

QCTH, QCTHL, QCTHH

转拇指型锁紧器



SUS

WEB 产品视频公布



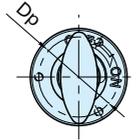
★One Point

只需旋拧90°弹簧型锁紧器



QCTH

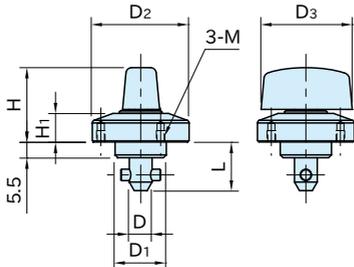
(树脂旋钮)



SUS

QCTH-SUS

(不锈钢型)

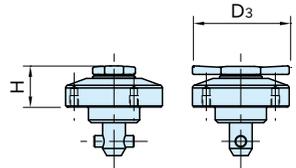
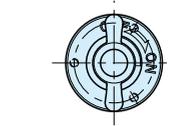


QCTH

(树脂旋钮)

QCTH-SUS

(不锈钢型)



QCTHL-SUS

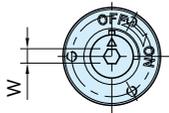
(低头旋钮、不锈钢型)



SUS

QCTHL-SUS

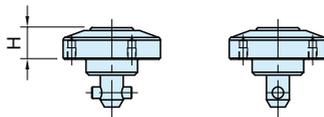
(低头旋钮、不锈钢型)



SUS

QCTHH-SUS

(六角孔型、不锈钢型)



QCTHH-SUS

(六角孔型、不锈钢型)

类型	本体、轴	销子	旋钮	弹簧
QCTH	SUS303	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 黑色	SWOSC-V相近
QCTH-SUS			SCS13 (SUS304 相近)	SUS304
QCTHL-SUS				
QCTHH-SUS				

规格		适用板厚度	D (≤ 0.04)	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用凸轮套 (参照P. 26)
QCTH	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4 深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4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS
QCTHH-SUS												
	0834-20	12~20				23						

注1) 安装在未满足6mm的板上时需要另售品的[QCASP]垫板。(参照P. 28)

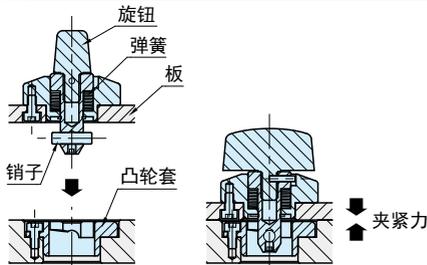
注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

QCTH (树脂旋钮)				QCTH-SUS (不锈钢型)			
型号	D ₃	H	质量 (g)	型号	D ₃	H	质量 (g)
QCTH0525-10	20	19	35	QCTH0525-10-SUS	20	19	40
QCTH0834-14	32	26	105	QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130
QCTH0834-20			110	QCTH0834-20-SUS			135

QCTHL-SUS (低头旋钮、不锈钢型)			QCTHH-SUS (六角孔型、不锈钢型)			附 件	
型号	D ₃	H	质量 (g)	型号	H	W	质量 (g)
QCTHL0525-10-SUS	25	11.5	35	QCTHH0525-10-SUS	8	4	30
QCTHL0834-14-SUS	34	15.5	83	QCTHH0834-14-SUS	11	5	75
QCTHL0834-20-SUS			85	QCTHH0834-20-SUS			77

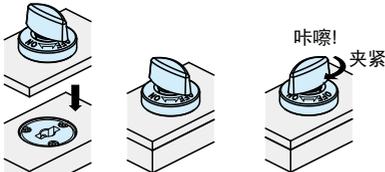
- QCTH | QCTH-SUS | QCTHL-SUS | QCTHH-SUS 0525-10 : 内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCTH | QCTH-SUS | QCTHL-SUS | QCTHH-SUS 0834-14, 0834-20 : 内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

特 点



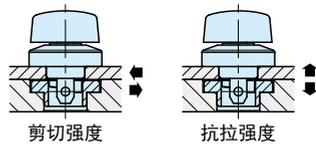
销子与凸轮套内部的凸轮面接触，使弹簧压缩，拉紧板。

操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置。
2. 插入。
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。

技术数据



规格		耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTH	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	2600
	0834-20			
QCTH-SUS	0525-10	180	1800	1200
	QCTHL-SUS 0834-14		3200	2600
	QCTHH-SUS 0834-20			

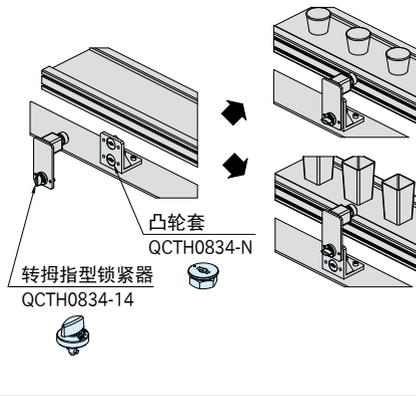
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

QCTH-N, QCTH-B 凸轮套

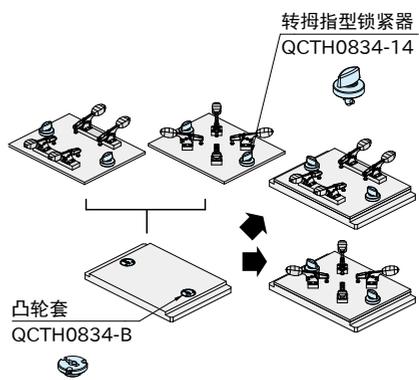


使用示例及使用方法

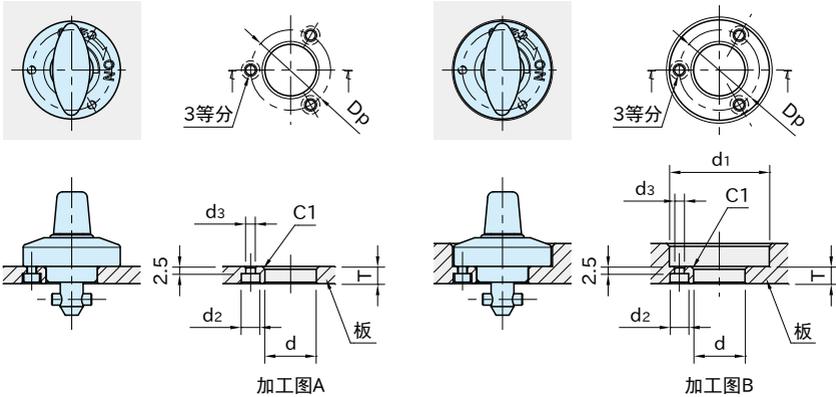
摄像机组件的位置变更



夹具板的交换



转拇指型锁紧器的安装方法



规格		适用板厚度	参照加工图	d ($+0.08$)	d ₁	T (± 0.2)	d ₂	d ₃	D _p
QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS	0525-10	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B		26				
	0834-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下	B		35				
12		A	—						
超过12, 20以下	B	35							

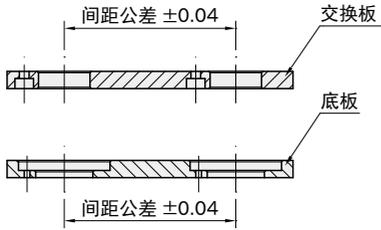
QCASP 垫板



➔ P. 28

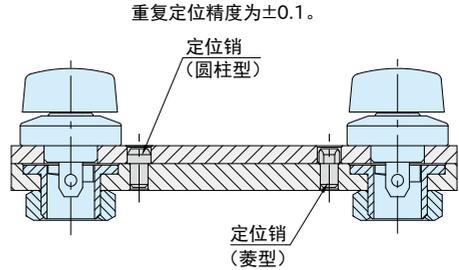
加工精度与重复定位精度

加工精度



交换板与底板的间距公差，
请按照 ± 0.04 加工。

重复定位精度

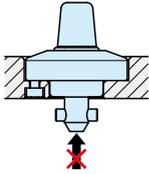


需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

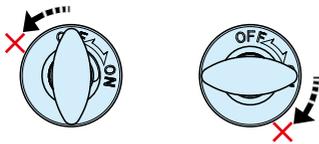
注意事项

[QCTH](#) [QCTH-SUS](#) [QCTHL-SUS](#) [QCTHH-SUS](#) 0525-10

- 如果向轴的顶端施加600N以上的力时，平行销会有可能损坏。



- 操作旋钮所需的扭矩为 $0.4\text{N}\cdot\text{m}$ 。
请注意！使用 $2\text{N}\cdot\text{m}$ 以上过大的扭矩操作时，内部的平行销会有可能损坏。



※本产品单组使用时，在旋转方向上施加过大的力，会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时，请同时使用定位销以制御旋转方向。

相关产品页

- 凸轮套的安装方法，请参照[QCTH-N](#) [QCTH-B](#) [QCTH-N-SUS](#) [QCTH-B-SUS](#) 凸轮套的“凸轮套的安装方法”。（参照P. 26）
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用[QCASP](#)垫板。（参照P. 28）