

QCTHA

转拇指型锁紧器(收销式)



SUS

WEB 产品视频公布



QCTHA

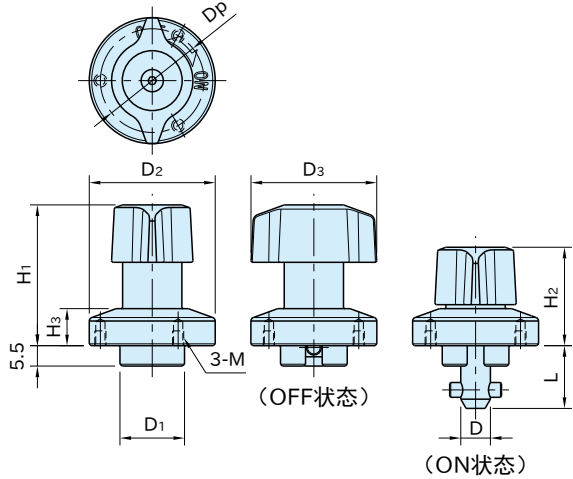
(树脂旋钮、OFF状态)



SUS

QCTHA-SUS

(不锈钢型、ON状态)



★One Point

销子可收入本体内部

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHA	SUS303	S45C 无电解镀锌	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
QCTHA-SUS		SUS303		SCS13 (SUS304相近)	SUS304-CSP	

规格		适用板厚度	D (-0.04 -0.06)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用凸轮套 (参照P. 26)
QCTHA	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 深3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHA-SUS	0834-14	3~14 注1)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 深4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS

注1) 安装在未滿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。

QCTHA (树脂旋钮)		QCTHA-SUS (不锈钢型)	
型 号	质量 (g)	型 号	质量 (g)
QCTHA0525-10	40	QCTHA0525-10SUS	53
QCTHA0834-14	100	QCTHA0834-14SUS	117

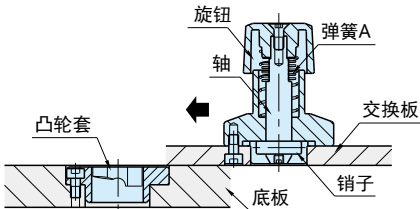
附 件

- **QCTHA** **QCTHA-SUS** 0525-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L…3根
- **QCTHA** **QCTHA-SUS** 0834-14 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L…3根

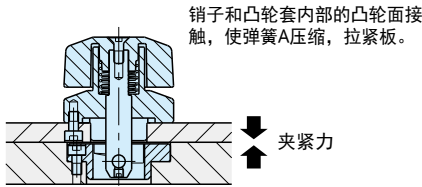
QCTH-N, QCTH-B 凸轮套



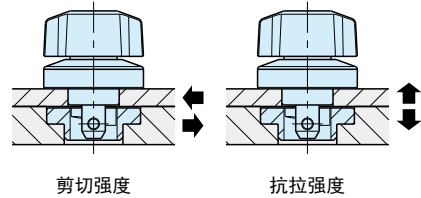
特 点



松开时，轴收缩进本体内部，因此拆装时不会发生干涉。



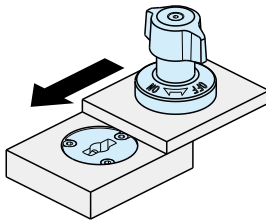
技术数据



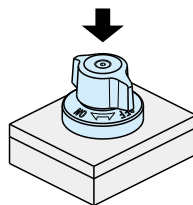
规 格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHA	130	0525-10	1800
		0834-14	3200
QCTHA-SUS	180	0525-10	1800
		0834-14	3200

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。

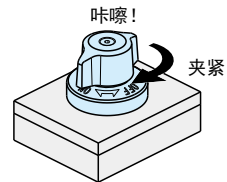
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
(交换板可以滑动位移。)



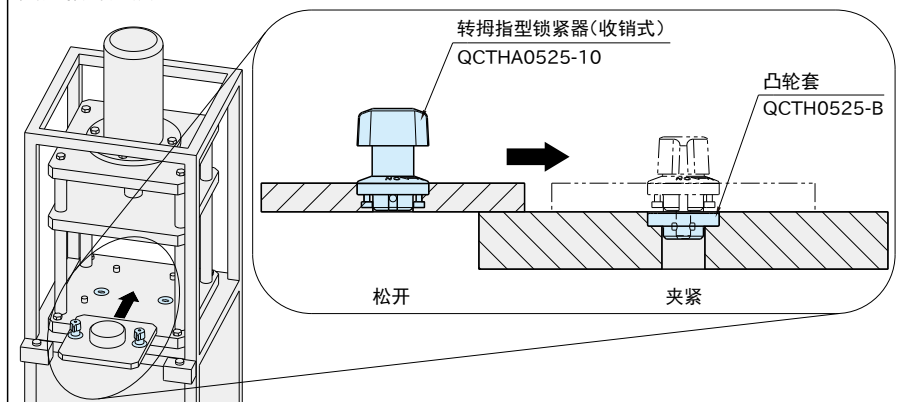
2. 按下旋钮。



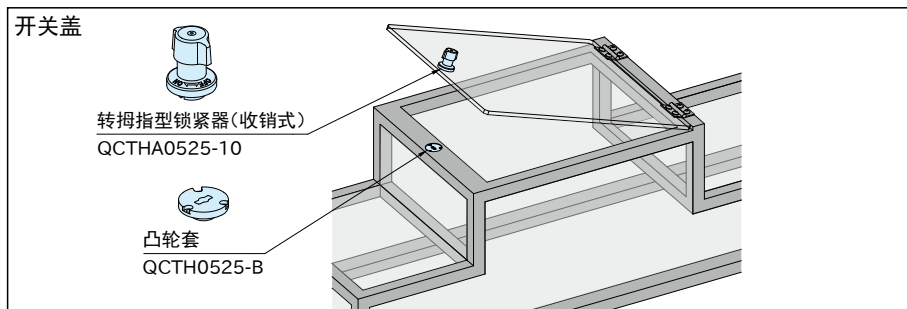
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。
因弹簧反力会使销子自动收缩进本体。

使用示例及使用方法

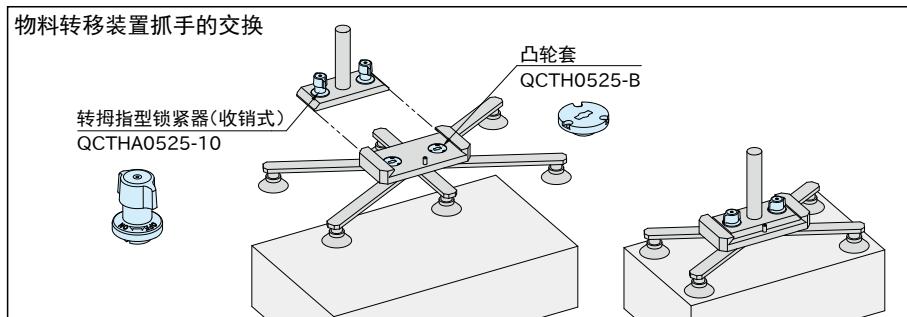
夹具板的交换



开关盖



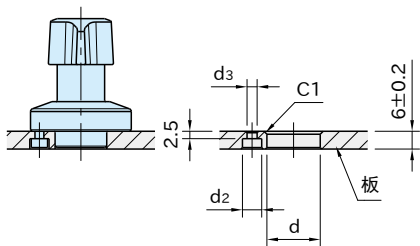
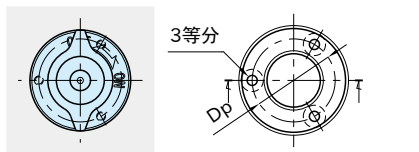
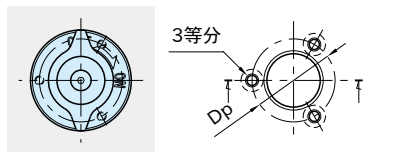
物料转移装置抓手的交换



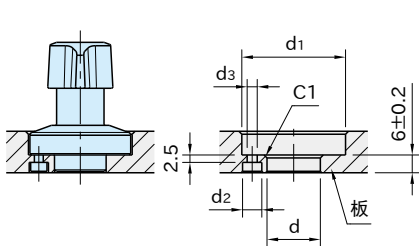
相关产品页

- 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)

转拇指型锁紧器(收销式)的安装方法



加工图A



加工图B

规格	适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ / $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCTHA	0525-10	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)				
		6	A	—	—	—	—
	超过6, 10以下	B	14	26	4.4	2.4	21
QCTHA-SUS	0834-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)				
		6	A	—	—	—	—
	超过6, 14以下	B	18	35	6.5	3.4	28

QCASP

垫板



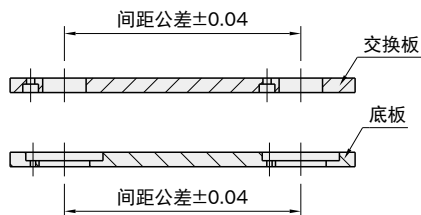
➡ P. 28

注意事项

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。

加工精度与重复定位精度

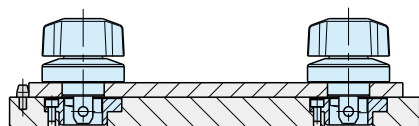
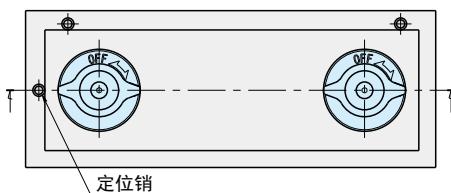
加工精度



交换板与底板的间距公差, 请按照 ± 0.04 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。



需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。