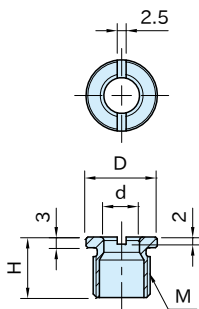


QCBU-M

套子

RHS SUS 耐热温度 180°C

IMAO



套子
SUS303

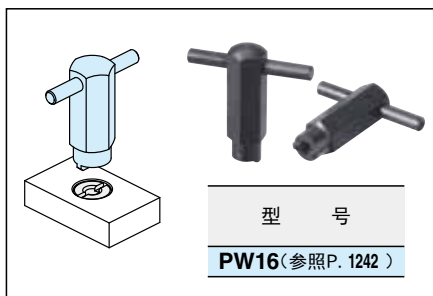
型 号	适用 底板厚度	d ($+0.4$ $+0.2$)	D (h9)	M	H	质量 (g)
QCBU0608-M12SUS	6以上	6	16	M12×1.5 (细牙)	15	9
QCBU1012-M16SUS		10	20	M16×1.5 (细牙)	17	13

型 号	适用楔型锁紧器 (参照P. 44)	适用按钮型锁紧器 (参照P. 70)	适用楔型锁紧器(收销式) (参照P. QCWEA)
QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-10 QCWE0625-10-SUS	QCBU0608-10-SUS QCBUS0608-10SUS	QCWEA0625-10-SUS
QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-14 QCWE1034-20 QCWE1034-14-SUS QCWE1034-20-SUS	QCBU1012-16-SUS QCBUS1012-16SUS	QCWEA1034-14-SUS

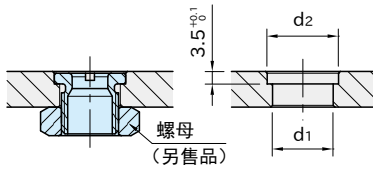
另售品 螺母(SUS制)

型 号	M1	T	W
NDX12-NUT-SUS	12×1.5(细牙)	6	19
NDX16-NUT-SUS	16×1.5(细牙)	8	24

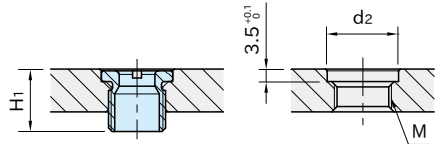
另售品 专用扳手



套子的安装方法



加工图A



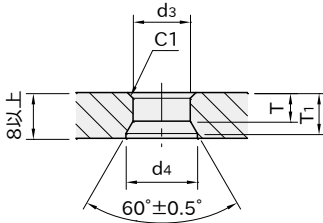
加工图B

型 号	适用 底板厚度	参照 加工图	M	d ₁	d ₂ ($\begin{smallmatrix} +0.10 \\ +0.05 \end{smallmatrix}$)	H ₁
QCBU0608-M12SUS	6 ~ 10	A	—	13	16	—
	超过10	B	M12×1.5 (细牙)	—		15.5
QCBU1012-M16SUS	6 ~ 10	A	—	17	20	—
	超过10	B	M16×1.5 (细牙)	—		17.5

不使用套子时

追加加工底板，可代替套子。

请使用厚度为8mm以上，材质为硬钢(S45C等)的底板。



加工尺寸				适用楔型锁紧器 (参照P. 44)		适用按钮型锁紧器 (参照P. 70)		适用楔型锁紧器 (收销式) (参照P. QCWEA)	
d ₃ ($\begin{smallmatrix} +0.2 \\ +0.2 \end{smallmatrix}$)	d ₄	T (±0.1)	T ₁						
6	8 以上	4.9	(6.6)	QCWE	0625-10	QCBU-SUS	0608-10	QCWEA-SUS	0625-10
10	12.5以上	5	(7.2)		QCWE-SUS		1034-14		1012-16
					1034-20	QCBUS-SUS			

相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照各锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- QCWE 楔型锁紧器(参照P. 44)
- QCBU/QCBUS 按钮型锁紧器(参照P. 70)
- QCWEA-SUS 楔型锁紧器(收销式)(参照P. QCWEA)