

QCSJS

内嵌型锁紧器(强力型)

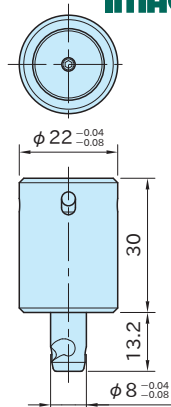
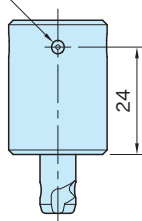


耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布



2-埋头孔
M4紧定螺钉(锥端)用



★One Point
只需旋拧90°即可连结

本体	轴	销子	弹簧
S45C 无电解镀锌	SKS3 无电解镀锌 淬火回火	SUS303	SWOSC-V相近

型 号	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注)	质量 (g)	适用 内嵌型套子(强力型用) (参照P. 88)	适用 套子(强力型专用) (参照P. 34)
QCSJS0822A	400	400	76	QCSJS0822-S	QCTHS0834-B

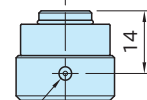
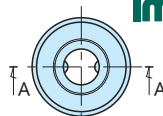
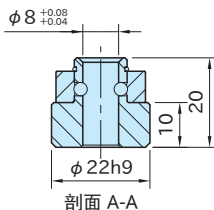
注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

附 件

内六角紧定螺钉 锥端(SUS制) M4×0.7-5L…2根

QCSJS-S

内嵌型套子(强力型)



剖面 A-A

2-埋头孔
M4紧定螺钉(锥端)用

型 号	质量 (g)
QCSJS0822-S	42

本体	球	固定环	扣环
S45C 无电解镀锌	SUS440C 淬火回火	SKS3 无电解镀锌 淬火回火	SUS304WPB

附 件

内六角紧定螺钉 锥端(SUS制) M4×0.7-5L…2根

QCTHS-B 套子(强力型专用)

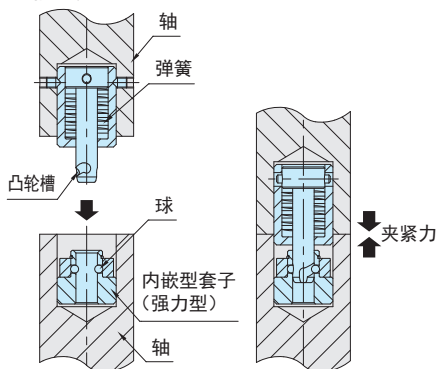


➡ P. 34

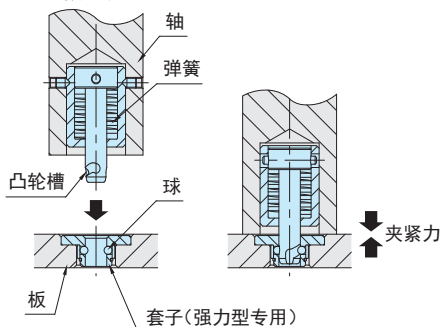
特 点

凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧压缩，从而拉紧轴。

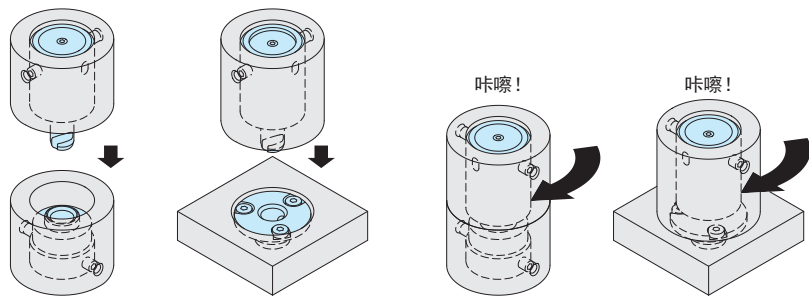
于轴上安装时



于板上安装时



操作步骤

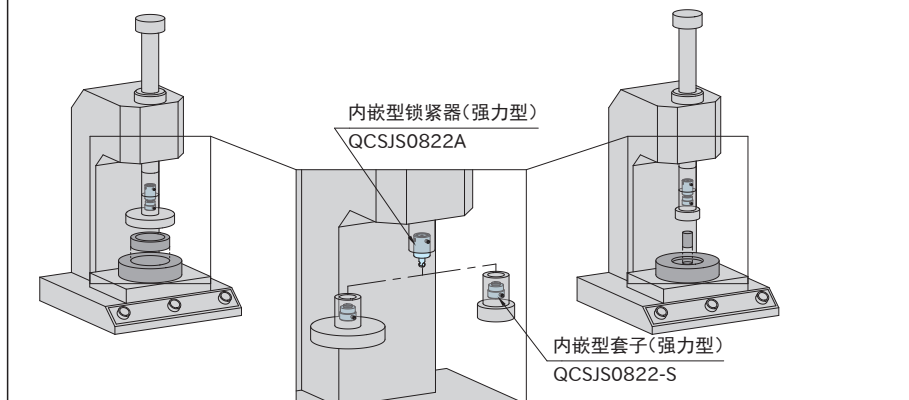


1. 对准内嵌型锁紧器本体的凸轮槽和套子内球体朝向之后插入。

2. 请旋转90°进行夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反的顺序操作。

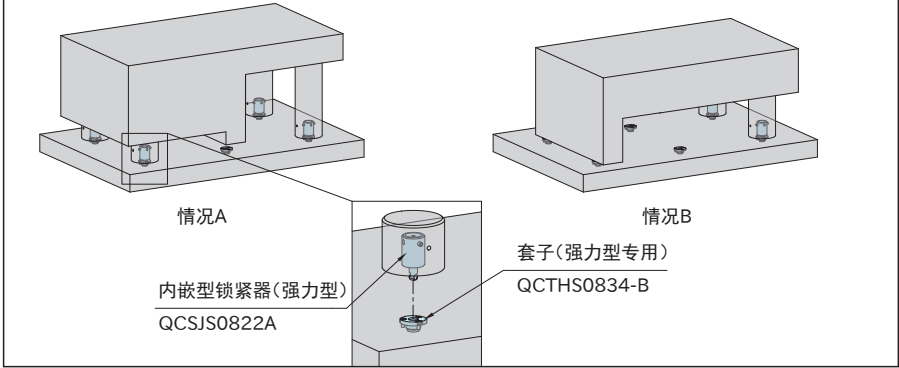
使用示例及使用方法

压入机的配件交换



使用示例及使用方法

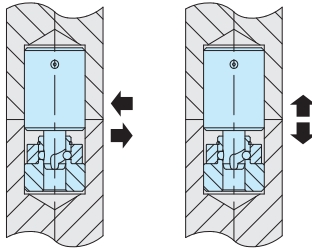
加高垫板的交换



技术数据

于轴上安装时

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

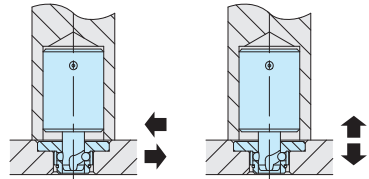


剪切强度 4800N

抗拉强度 1600N

于板上安装时

- 耐热温度 180℃
- 承载能力



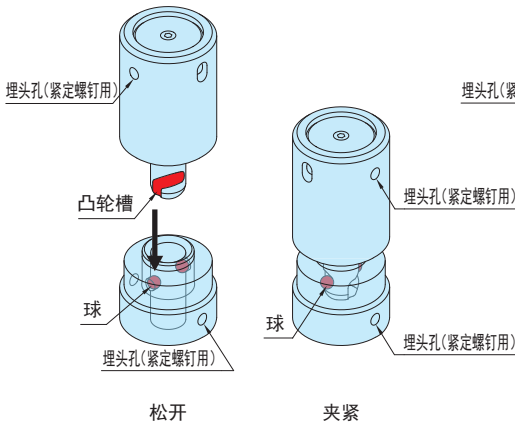
剪切强度 4800N

抗拉强度 1600N

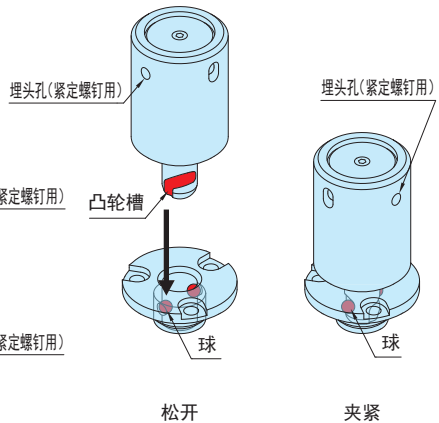
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

内嵌型锁紧器本体与套子的安装方向

于轴上安装时



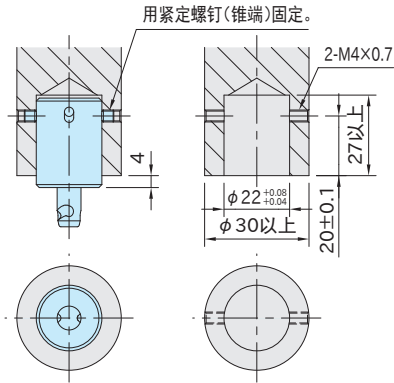
于板上安装时



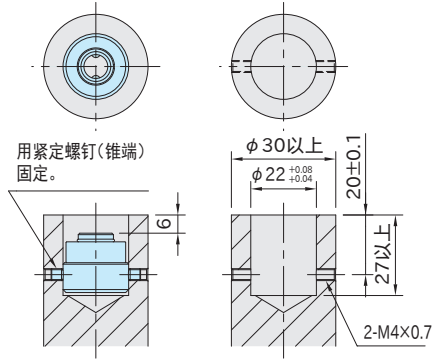
内嵌型锁紧器本体与套子的安装方法

于轴上安装时

内嵌型锁紧器(强力型)的安装方法

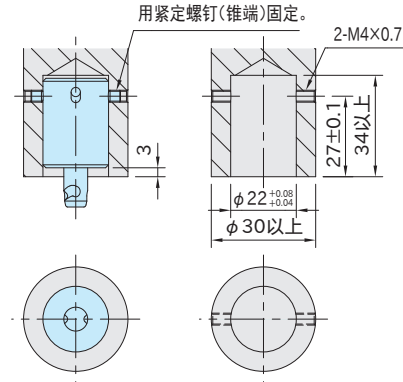


套子的安装方法(使用了**QCSJS0822-S**)



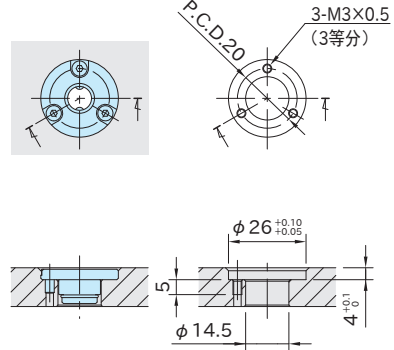
于板上安装时

内嵌型锁紧器(强力型)的安装方法

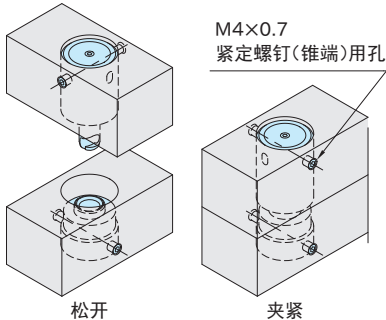


套子的安装方法(使用了**QCTHS0834-B**)

板厚9mm以上



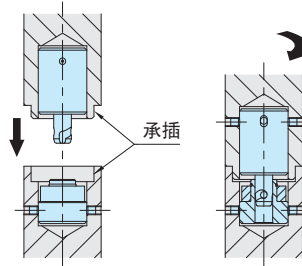
注意事项



由于工件形状不同, 请考量夹紧时工件的朝向, 再加工安装用孔。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.08 。



需要高精度的定位时, 请使用承插。