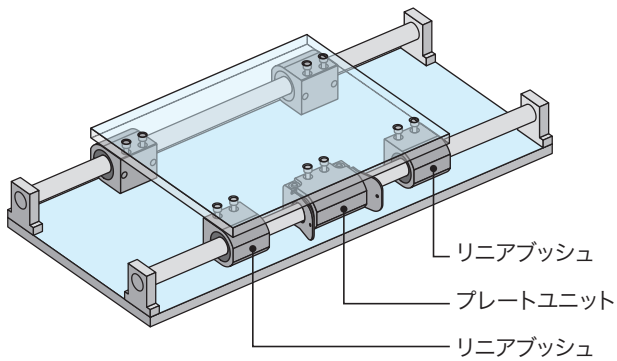
保持力のばらつきは [パイプ硬度、内径のばらつき、内径の表面粗さ] などの要因により発生します。必ず推奨パイプ (〈P.14〉参照) をご使用ください。

### 試験条件

- ・ステンレスパイプ (φ 25 × t1.5)
- ・試験速度: 5mm/min

※ご使用する際の参考値としてください

# クイッククランパーとリニアブッシュの組合せ



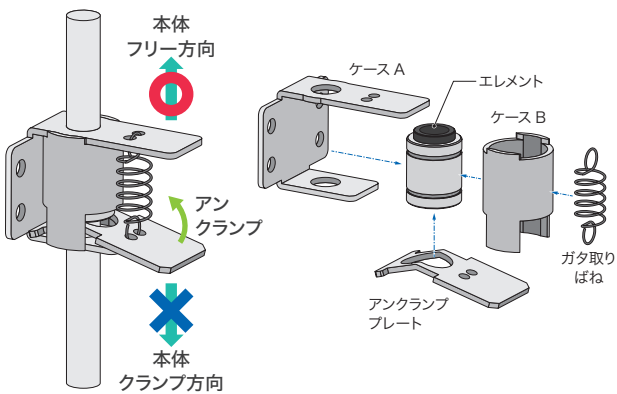
クイッククランパーには軸受機能がありません。ラジアル荷重やモーメント荷重などを受ける場合は、リニアブッシュと組合せてご使用ください。

プレートユニット及びレバーユニットは、THK 製リニアブッシュ SH形 /SH-L 形とケース及び取付寸法に互換性があるため(レバーユニットは一部互換性あり)、組合せが容易です。

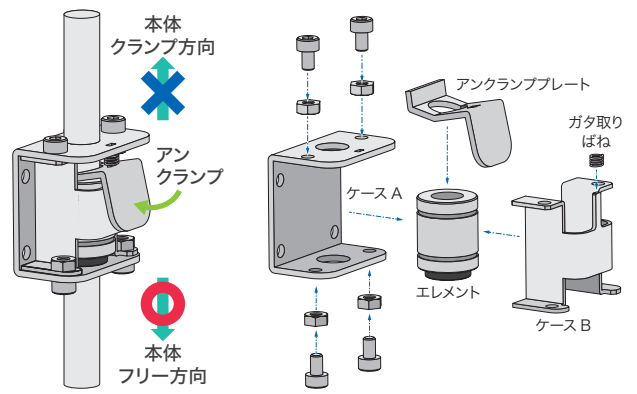
クイッククランパーの両側にリニアブッシュを取付けることでラジアル荷重などを受けることができます。

## エレメントのケーシング例

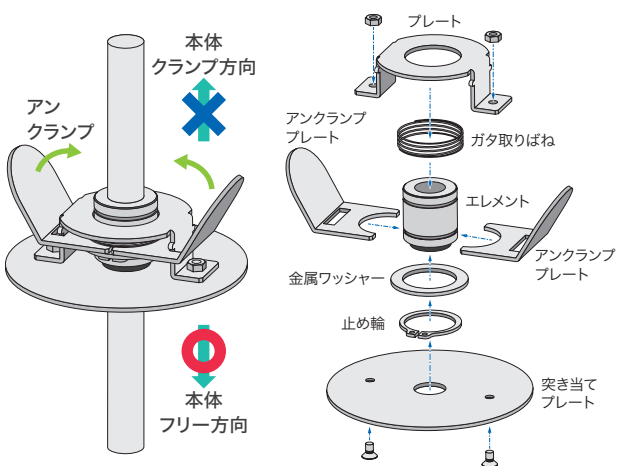
例①



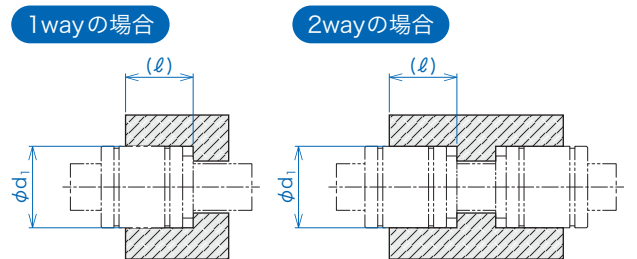
例②



例③



## ケーシング製作時の参考寸法



呼び形番	寸法 (mm)	
	$\phi d_1$	$\ell$
TCEG08S	$\phi 15H7 \left( \begin{smallmatrix} 0 \\ 018 \end{smallmatrix} \right)$	(19.5)
TCEG12S	$\phi 21H7 \left( \begin{smallmatrix} 0 \\ 021 \end{smallmatrix} \right)$	(23.0)
TCEG16S	$\phi 28H7 \left( \begin{smallmatrix} 0 \\ 021 \end{smallmatrix} \right)$	(23.0)
TCEG20S	$\phi 32H7 \left( \begin{smallmatrix} 0 \\ 025 \end{smallmatrix} \right)$	(30.0)
TCEG25S	$\phi 40H7 \left( \begin{smallmatrix} 0 \\ 025 \end{smallmatrix} \right)$	(32.0)

※エレメントには軸受機能がありませんので軸受との併用を推奨しております。

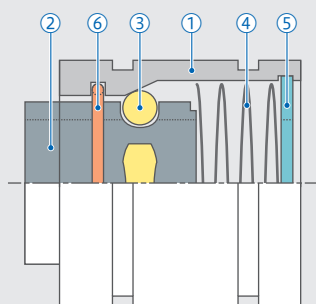
お客様の仕様に合わせたケーシングを製作致します。TPS 事業部までお問合せください。  
掲載しているすべてのケーシング例は簡易的な構造の一例となっております。耐久性・操作性等の社内検査は行っていません。

# 製品仕様

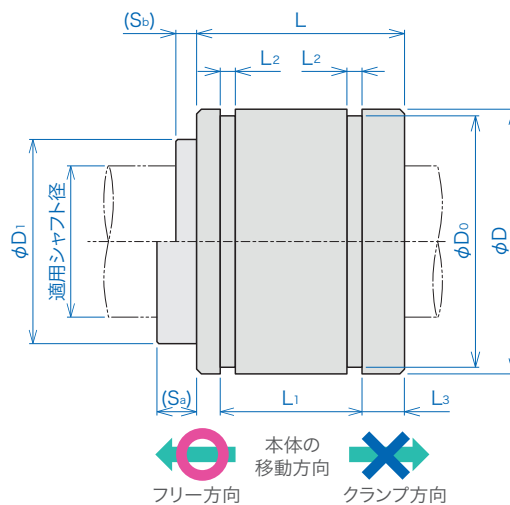
## TCEG エLEMENT 1way(片方向) 適用シャフト径：φ 8/12/16/20/25

RoHS2

エレメントは丸軸にクランプ機構を簡単に付与できる要素部品です。  
コンパクトなため組込用途に最適です。  
防錆効果のあるマルテンサイト系ステンレス鋼を採用しております。  
外形寸法は、リニアプッシュの標準規格に準拠しています。



- ①アウターリング：ステンレス鋼
- ②リテーナー：炭素繊維強化樹脂
- ③ガードローラー：ステンレス鋼
- ④スプリング：ステンレス鋼
- ⑤ばね受け：ステンレス鋼
- ⑥ストップリング：ステンレス鋼



φD<sub>0</sub>:ストップリング溝の直径  
S<sub>a</sub>:シャフト無しの時の長さ  
S<sub>b</sub>:適用径のシャフトをクランプした時の長さ

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	解放力 (N) *2	摺動抵抗 (N) MAX 値*3	質量 (g)	使用温度範囲  -20℃～80℃ (但し、結露、凍結なきこと)
	適用シャフト径	作動可能公差 *1					
TCEG08S	φ 8	± 0.05	180	19.4	5.5	9	
TCEG12S	φ 12	± 0.05	300	25.0	7.0	22	
TCEG16S	φ 16	± 0.10	450	29.9	7.3	41	
TCEG20S	φ 20	± 0.10	500	49.8	18.8	68	
TCEG25S	φ 25	± 0.10	700	50.7	11.0	105	

\*1 動作可能ですが、仕様値を保証するものではありません。

\*2 他のシャフト径をご希望の場合は、ご相談ください。

\*2 無負荷時

\*3 クランプ状態におけるフリー方向の摺動抵抗。

呼び形番	寸法 (mm)								
	D (h6)	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	S <sub>a</sub>	S <sub>b</sub>
TCEG08S	15	18	12.0	1.15	14.3	11.3	3.00	(3.7)	(2.2)
TCEG12S	21	21	14.4	1.35	20.0	16.0	3.30	(4.7)	(2.7)
TCEG16S	28	22	15.0	1.65	26.6	21.6	4.50	(4.2)	(2.2)
TCEG20S	32	31	23.0	1.65	30.3	25.2	4.00	(5.2)	(2.7)
TCEG25S	40	32	23.5	1.90	38.0	32.2	4.25	(6.0)	(3.5)

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。

※エレメントには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。

※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) 使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合は弊社 TPS 事業部までお問合せください。

※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。

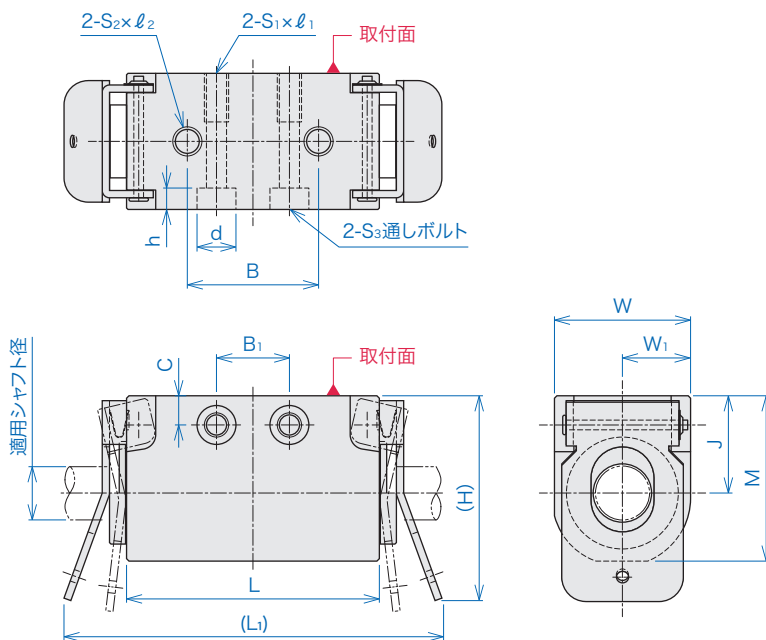
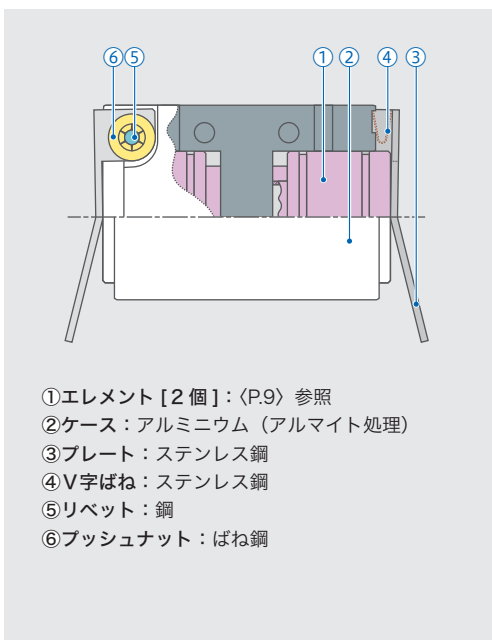
# 製品仕様

## TUWP プレートユニット 2way(双方向)

適用シャフト径：φ 8/12/16/20

RoHS2

プレートにより容易にアンクランプ可能なクランプユニットです。  
 双方向のクランプが可能。双方向のプレートが独立しているため、  
 一方のみのアンクランプも可能です。  
 ケース及び取付寸法は THK 製リニアブッシュ SH 形と互換性があり  
 ます。



## 仕様

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	解放力 (N) *1	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差				
TUWP08A	φ 8	g6(-0.014 ~ -0.005)	180	6.5	75	-20℃~ 80℃ (但し、結露、凍結なきこと)
TUWP12A	φ 12	g6(-0.017 ~ -0.006)	300	8.3	151	
TUWP16A	φ 16	g6(-0.017 ~ -0.006)	450	10.0	254	
TUWP20A	φ 20	g6(-0.020 ~ -0.007)	500	16.6	475	

\*1 無負荷時

## 寸法

呼び形番	寸法 (mm)															
	M	W	L	B	B <sub>1</sub>	C	S <sub>1</sub> × l <sub>1</sub>	S <sub>2</sub> × l <sub>2</sub>	S <sub>3</sub>	J	W <sub>1</sub>	d	h	L <sub>1</sub>	H	
TUWP08A	26	20	44	20	10	5	M4 × 8	M5 × 6	M3	16	10	6.5	3.3	(73)	(38)	
TUWP12A	34	28	52	27	15	6	M5 × 10	M6 × 8	M4	20	14	8.0	4.4	(79)	(42)	
TUWP16A	42	36	55	32	18	6	M5 × 10	M6 × 10	M4	24	18	8.0	4.4	(80)	(50)	
TUWP20A	49	42	75	36	22	7	M6 × 12	M6 × 10	M5	28	21	9.5	5.4	(109)	(68)	

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※プレートユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを  
 受けるための軸受を別途ご用意ください。  
 ※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) 使用時の保持力です。それ以外の  
 シャフトをご使用の場合は弊社 TPS 事業部までお問合せください。

※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。  
 使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。  
 ※ケースには潤滑性のあるアルマイト処理を採用しております。

# TUWL

レバーユニット 2way(双方向)

適用シャフト径：φ 8/16

RoHS2

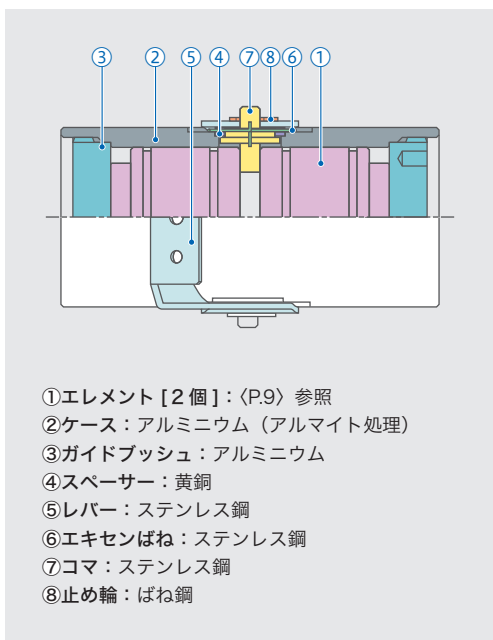
レバーを操作することで簡単にアンクランプ可能なクランプユニットです。

双方向のクランプが可能です。

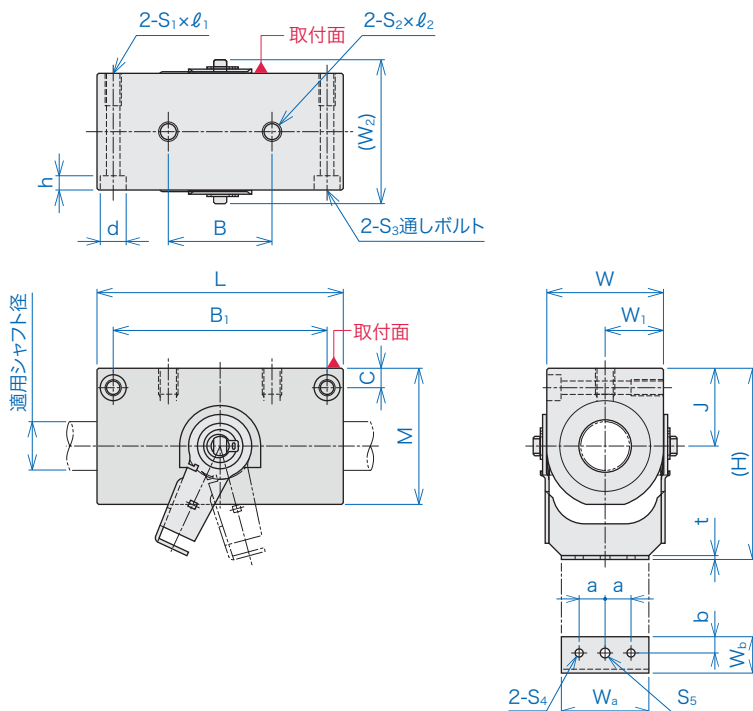
ワイヤーなどを使用して、遠隔操作をすることが容易です。

THK 製リニアブッシュ SH-L 形と一部互換性があります。

※レバーユニットのスペーサーは、カドミレスの黄銅を使用しています。



- ①エレメント [2個]：〈P.9〉参照
- ②ケース：アルミニウム（アルマイト処理）
- ③ガイドブッシュ：アルミニウム
- ④スペーサー：黄銅
- ⑤レバー：ステンレス鋼
- ⑥エキセンばね：ステンレス鋼
- ⑦コマ：ステンレス鋼
- ⑧止め輪：ばね鋼



## 仕様

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	解放トルク (Nmm) *1	質量 (g)	温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差				
TUWL08	φ 8	g6(-0.014 ~ -0.005)	180	160	88	-20°C ~ 80°C (但し、結露、凍結なきこと)
TUWL16	φ 16	g6(-0.017 ~ -0.006)	450	220	273	

\*1 無負荷時

## 寸法

呼び形番	寸法 (mm)																					
	M	W	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	L	B	B <sub>1</sub>	C	S <sub>1</sub> × l <sub>1</sub>	S <sub>2</sub> × l <sub>2</sub>	S <sub>3</sub>	J	d	h	H	a	W <sub>a</sub>	S <sub>4</sub>	S <sub>5</sub>	b	W <sub>b</sub>	t
TUWL08	26	20	10	(31)	60	20	42	5	M4 × 8	M5 × 6	M3	16	φ 6.5	3.3	(41)	5	15.6	φ 2.5	φ 3	5	11.2	1.2
TUWL16	42	36	18	(44)	76	32	66	6	M5 × 10	M6 × 8	M4	24	φ 8	4.4	(59)	8	27.0	φ 2.5	φ 3	5	11.2	1.2

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。

※レバーユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。

※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) 使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合は弊社 TPS 事業部までお問合せください。

※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。

使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。

※ケースには潤滑性のあるアルマイト処理を採用しております。

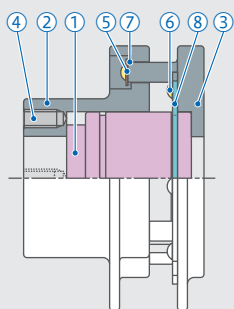
# 製品仕様

## TUSR リールクランパー 1way(片方向)

RoHS2

適用シャフト径：φ 8/12/16/20/25

エレメントをツバ付ケースに収納し、操作性を向上させました。  
 リールなどのワークを挟んで簡単に固定することができます。  
 従来のねじ締めによる固定に比べ、すばやく簡単にリールを交換できます。  
 ※リールクランパーのインサートナットは、カドミレスの真鍮を使用しています。



- ①エレメント：〈P.9〉参照
- ②ベースプレート：帯電防止樹脂
- ③プッシュプレート：帯電防止樹脂
- ④アダプター取付用インサートナット：真鍮
- ⑤なべワッシャーヘッドねじ：ステンレス鋼
- ⑥トラス頭タッピンねじ：ステンレス鋼
- ⑦スプリング：ばね鋼
- ⑧エレメント固定プレート：ステンレス鋼

## 仕様

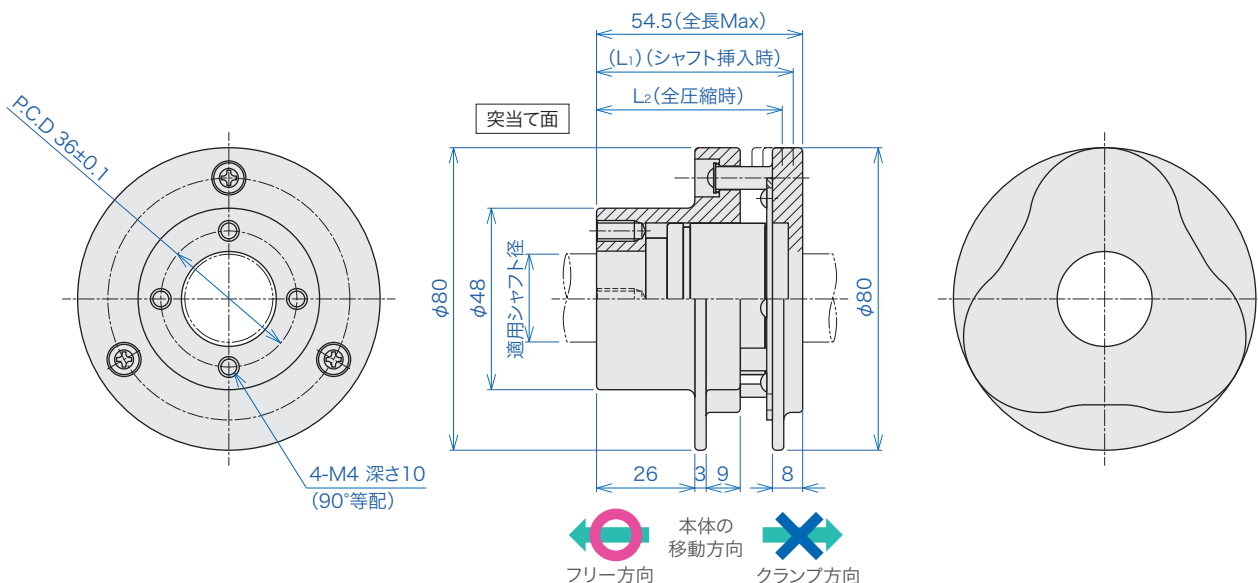
呼び形番	シャフト		寸法 (mm)		保持力 (N)	解放力 (N) *2	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差 *1	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>				
TUSR08	φ 8	± 0.05	(54.0)	50.8	90	19.4	102	-20°C ~ 80°C (但し、結露、凍結なきこと)
TUSR12	φ 12	± 0.05	(53.5)	49.8	180	25.0	117	
TUSR16	φ 16	± 0.10	(52.5)	50.3	450	29.9	134	
TUSR20	φ 20	± 0.10	(52.0)	49.3	450	29.9	160	
TUSR25	φ 25	± 0.10	(52.0)	49.1	630	30.3	195	

\*1 動作可能ですが、仕様値を保証するものではありません。

\*2 無負荷時

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※リールクランパーには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。  
 ※リールクランパーは屋内使用を想定しています。  
 ※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) 使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合は弊社 TPS 事業部までお問合せください。

※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。  
 ※操作性を考慮し、一部特殊仕様のエレメントを使用しておりますので、保持力、解放力の値が標準エレメントとは異なります。

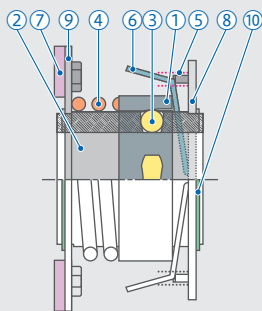


# TURG リールユニット 1way(片方向)

適用シャフト径：φ30

RoHS2

大径でありながら片手で容易にアンクランプが可能です。  
 リールなどのワークを挟んで簡単に固定することができます。  
 左右のアンクランププレートを押し込むことによってロックが解除されます。  
 従来のねじ締めによる固定に比べ、すばやく簡単にリールを交換できます。

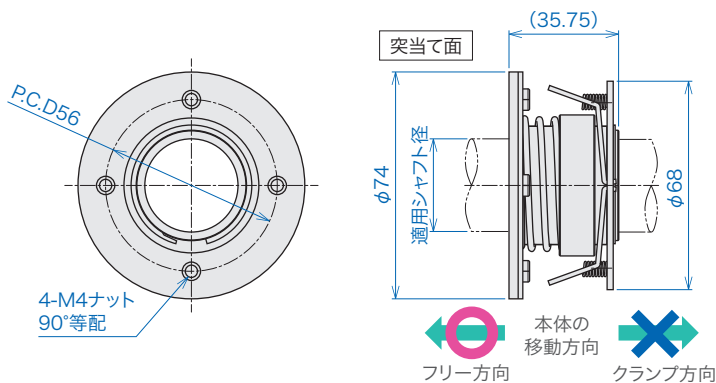


- ①テーパリング：軸受鋼（防錆処理）
- ②リテーナー：アルミニウム
- ③ガードローラー：ステンレス鋼
- ④圧縮コイルばね 大：ステンレス鋼
- ⑤圧縮コイルばね 小：ステンレス鋼
- ⑥アンクランププレート：ステンレス鋼
- ⑦クッションゴム：ウレタンゴム
- ⑧エンドプレート：ステンレス鋼
- ⑨フランジ：ステンレス鋼
- ⑩スパイラルリテーニングリング：ステンレス鋼

## 仕様

呼び形番	シャフト		全長 (mm)	保持力 (N)	解放力 (N) *2	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差 *1					
TURG30B	φ30	±0.15	35.75	600	20	228	-20℃～80℃（但し、結露、凍結なきこと）

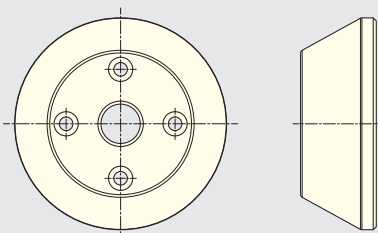
\*1 動作可能ですが、仕様値を保証するものではありません。  
 \*2 無負荷時



※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※リールユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。  
 ※焼入れ研磨シャフト（HRC58以上、g6/h7）使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合は弊社TPS事業部までお問合せください。  
 ※シャフトは（g6/h7）焼入れ研磨シャフト（THK製LMシャフト）を推奨します。使用シャフトの両端面は0.5C程度の面取りを設けることを推奨します。  
 ※他のシャフト径をご希望の場合は、ご相談ください。

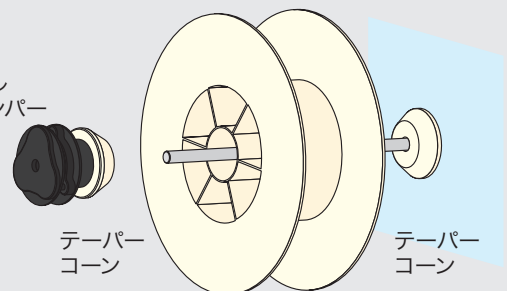
## リールランパーのテーパコーン取付

テーパコーン  
形状例



リールランパーと対面の駆動側の両方にテーパコーンを取付  
 することで、軸径よりも大きな穴径のリールに対応可能となります。

リール  
ランパー



テーパ  
コーン

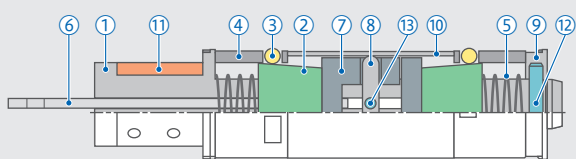
テーパ  
コーン

# 製品仕様

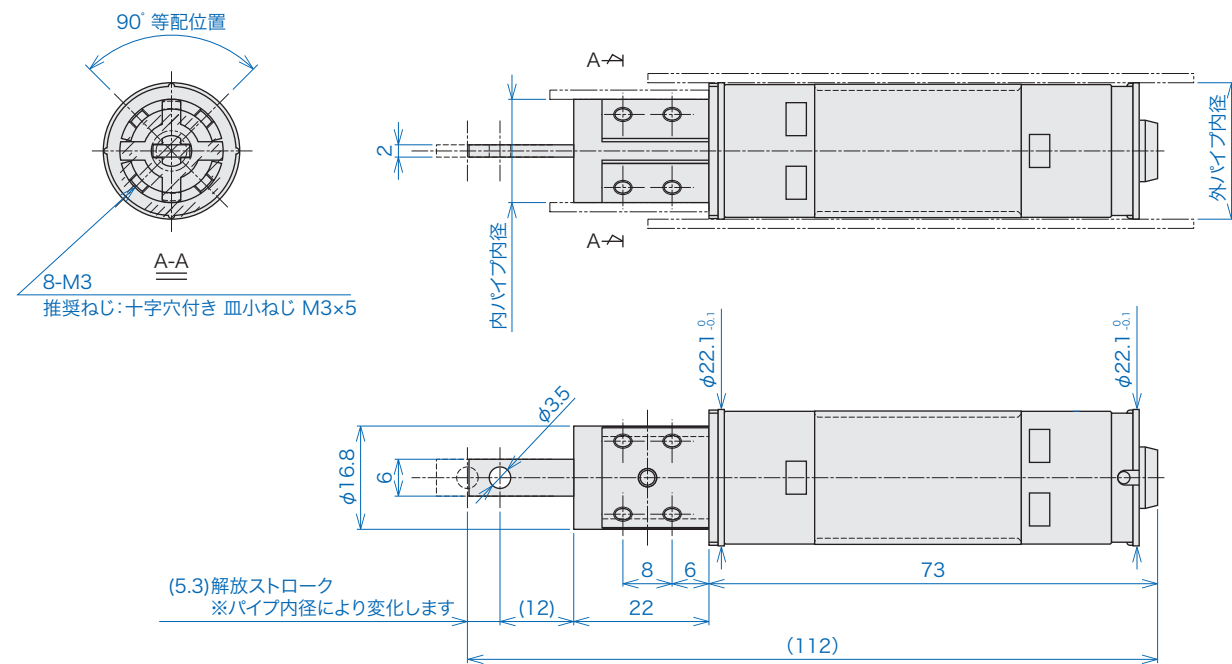
## TUWI インナーユニット 2way(双方向) 適用パイプ内径：φ 22

RoHS2

パイプに内蔵するコンパクトなインナータイプのクランプユニットです。  
パイプの伸縮用として、双方向にクランプが可能です。プルロッドを引くことによりアンクランプできます。



- ①ベースロッド：樹脂
- ②テーパコマ：ステンレス鋼
- ③グォードローラー：ステンレス鋼
- ④リテーナー：樹脂
- ⑤圧縮コイルばね：ばね鋼
- ⑥プルロッド：ステンレス鋼
- ⑦スライダー：樹脂
- ⑧ローター板：ステンレス鋼
- ⑨キャップ：樹脂
- ⑩連結パイプ：樹脂
- ⑪補強プレート：鋼板
- ⑫ピン [大]：ステンレス鋼
- ⑬ピン [小]：ステンレス鋼



## 仕様

呼び形番	外パイプ		内パイプ		保持力 (N)	解放力 (N) *1	解放ストローク (最大) (mm)	質量 (g)	使用温度範囲
	内径	作動可能公差	内径	板厚					
TUWI22C	φ 22	+0.15 ~ +0.5	φ 17	2mm 以下	圧縮方向 :600N 引張方向 :600N	20	(5.3)	60	-20°C ~ 80°C (但し、結露、凍結なきこと)

\*1 無負荷時

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
※インナーユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。  
※解放力は作動可能公差内の外パイプを使用し、600N 負荷時の値です。  
※外パイプは材質：SUS304 外径φ：25 板厚：1.5mm のパイプを推奨いたします。

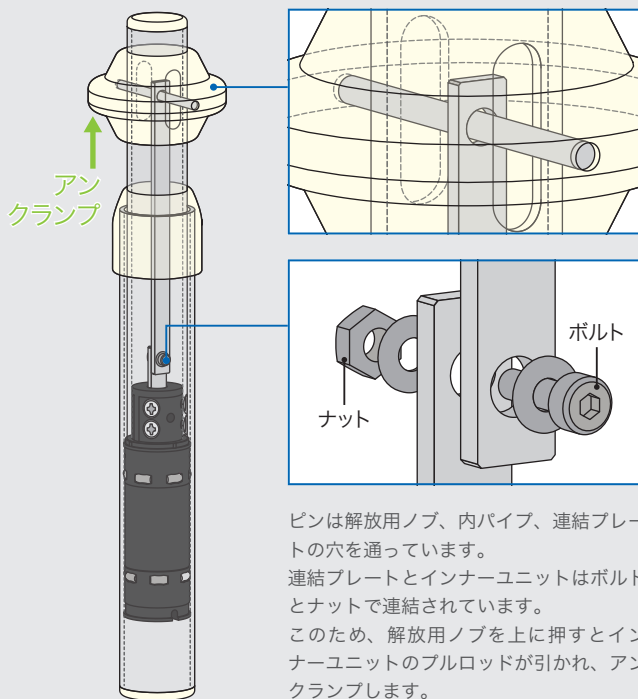
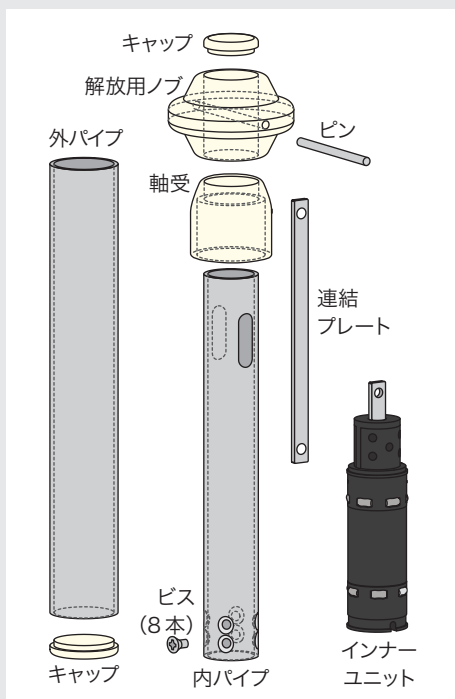
※外パイプの内面が均一でない場合、保持力の低下や異音が発生することがあります。  
※外パイプに電線管使用の場合、継ぎ目が内径側に突起していない高周波電線管の使用を推奨いたします。

## インナーユニットのパイプ組込み

お客様の仕様に合わせた取付方法に対応可能です。  
弊社 TPS 事業部までお問合せください。

### インナーユニット取付例①

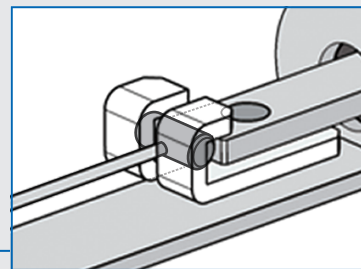
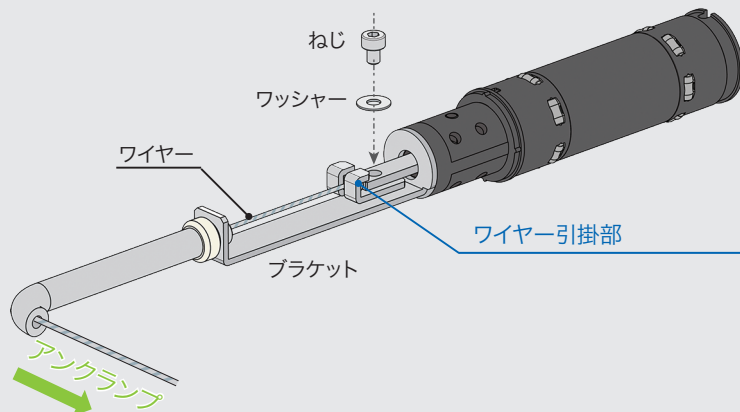
インナーユニットをパイプに組み込み、アンクランプ用の操作部（解放用ノブ及び軸受）を設けた取付例です。



ピンは解放用ノブ、内パイプ、連結プレートの穴を通っています。  
連結プレートとインナーユニットはボルトとナットで連結されています。  
このため、解放用ノブを上を押すとインナーユニットのプルロッドが引かれ、アンクランプします。

### インナーユニット取付例②

プルロッドと操作部の接続を連結プレートからワイヤーに替えて行くと、操作部とインナーユニットを直線状に配置する必要がないため、設計の自由度が広がります。



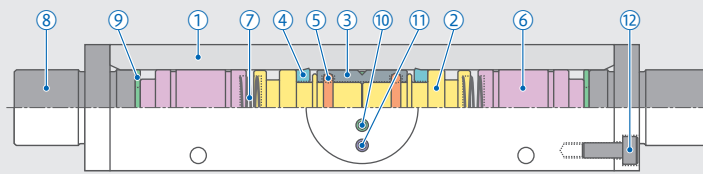
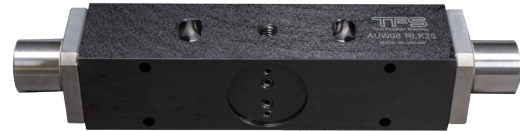
ワイヤーとインナーユニットは、ワイヤー引掛部で連結されています。そのため、ワイヤーを引っ張るとインナーユニットのプルロッドが引かれアンクランプします。

# 製品仕様

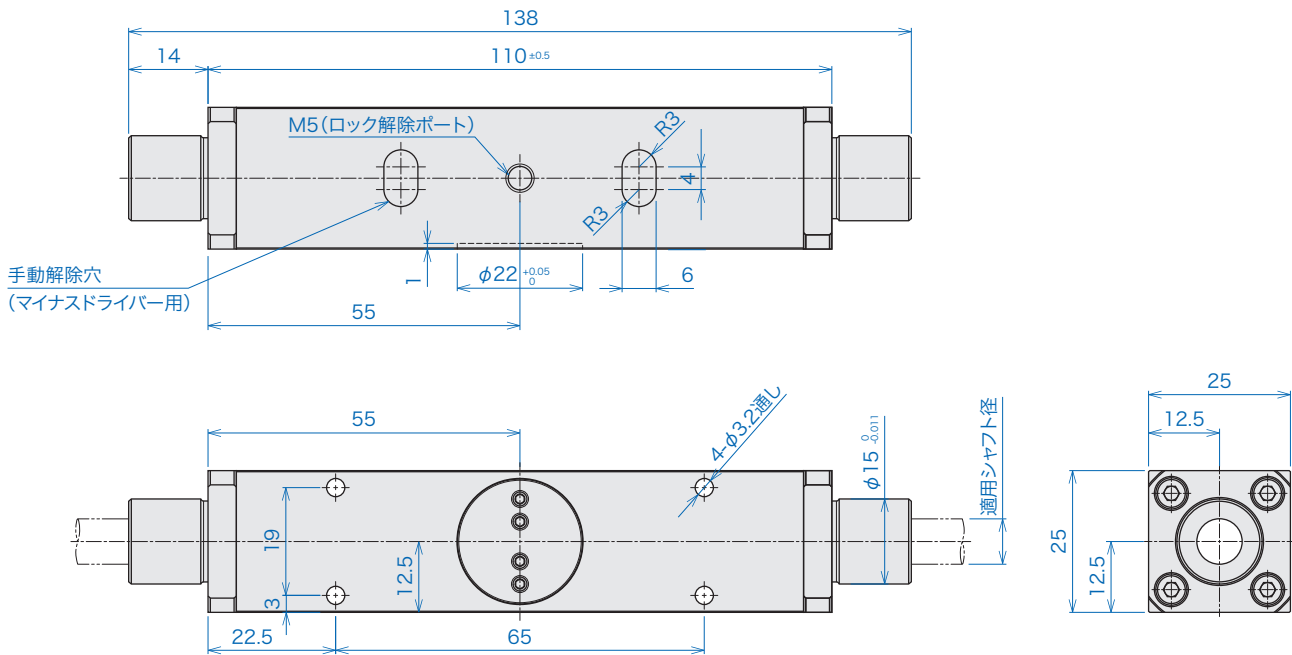
## AUW カスタムクランパー 2way(双方向) 適用シャフト径：φ8

RoHS2

カスタムクランパーはエアを供給するとシャフトをアンクランプ、遮断するとシャフトをクランプします。(残圧があると、シャフトをクランプできません)  
高さ調整や位置決め、Z軸の落下防止用途などに利用できます。



- ①ハウジングブロック:アルミニウム (アルマイト処理)
- ②ピストン:アルミニウム (アルマイト処理)
- ③ピストンガイド:アルミニウム (アルマイト処理)
- ④パッキン:ニトリルゴム
- ⑤Oリング:ニトリルゴム
- ⑥エレメント [2個]:〈P.9〉参照
- ⑦スプリング:ステンレス鋼
- ⑧ LM ブッシュ:—
- ⑨座金:鋼
- ⑩六角穴付き止めねじトガリ先:鋼
- ⑪六角穴付き止めねじ:鋼
- ⑫六角穴付きボルト:鋼



### 仕様

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	使用流体	開放エア圧力 (MPa)	最高エア圧力 (MPa)	リアブッシュ 基本静定格荷重 (N)	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差							
AUW08	φ8	g6 (-0.014~-0.005)	180	圧縮空気	0.3 (無負荷時)	1.0	380	210	-20~80°C (但し、結露、凍結なきこと)

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※手動解除方法……手動解除穴にドライバーを差し込んでピストンを解放方向へ押してください。使用マイナスドライバー：先端サイズ 5.5 × 0.7mm 以下 使用のこと。  
 ※カスタムクランパーは空圧バルブ NC 加圧型 (右図) との組合せを推奨します。



※継手およびシャフトは付属していません。  
 ※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) の使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合、機能に影響を及ぼすおそれがあります。  
 ※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。

## カスタムクランパー特長

### エアを供給するとアンクランプ 遮断するとクランプ可能

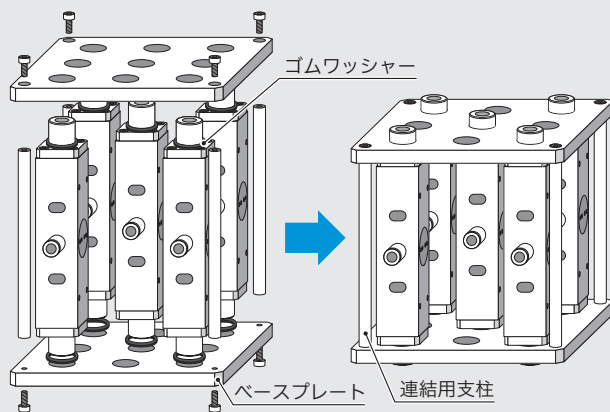
各種制御機器による遠隔操作が可能。機械装置への組込みに最適です。

(残圧があると、シャフトをクランプできません。)

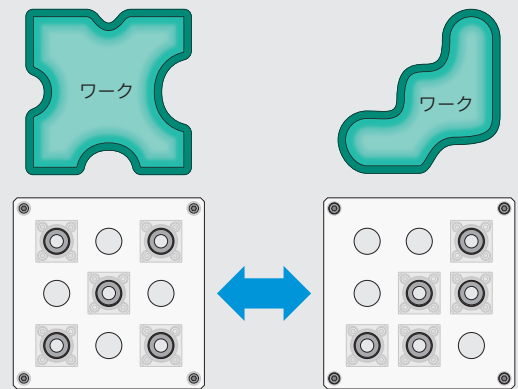


### かんたん配置

上下ベースプレートにリニアブッシュ外径と同径の穴を設け、挟みこむことで簡易的な位置決めと固定が可能になります。配置パターンに合わせた穴をあらかじめ設けておけば、簡単に配置換え可能となり目的に合ったユニットを構築できます。



※カスタムクランパーとベースプレートの間にゴムワッシャーの挿入を推奨します。



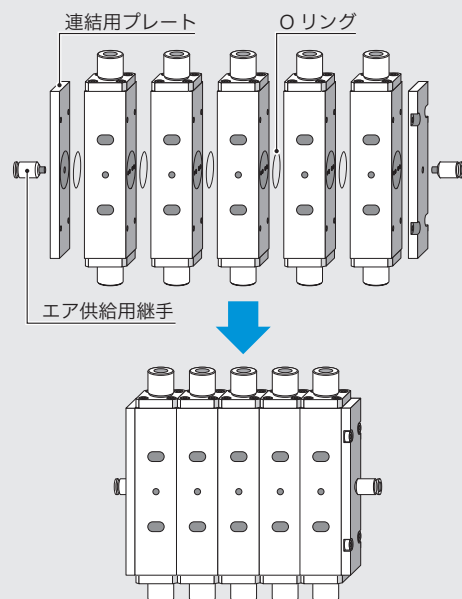
### 連結配置可能

連結用プレートを使用し連結配置することで、連結したすべてのカスタムクランパーを1つの供給ポートでまとめてアンクランプ可能です。(連結配置の数量によっては、両側からのエア供給が必要です)

連結本数を任意で変更でき、目的に合ったユニットを作成することが可能です。

※連結をご希望の方は弊社 TPS 事業部までご相談ください。

※連結可能最大本数は5本です。

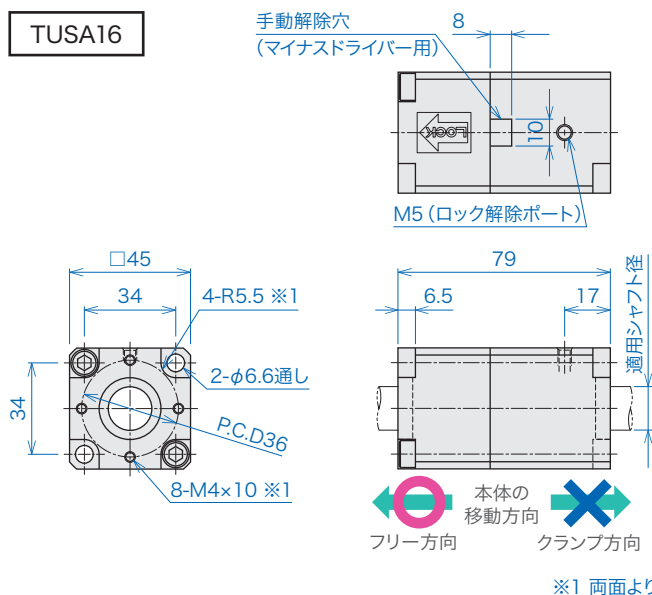
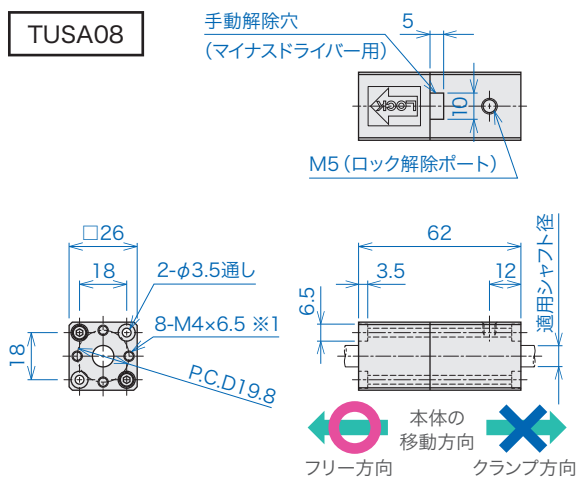


# 製品仕様

## TUSA エアユニット 1way(片方向) 適用シャフト径：φ 8/16

RoHS2

一方向にクランプ可能なエアユニット。  
エアを供給するとシャフトをアンクランプ、遮断するとシャフトをクランプします。(残圧があると、シャフトをクランプできません)  
2way (双方向) タイプより軽量・コンパクトで、シリンダーやガイドなどとの組合せが容易です。Z軸の落下防止や、シリンダーへの中間停止機能付与など様々な用途にお使いいただけます。



材質	ケース	アルミニウム (アルマイト処理)
	エレメント [1個]	〈P.9〉参照

### 仕様

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	使用流体	最高エア圧力 (MPa)	最低エア圧力 (MPa)	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差						
TUSA08	φ 8	g6 (-0.014 ~ -0.005)	180	圧縮空気	1.0	0.3 (無負荷時)	99	-5 ~ 60°C (但し、結露、凍結なきこと)
TUSA16	φ 16	g6 (-0.017 ~ -0.006)	450					

※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※手動解除方法……手動解除穴にドライバーを差し込んでピストンを解放方向へ押しつけてください。  
 ※エアユニットは空圧バルブ NC 加圧型 (右図) との組合せを推奨します。  
 ※継手およびシャフトは付属していません。



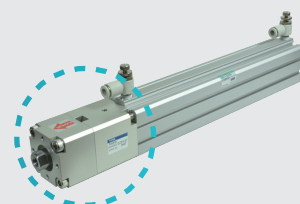
※エアユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。  
 ※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) の使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合、機能に影響を及ぼすおそれがあります。  
 ※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。

## エアユニット特長

### エアシリンダーに中間停止機構を付与

エアシリンダーに取付けることで、中間停止機構として、エアシリンダーを任意の位置で停止・保持させることが可能。(1wayのみ)

固定機構  
中間停止



# TUWA

エアユニット 2way(双方向)

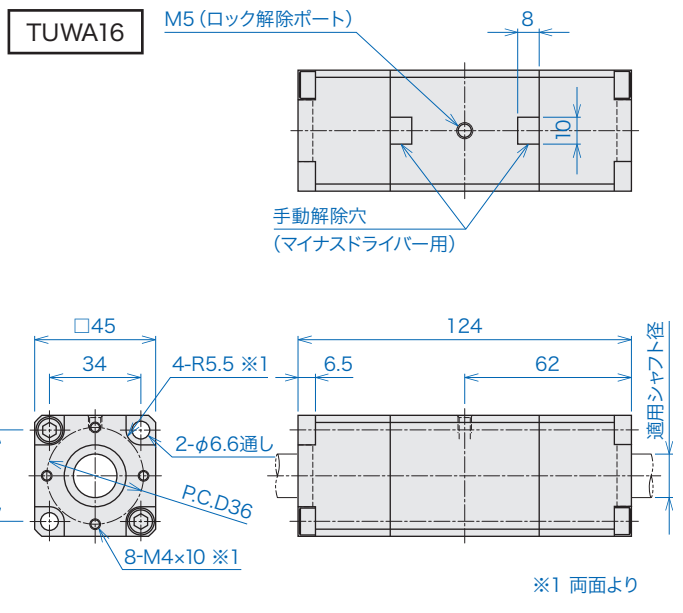
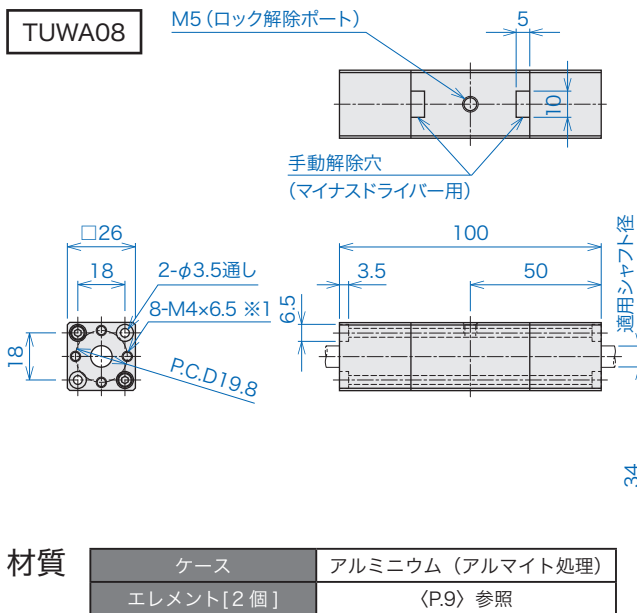
適用シャフト径：φ 8/16

RoHS2

双方向にクランプ可能なエアユニット。

エアを供給するとシャフトをアンクランプ、遮断するとシャフトをクランプします。(残圧があると、シャフトをクランプできません。)

1 way (片方向) タイプより位置ずれに強く、高さ調整や位置固定などに最適です。X、Y 軸の位置決めや、Z 軸の落下防止など様々な用途にお使いいただけます。



材質	ケース	アルミニウム (アルマイト処理)
	エレメント [2 個]	〈P.9〉 参照

## 仕様

呼び形番	シャフト		保持力 (N)	使用流体	最高エア圧力 (MPa)	最低エア圧力 (MPa)	質量 (g)	使用温度範囲
	適用シャフト径	作動可能公差						
TUWA08	φ 8	g6 (-0.014 ~ -0.005)	180	圧縮空気	1.0	0.3 (無負荷時)	160	-5 ~ 60°C (但し、結露、凍結なきこと)
TUWA16	φ 16	g6 (-0.017 ~ -0.006)	450					

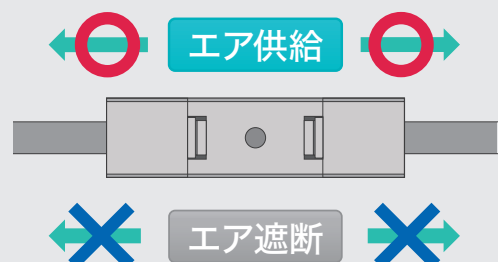
※ご使用時には裏表紙の「ご使用上の注意」をご参照ください。  
 ※手動解除方法……手動解除穴にドライバーを差し込んでピストンを解放方向へ押ししてください。  
 ※エアユニットは空圧バルブ NC 加圧型 (右図) との組合せを推奨します。  
 ※継手およびシャフトは付属していません。



※エアユニットには軸受機能はありません。ラジアル荷重、モーメント荷重などを受けるための軸受を別途ご用意ください。  
 ※焼入れ研磨シャフト (HRC58 以上, g6/h7) の使用時の保持力です。それ以外のシャフトをご使用の場合、機能に影響を及ぼすおそれがあります。  
 ※シャフトは (g6/h7) 焼入れ研磨シャフト (THK 製 LM シャフト) を推奨します。使用シャフトの両端面は 0.5C 程度の面取りを設けることを推奨します。

## エアを供給するとアンクランプ 遮断するとクランプ可能

空圧バルブなどによる遠隔操作が可能。機械装置への組込みに最適です。  
 (残圧があると、シャフトをクランプできません。)



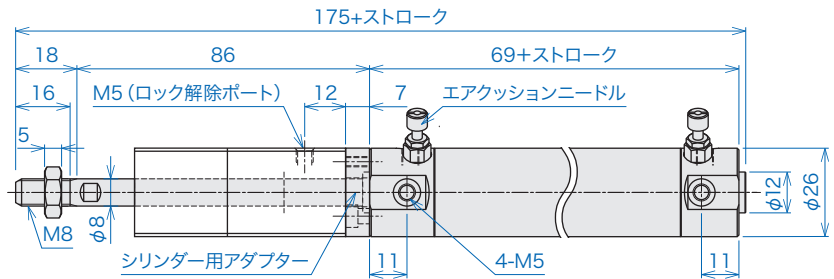
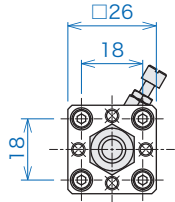
SCM

CKD 製専用シリンダー  
適用ユニット：TUSA08

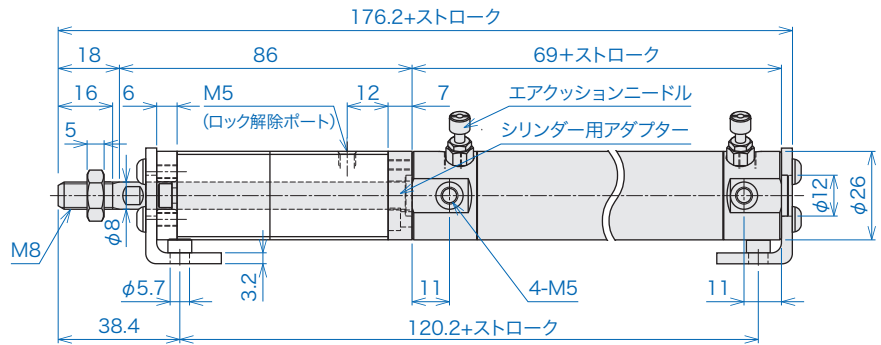
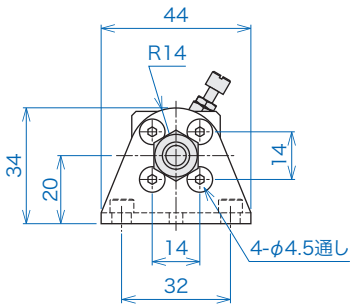


RoHS2

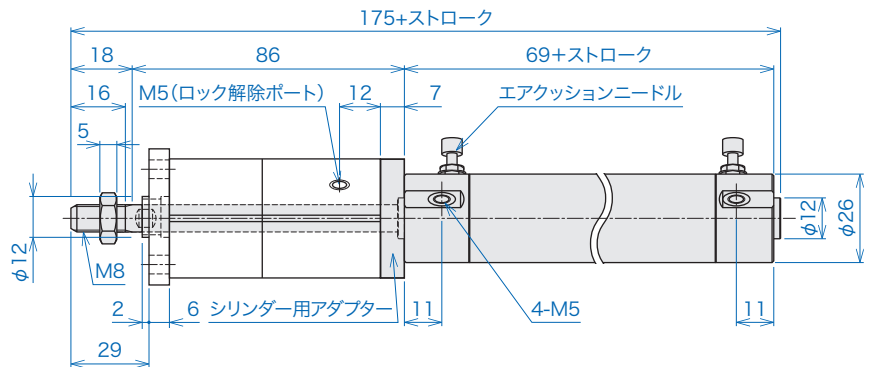
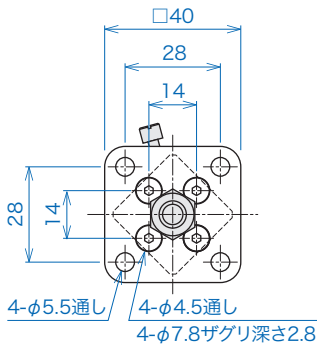
TUSA08 との組合せ



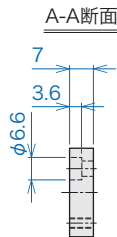
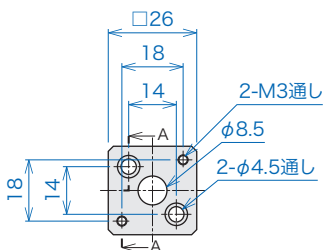
TUSA08 と LB 金具との組合せ (アダプター：ADLB08 が必要です)



TUSA08 と FA 金具との組合せ



シリンダー用アダプター



※シリンダー用アダプター、締結用六角穴ボルト (2本) 及びアダプター取付用特殊ボルト (2本) はシリンダー本体に同梱されています。

型式表記

SCM-20B-①-②-③-TPS

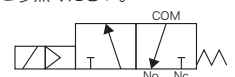
標準	25/50/75/100/125/150/200/250/300
①ストローク (mm)	最小 10 最大 1000
②スイッチ形番	詳細は、CKD カタログをご参照ください。
③スイッチ個数	
理論推力 (N) (0.5MPa 時)	Pull 1.57 × 10 <sup>2</sup>   Pull 1.32 × 10 <sup>2</sup>

中間ストロークについては 1mm 毎に製作可能です。

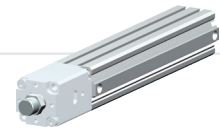
その他のオプションについては、CKD カタログをご参照ください。

エアユニットは空圧バルブ NC 加圧型 (右図)

との組合せを推奨します。

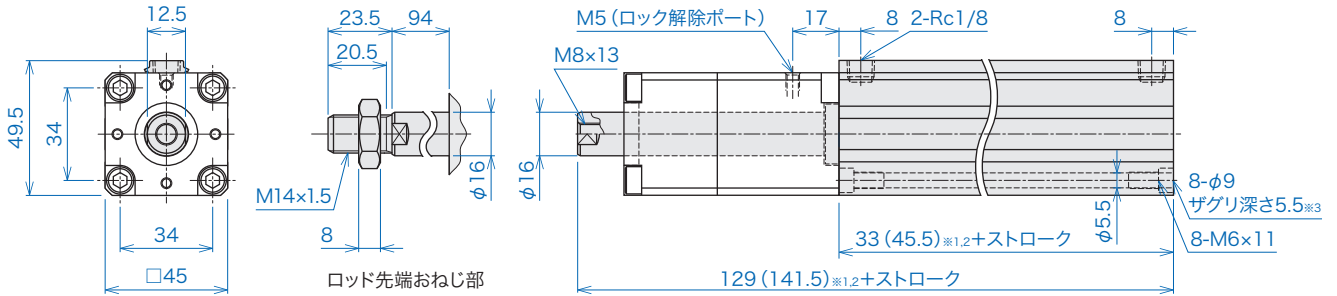


# SSD2 CKD 製専用シリンダー 適用ユニット：TUSA16

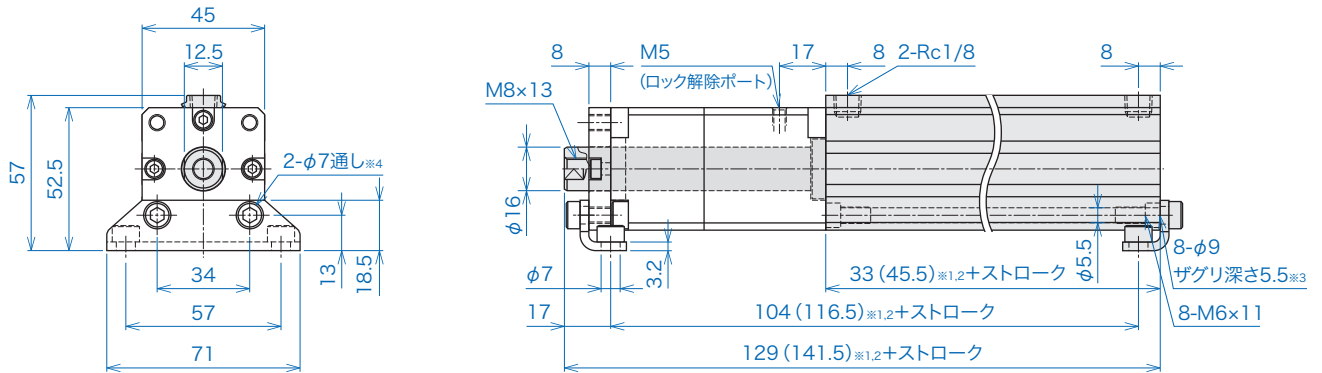


RoHS2

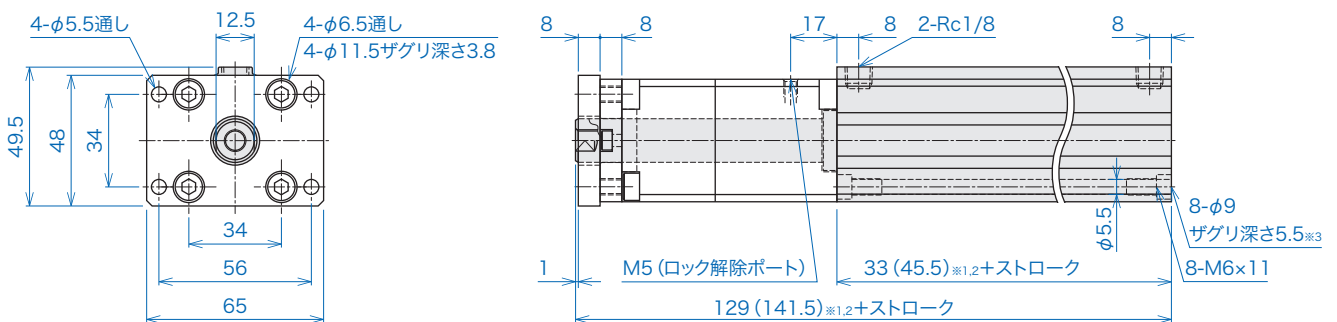
## TUSA16 との組合せ



## TUSA16 と LB 金具との組合せ (アダプター：ADLB16 が必要です)



## TUSA16 と FA 金具との組合せ (アダプター：ADLB16 が必要です)



※ 1：中間ストローク時にこの寸法を計算する時は、ストロークに中間ストロークの値を入れずにその上の標準ストロークの値を入れて計算します。

※ 2：( ) 寸法は 100 ストロークを超える時の値です。

※ 3：150 ストロークを超える時は、ザグリはありません。

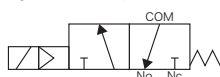
※ 4：TUSA16/TUWA16 に LB 金具を取付ける際は、LB 金具付属のボルトを使用せず、必ずアダプター (ADLB16) 付属のボルトをご使用ください。

※ 5：シリンダー締結用六角穴ボルト (M6 × 85 2本) はシリンダー本体に同梱されています。

## 型式表記

# SSD2-L-32-①-②-③-④-TPS

中間ストロークについては 1mm 毎に製作可能です。  
その他のオプションについては、CKD カタログをご参照ください。  
エアユニットは空圧バルブ NC 加圧型 (右図)  
との組合せを推奨します。



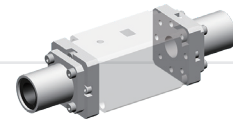
①ストローク (mm)	標準	5/10/15/20/25/30/35/40/45/50/75/100/125/150/175/200/250/300
	最小	1
	最大	300
②スイッチ形番	詳細は、CKD カタログをご参照ください。	
③スイッチ個数	詳細は、CKD カタログをご参照ください。	
④ロッド先端	無記号：めねじ N：おねじ	

理論推力 (N) (0.5MPa 時)	Pull	4.02 × 10 <sup>2</sup>	Pull	3.02 × 10 <sup>2</sup>
---------------------	------	------------------------	------	------------------------

# LMK

THK 製リニアブッシュ

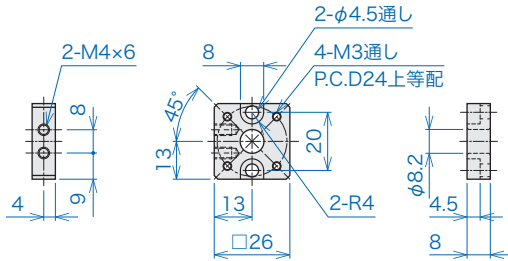
適用ユニット：TUSA/TUWA



RoHS2

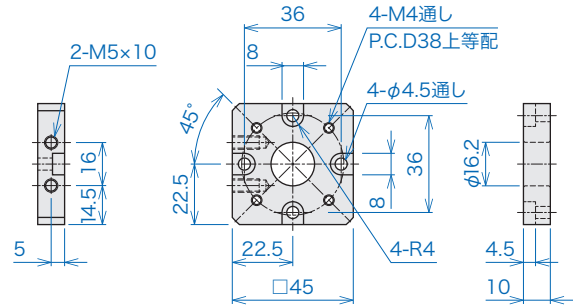
呼び形番	適用シャフト径	適用ユニット	使用アダプター
LMK8UU	φ 8	TUSA08/TUWA08	ADLM08
LMK16UU	φ 16	TUSA16/TUWA16	ADLM16

アダプター：ADLM08



呼び形番	材質	質量 (g)	付属品
ADLM08	アルミニウム	11	M4×8 六角穴付ボルト (2本)

アダプター：ADLM16

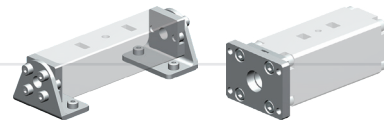


呼び形番	材質	質量 (g)	付属品
ADLM16	アルミニウム	42	M4×12 六角穴付ボルト (4本)

# LB/FA

CKD 製 LB/FA 金具

適用ユニット：TUSA/TUWA

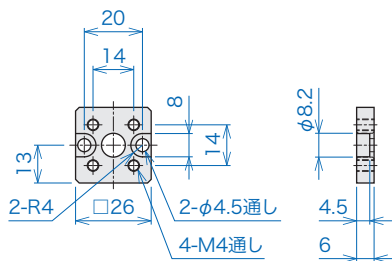


RoHS2

呼び形番	名称	適用シャフト径	適用ユニット	使用アダプター	材質	付属品	入り数
SCM-LB-20	LB 金具	φ 8	TUSA08/TUWA08	ADLB08	アルミニウム	六角穴付ボタンボルト (8本)	2個
SSD2-LB-32	LB 金具	φ 16	TUSA16/TUWA16	ADLB16	アルミニウム	六角穴付低頭ボルト (4本)*1	2個
SCM-FA-20	FA 金具	φ 8	TUSA08/TUWA08	—	アルミニウム	六角穴付ボタンボルト (4本)	1個
SSD2-FA-32	FA 金具	φ 16	TUSA16/TUWA16	ADLB16	アルミニウム	六角穴付ボタンボルト (4本)	1個

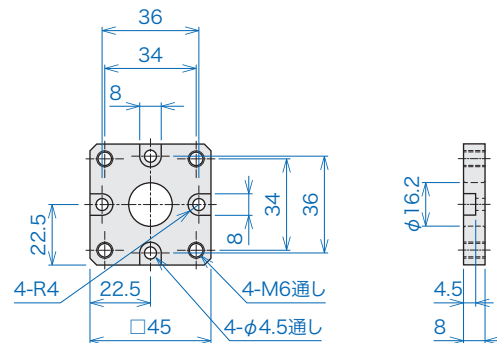
\*1 TUSA16/TUWA16 に LB 金具を取付る際は、LB 金具付属のボルトを使用せず、必ず「アダプター (ADLB16)」付属のボルトをご使用ください。

アダプター：ADLB08



呼び形番	材質	質量 (g)	付属品
ADLB08	アルミニウム	8	M4×6 六角穴付ボルト (2本)

アダプター：ADLB16



呼び形番	材質	質量 (g)	付属品
ADLB16	アルミニウム	33	M4×10 六角穴付ボルト (4本) M6×10 六角穴付ボルト (4本)

## エアユニットとオプション製品との組合せ図面

エアユニットとオプション製品の組合せ図面がご入用の方は、QRコードまたは下記 URL よりダウンロード願います。

[https://www.talksystem.co.jp/ja/product/pdf/2304\\_airunit-option.pdf](https://www.talksystem.co.jp/ja/product/pdf/2304_airunit-option.pdf)

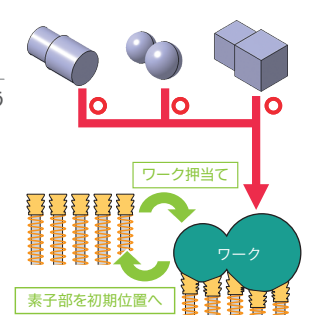


# ならいユニットについて

## ならいユニットとは？

クイックランパーを縦横に複数配列し、ワークの凹凸に合わせてシャフトを固定することで、チャックや治具の交換なしで多品種形状のワークの支持・把持・搬送などを可能にする機構。「段取り替えが不要」になり、1ユニットで様々な形状のワークを固定できるため、コストダウン・治具製作不要・作業工数の削減に貢献します。

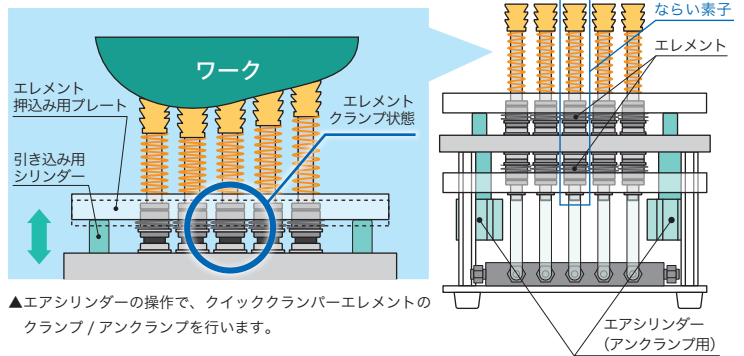
### 従来との比較

<p><b>【従来】</b> ワークごとに専用治具を設計</p> <p><b>1種のワークのみに対応</b></p> 	<p><b>【ならいユニット】</b> ワークに合わせてユニットがならう</p> <p><b>多種形状のワークに対応可能</b></p> 
--	--

### ならいユニットにおける「クイックランパー」の役割

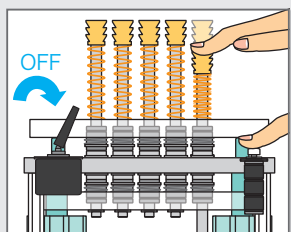
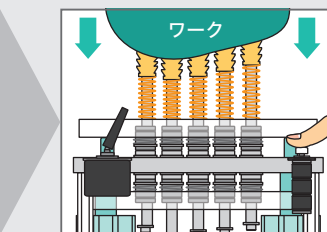
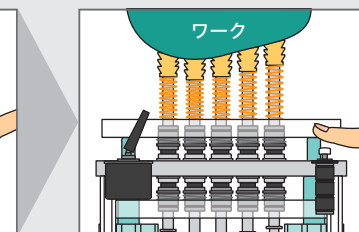
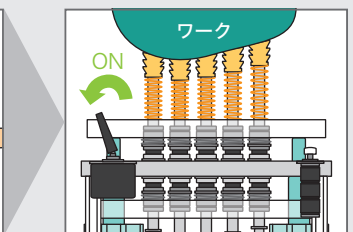
ならいユニットには、ワークを「ならわす」という動作の他に、「固定」の役割を担うクイックランパーが必要不可欠になります。クイックランパーは、ワーク形状にならったならい素子を任意の位置でしっかりと固定し、次の作業工程「搬送 / 把持 / 加工など」へと繋がります。

#### エレメントを利用したならいユニット下支え治具



◀ 2way ならい素子ユニットの解説動画  
<https://www.talksystem.co.jp/ja/library/movie.php?fkey=28>

### 操作手順 ワーク変更時は、①～④を再び行います。

 <p><b>①ならい素子を解放</b> [アンクランプスイッチ押]</p> <p>アンクランプスイッチを押すとならい素子がフリーになります。</p>	 <p><b>②ワークをならわせる</b> [アックランプスイッチ押]</p> <p>ワークをならい素子に押し当てると、ならい素子がワーク形状にならいます。</p>	 <p><b>③ならい素子を固定</b> [アンクランプスイッチ離]</p> <p>アンクランプスイッチを離すと、ワークにならった形のまならい素子がその場に固定されます。</p>	 <p><b>④ワークを吸着</b> [吸着動作スイッチ ON]</p> <p>吸着パッドが真空状態になり、ワークが吸着されます。</p>
--	---	---	--

## ならいユニット設計のポイント

### ならい素子接触本数

ならい素子を使用して重量物のワークを負荷する場合は、全体素子数の60%を最小接触本数に推奨いたします。その場合、対応するエレメントに負荷するスラスト荷重（保持力）は当カタログの仕様を超えないように本数を設定してください。（60%計算時で端数が発生した場合は切り上げのこと）



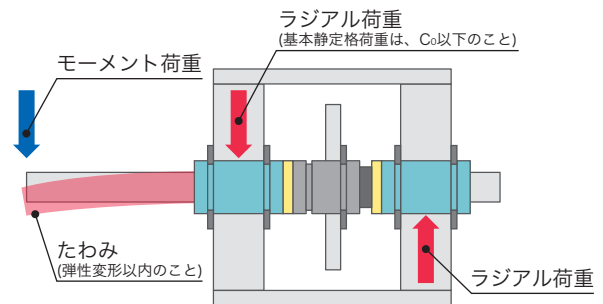
#### ■例 .24 ならい素子ユニット（左図）

シャフト径	φ8
保持力	180N
素子本数	24本
ワーク質量	250kg

最小接触本数 : 24本 × 60% = 14.4 ≒ 15本  
 クランパー保持力: 15本 × 180N = 2700N  
 = 275.5kg > 250kg…適正

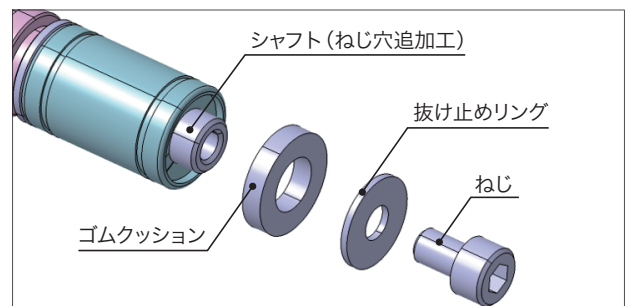
### モーメント荷重が発生する場合

素子先端部にモーメント荷重が発生する場合、リニアブッシュを2個使用することを推奨いたします。使用を検討される際は安全率を考慮して設計・運用をしてください。



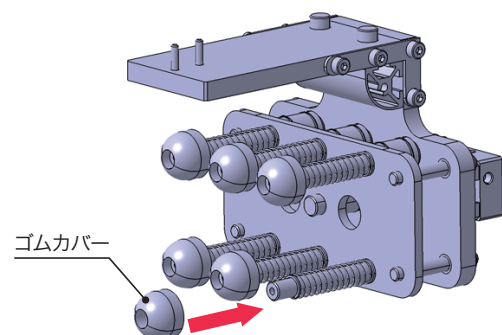
### シャフトの抜け止め

素子部が原点にばね力で復帰した際にシャフトが抜けるため、端面に抜け止めが必要です。また、衝突音を軽減するため、ゴムクッションなどの取付を推奨します。



### ワーク接触時のキズ防止

ならい素子がワーク接触時に発生するキズを懸念される場合はゴムなどのカバーをならい素子先端部の取付けを推奨します。



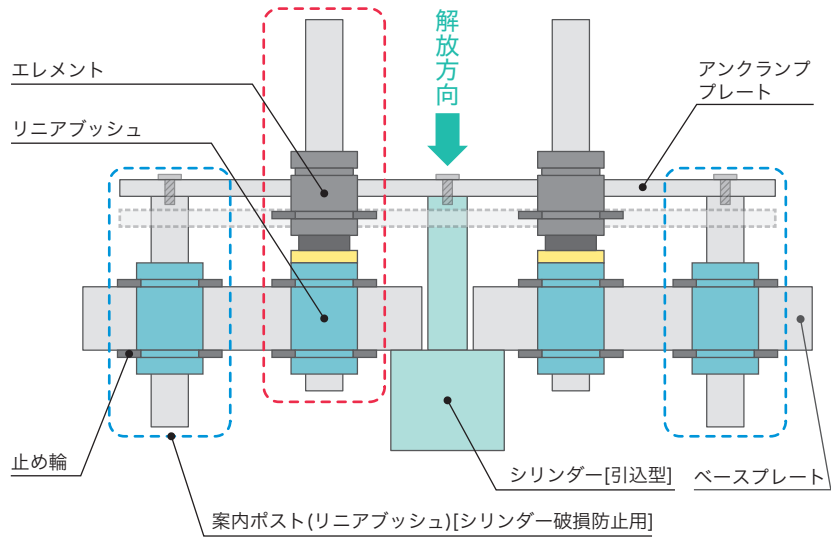
# ならいユニットの設計例

## 設計のポイント

- ・案内ポスト……………シリンダー破損防止用として案内ポスト取付を推奨。
  - ・シリンダー推力（解放力）… [ならい素子本数×エレメント解放力] 以上の推力のこと。
- ※大きなラジアル荷重、モーメント荷重が想定される場合は、エレメントの前後にリニアブッシュを設けてください。

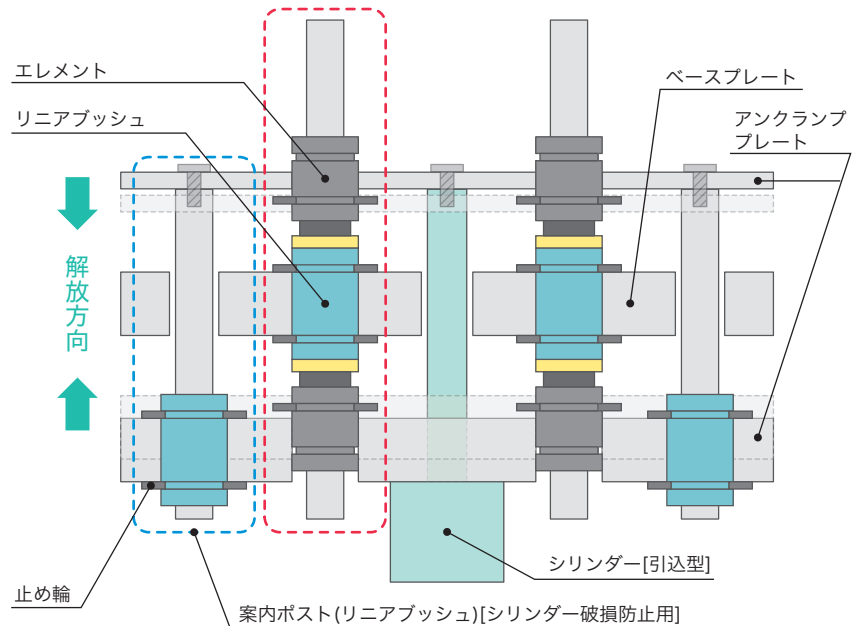
## 1way の設計例

部品構成例	
クランプ方向	1way
エレメント	1 個
リニアブッシュ	1 個



## 2way の設計例

部品構成例	
クランプ方向	2way
エレメント	2 個
リニアブッシュ	1 個



# Quick Clamper<sup>®</sup> × ならいユニット

多種形状ワークの固定把持

多品種ワーク対応

段取り替えなし

作業工数削減

## ロボットハンド

段取り替えなしで、あらゆる形状・材質のワークのハンドリングを行う事が可能

利用想定  
ユニット



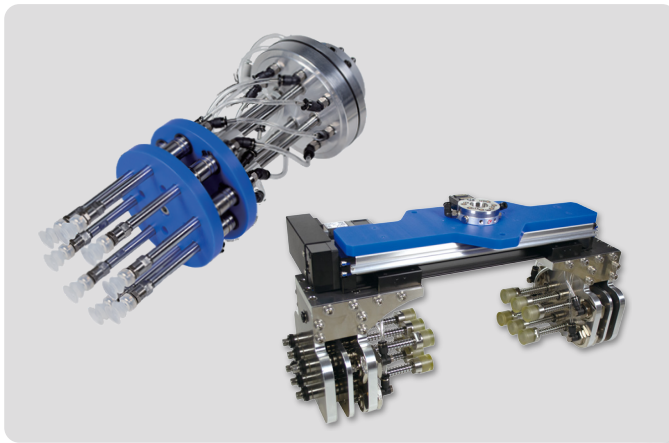
TCEG  
エレメント



TUWA  
エアユニット(2way)



AUW  
カスタムクランパー



## AGV 用搬送治具

搬送治具をならいユニットで製作することで、ワークが変わっても治具を新調する必要がありません

利用想定  
ユニット



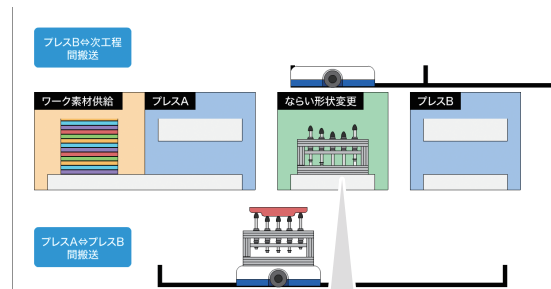
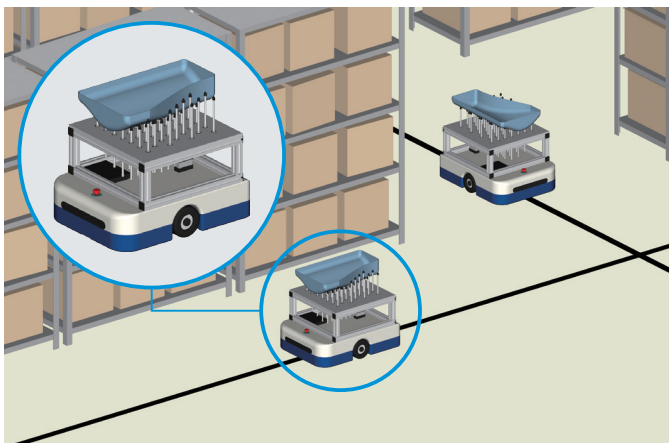
TCEG  
エレメント



TUWA  
エアユニット(2way)



AUW  
カスタムクランパー



AGV からユニットを切り離して  
きる機構を設ければ、工程間で素  
子の高さ修正が可能です。



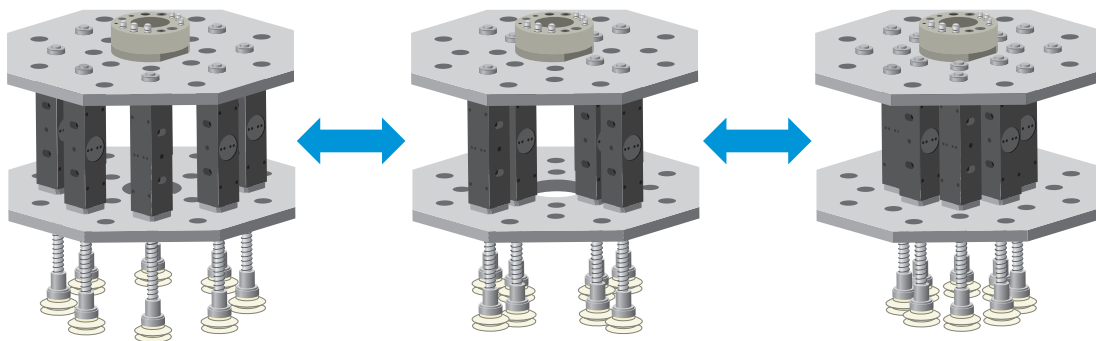
## 配置変換可能なロボットハンド

ワーク形状に合わせて素子の配置を簡単に組み替え可能

利用想定  
ユニット



AUX  
カスタムクランバー



## 複雑形状のチャッキング

球体や複雑な形状のワークにも対応可能

利用想定  
ユニット



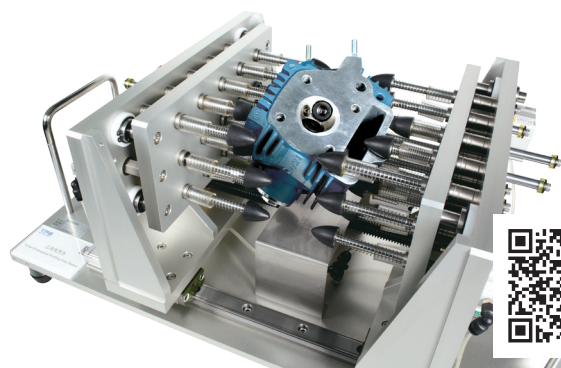
TCEG  
エレメント



TUWA  
エアユニット (2way)



AUX  
カスタムクランバー



## 多種形状ワークの下支え保持

上下逆で吸着搬送にも

利用想定  
ユニット



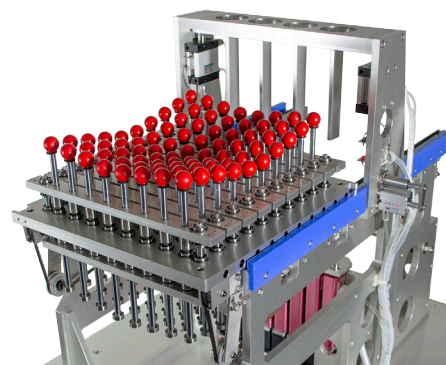
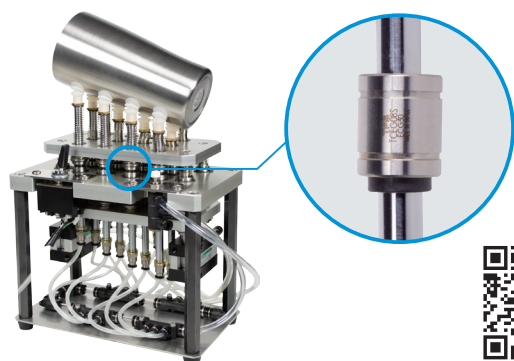
TCEG  
エレメント



TUWA  
エアユニット (2way)




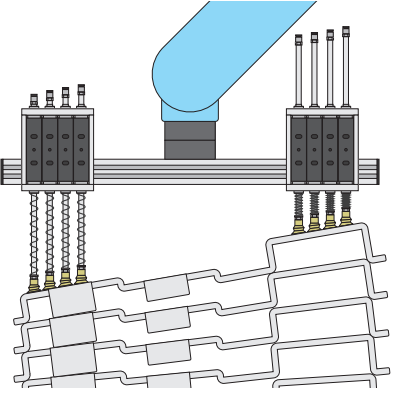
AUX  
カスタムクランバー




# 使用例

## 傾斜のある大型ワーク搬送

ワークの傾斜に合わせてハンドを傾ける必要が無いので、タクトタイム短縮

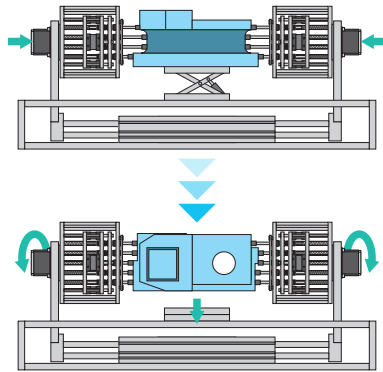
利用想定  
ユニット




AUW  
カスタムクランパー

## ワーク反転機

通常のハンドでは掴みづらい凹凸のあるワークでも反転可能



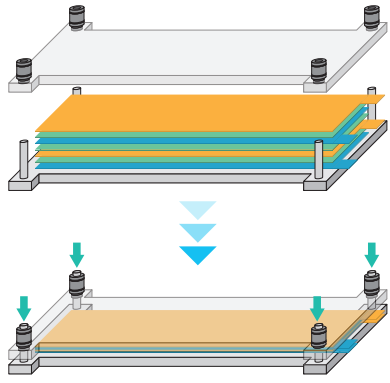
利用想定  
ユニット




TCEG  
エレメント

## 積層式電池の挟みこみ

固定中は電気やエアなどの動力を使わないので、省エネ&取り回しが簡単



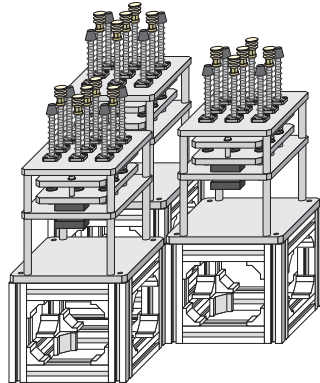
利用想定  
ユニット




TCEG  
エレメント

## 配置変更可能な置き治具

アルミフレームの土台と組み合わせることで様々なワークに対応可能




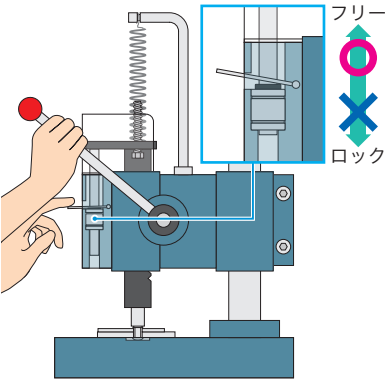
利用想定  
ユニット




TCEG  
エレメント

## ハンドプレス機ポカヨケ

プレートを押さないとツールが下がらないため、指挟みを防止

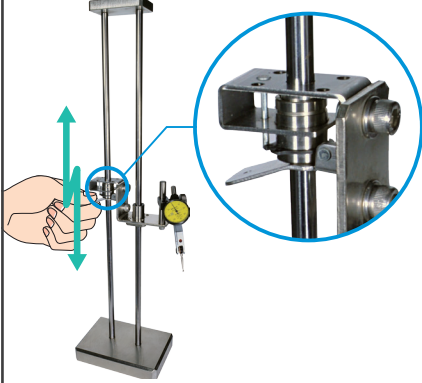
利用想定  
ユニット




TCEG  
エレメント

## 測定工具の高さ調整

ワークに合わせて調整



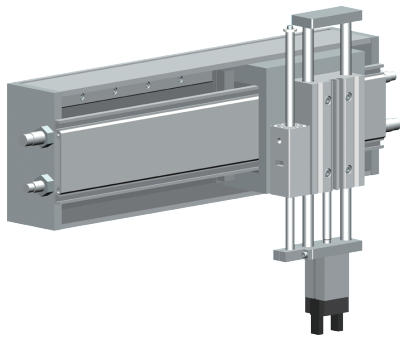
利用想定  
ユニット



TCEG  
エレメント

## ピック&プレースの 落下防止 (フェイルセーフ)

万が一の落下防止が可能



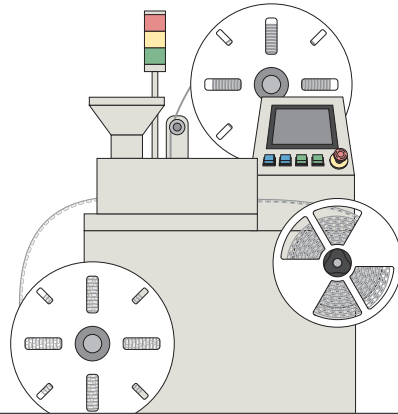
利用想定  
ユニット



**TUSA**  
エアユニット(1way)

## チップテーピングマシン

リールの固定に最適



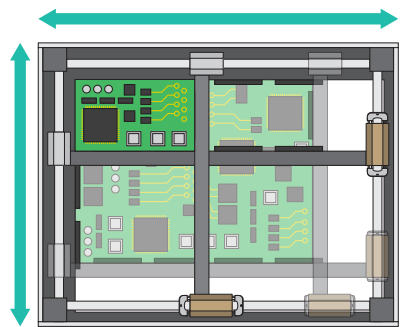
利用想定  
ユニット



**TUSR**  
リールユニット

## 基盤検査用パレット

基盤の大きさに合わせて、ワンタッチ  
で枠を調整可能



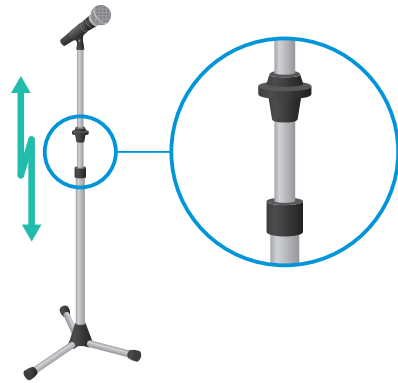
利用想定  
ユニット



**TUWP**  
プレートユニット

## マイクスタンド

使用者に合わせて高さをワンタッチで  
変更可能



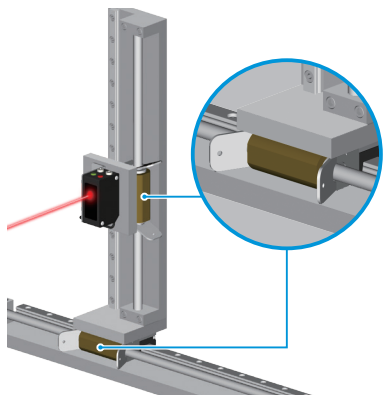
利用想定  
ユニット



**TUWI**  
インナーユニット

## センサの位置変更

検知位置を無段階で調節



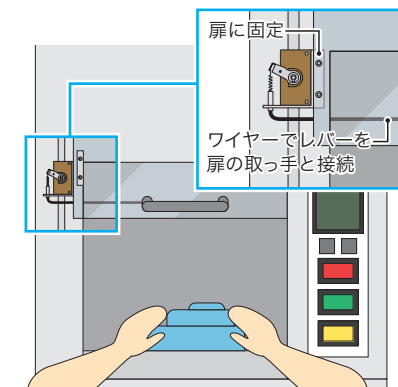
利用想定  
ユニット



**TUWP**  
プレートユニット

## シャッターの落下防止

作業中にうっかり手を放しても、  
その場でシャッターが止まるので安心



利用想定  
ユニット



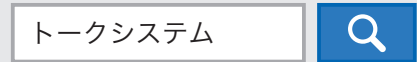
**TUWL**  
レバーユニット

# WEBサイトのご紹介

弊社 WEB サイトでは、クイックランパーの製品情報や動画、CAD データなどさまざまな情報をリアルタイムに発信しております。

スマートフォン・タブレット端末の QR コード読み取り機能を利用すれば、簡単にアクセスできます。

<https://www.talksystem.co.jp/>



## 製品情報ページ

<https://www.talksystem.co.jp/ja/product/qc01.php>



特長やラインアップを WEB サイトでもご確認いただけます。販売店情報も掲載しております。



クイックランパー



## ビデオギャラリー

<https://www.talksystem.co.jp/ja/library/movie.php>



クイックランパーを使用したデモ機の動作を動画でご覧いただけます。



クイックランパー 動画

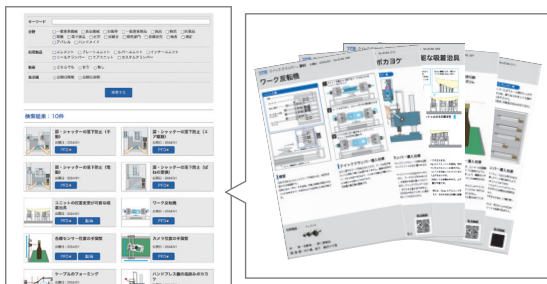


## 事例集

[https://www.talksystem.co.jp/ja/product/qc\\_app.php](https://www.talksystem.co.jp/ja/product/qc_app.php)



クイックランパーの事例を分野や使用ユニットなどから検索できます。一部事例は動画も閲覧できます。



クイックランパー 事例集

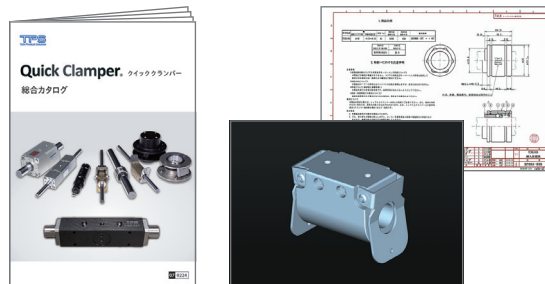


## カタログ/CADダウンロード

<https://premium.ipros.jp/talksystem/product/detail/2000185642/>



クイックランパーのカタログ PDF や CAD (形式は DXF(2D)、STEP(3D)) をダウンロードいただけます。



クイックランパー CAD



※カタログや CAD データのダウンロードにはイプロスの会員登録が必要です。 ※ QR コードが読み取れない場合は WEB ブラウザにてアクセスください。

## トークシステム営業所一覧

本社	〒108-0023	東京都港区芝浦二丁目12番10号 THKビル2階	TEL 03-5730-3930	FAX 03-5730-3935
南関東支店	〒146-0095	東京都大田区多摩川1-10-22	TEL 03-3759-3341	FAX 03-3759-3345
TPS 事業部	〒146-0095	東京都大田区多摩川1-10-22	TEL 03-5732-0700	FAX 03-5732-0701
東京支店	〒111-0053	東京都台東区浅草橋1-9-16 日東ビル7階	TEL 03-5839-2961	FAX 03-5839-2962
東京支店 札幌事務所	〒065-0022	北海道札幌市東区北22条東3-1-35 ハイテクビル・さっぽろ216号室	TEL 03-5839-2961	FAX 03-5839-2962
北関東支店	〒331-0812	埼玉県さいたま市北区宮原町3-527-1 第二シマ企画ビル9階	TEL 048-776-9461	FAX 048-661-5531
西東京営業所	〒197-0021	東京都福生市東町10-1 第3NTビル4階	TEL 042-539-2177	FAX 042-539-2178
長岡営業所	〒940-0856	新潟県長岡市美沢3-501 ルージェス美沢C	TEL 0258-37-7460	FAX 0258-37-7488
高崎営業所	〒370-0045	群馬県高崎市東町172-16 共済会館ビル2-1	TEL 027-367-6351	FAX 027-367-6354
諏訪営業所	〒392-0013	長野県諏訪市沖田町2-134 沖田ビル401号室	TEL 0266-89-1231	FAX 0266-89-1234
仙台支店	〒984-0011	宮城県仙台市若林区六丁の目西町7-12-2	TEL 022-253-7083	FAX 022-253-7084
仙台支店 秋田事務所	〒010-0001	秋田県秋田市中通4-1-2 秋田スクエアビル3階	TEL 022-253-7083	FAX 022-253-7084
仙台支店 いわき事務所	〒971-8172	福島県いわき市泉玉露7-6-16 メゾンドRJ B棟104	TEL 0246-75-2733	FAX 022-253-7084
山形営業所	〒994-0103	山形県天童市大字川原子2858-1	TEL 023-666-3817	FAX 023-666-3818
大阪支店	〒550-0011	大阪府大阪市西区阿波座2-2-18 いちご西本町ビル5階	TEL 06-6484-7741	FAX 06-6534-9050
名古屋営業所	〒460-0022	愛知県名古屋市中区金山5-7-4	TEL 052-889-6055	FAX 052-881-0725
名古屋営業所 三河事務所	〒472-0056	愛知県知立市宝3-5-19 THK株式会社 中部テクニカルサポート内	TEL 0566-80-9810	FAX 0566-80-9811
浜松営業所	〒430-0947	静岡県浜松市中央区松城町214-10 プラザ出世城1-3	TEL 053-450-3121	FAX 053-450-3122
広島営業所	〒732-0817	広島県広島市南区比治山町3-14 ダイアパレスリバーサイド比治山211	TEL 082-535-5633	FAX 082-535-5634
九州営業所	〒802-0841	福岡県北九州市小倉南区北方3-37-8 福来ビル201	TEL 093-932-1125	FAX 093-932-1140
海外営業課	〒146-0095	東京都大田区多摩川1-10-22	TEL 03-6382-9021 Mail:overseas@talksystem.co.jp	FAX 03-5732-0717

### クイックランパー販売店について

クイックランパーの販売代理店は弊社HPの「TPS販売店一覧」よりご確認ください。

<https://www.talksystem.co.jp/ja/tps/member.php>



## ご使用上の注意

### 注意事項

《製品使用時のラジアル荷重及びオーバーハング荷重について》本製品には、軸受機能がありません。ラジアル荷重及びモーメント荷重を負荷しての使用に関しては、軸受を併せてご使用ください。

《回転止めについて》本製品はローラーの特性によりシャフト（インナーユニットはパイプ）の回転を抑制いたしますが、完全には止まりません。トルクの伝達などにご使用の場合は別途廻り止めが必要となります。

《荷重について（静荷重と衝撃荷重）》カタログの荷重は静荷重です。衝撃荷重で使用される場合は、弊社 TPS 事業部までお問合せください。

《高温・多湿環境での使用について》高温多湿環境で使用される場合は、弊社 TPS 事業部までお問合せください。

《給油について》給油は基本的に不要ですが、使用条件により給油される場合は、タービン油 1 種 ISOVG32 をご使用ください。

《その他》カスタムクランパーおよびエアユニットはエアの残圧があると、シャフトをクランプしないことがあります。

《技術的なお問合せ先》TPS 事業部 営業技術部 TEL : 03-5732-0700 Mail : prod.dvlpmt@talksystem.co.jp

### 本製品を安全にご使用いただくために

クイッククランパーは、高品質で使い易く、安全設計となっております。より安全にお使いいただくために、以下の項目にご注意ください。

1. 各部を分解しますと、ごみの侵入や各部組立て精度劣化の原因となります。やむを得ず分解してしまった場合はユーザー各位での再組立は行わないようお願いいたします。弊社にご返却いただければ有償にて修理いたします。
2. クイッククランパーを落下させたり、叩いたりしますと各部品が損傷することがありますのでご注意ください。また、衝撃を与えた場合、外観では損傷が確認できなくても機能が損失している可能性がありますので十分ご注意ください。
3. ごみ、切り粉など異物が侵入しますと、ローラーなど循環部品の損傷や機能損失の原因となりますので、異物の侵入は防止してください。
4. 使用温度範囲  
エアユニット : [ - 5°C ~ 60°C ]、その他クイッククランパーユニット : [ - 20°C ~ 80°C ]。但し、結露、凍結なきこと。  
上記を超えて使用される場合は、弊社 TPS 事業部までお問合せください。
5. 使用環境により腐食性のある溶剤、クーラントなどが飛散し侵入する可能性がある場合には、ジャバラまたはカバーなどによりクイッククランパー本体への付着、侵入を避けてください。
6. 常に振動が作用する箇所、クリーンルーム・真空・低温・高温などの特殊環境下で使用される場合は、弊社 TPS 事業部までお問合せください。
7. クイッククランパーは、弊社の梱包及び荷姿で、高温・低温・多湿を避けて保管してください。

### エアユニットと専用シリンダーを組合せてご使用いただく場合

1. シリンダーの使用にあたっては、「CKD 空圧シリンダ総合 I」のカタログにおけるシリンダー一般、SCM 及び SSD2 の「本製品を安全にご使用いただくために」を必ずお読みください。
2. エア回路を設計、または使用する際は、「CKD 空圧シリンダ総合 II」の「セルトップシリンダ ULKP・ULK シリーズ」及び「落下防止付スーパーコンパクトシリンダ USSD シリーズ」の「本製品を安全にご使用いただくために」を必ずお読みください。
3. シリンダーのロッドをエアユニットに挿入する際は、表面にリチウム石鹸基鉱油グリース（共同油脂製シトラックス SPNo.1 相当）を摺動性、耐磨耗性の目的のため、塗布することをお奨めします。

### 保証について

#### 《保証期間》

貴社ご指定場所への納品後 1 年または使用（クランプ / アンクランプ）回数 50 万回以下のうちいずれか短い方をもって保証期間といたします。

但し、インナーユニットにつきましては、貴社ご指定場所への納品後 1 年または使用（クランプ / アンクランプ）回数 10 万回以下のうちいずれか短い方をもって保証期間といたします。

#### 《保証内容》

上記保証期間中において、明らかに弊社の責任が認められる故障を生じた場合、本製品の代替品の無償提供、弊社委託工場での無償修理を行わせていただきます。但し、次の項目に該当する場合は、この保証の対象範囲から除外させていただきます。

1. カタログ記載以外の条件・環境で使用された場合
2. 故障の原因が弊社製品以外の事由の場合
3. 製品の使用方法以外で使用された場合
4. 製品に行った修理・改造が原因の場合（弊社で行った場合を除く）
5. 天災・災害・テモ・テロ活動など弊社の責で無い原因による場合
6. 納入当時に実用化されていた技術では予見できない事由に起因する場合

※保証は本製品単体に対するものであり、製品の不具合により誘発される障害については除外させていただきます。

- クイッククランパーは THK 株式会社の登録商標です。
  - 掲載の仕様は予告無く変更する場合があります。ご採用の際は弊社 TPS 事業部までお問合せください。
  - カタログの製作には慎重を期しておりますが、誤字・脱字などにより生じた損害につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。
  - 本カタログの画像・文章の無断転載を禁止します。
  - QR コードは株式会社デンソーウェーブの登録商標です。
- © TALK SYSTEM CO., LTD. Printed in Japan.

販売店

発売元

**TPS**  
Talk Product Solution

**トークシステム株式会社**

本社 〒108-0023 東京都港区芝浦二丁目 12 番 10 号 THK ビル

TPS 事業部 TEL : 03-5732-0700  
(技術的なお問合せ) Mail : prod.dvlpmt@talksystem.co.jp

<https://www.talksystem.co.jp>