

QCTHS

转拇指型锁紧器(强力型)



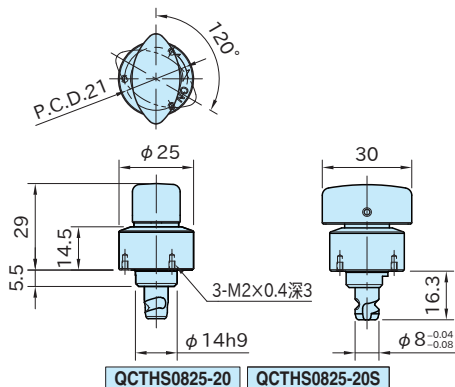
WEB 产品视频公布



QCTHS0825-20
(树脂旋钮)



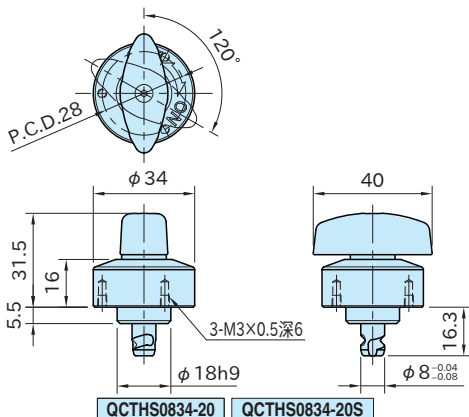
QCTHS0825-20S
(金属旋钮)



QCTHS0834-20
(树脂旋钮)



QCTHS0834-20S
(金属旋钮)



★ **One Point**
强力弹簧型的锁紧器

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHS	SUS303	SKS3 无电解镀锌 淬火回火	SUS440C 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS316J1
QCTHS-S				SCS13 (SUS304相近)		

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用套子 (参照P. 34)
QCTHS0825-20	3~20 注1)	250	250	62	QCTHS0834-B
QCTHS0825-20S				84	
QCTHS0834-20		400	400	121	
QCTHS0834-20S				157	

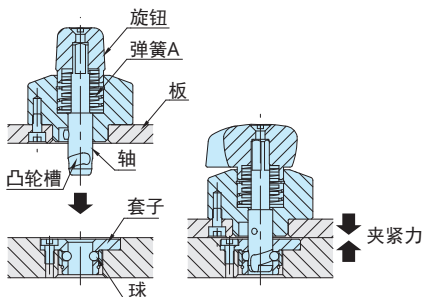
注1) 安装在未滿6mm的板上时需要另售品的**QCASP**垫板。(参照P. 28)

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。

附件

- **QCTHS** | **QCTHS-S** 0825-20:
内六角螺栓(SUS制)M2×0.4-5L...3根
- **QCTHS** | **QCTHS-S** 0834-20:
内六角螺栓(SUS制)M3×0.5-6L...3根

特点



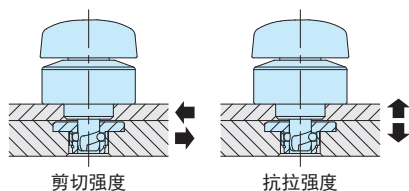
凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧A压缩，拉紧板。

QCTHS-B 套子(强力型专用)



P. 34

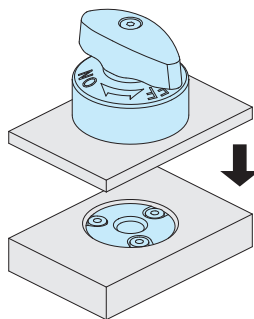
技术数据



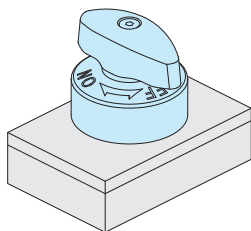
型号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHS0825-20	130	4800	1100
QCTHS0825-20S	180		1600
QCTHS0834-20	130	4800	1600
QCTHS0834-20S	180		1600

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。

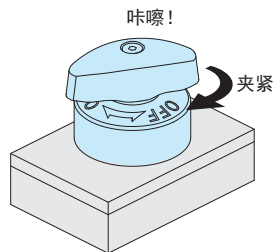
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。



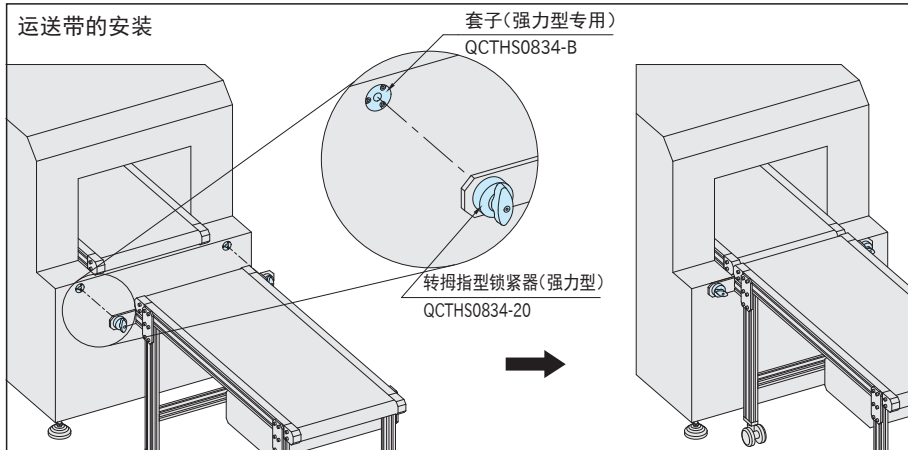
2. 插入。



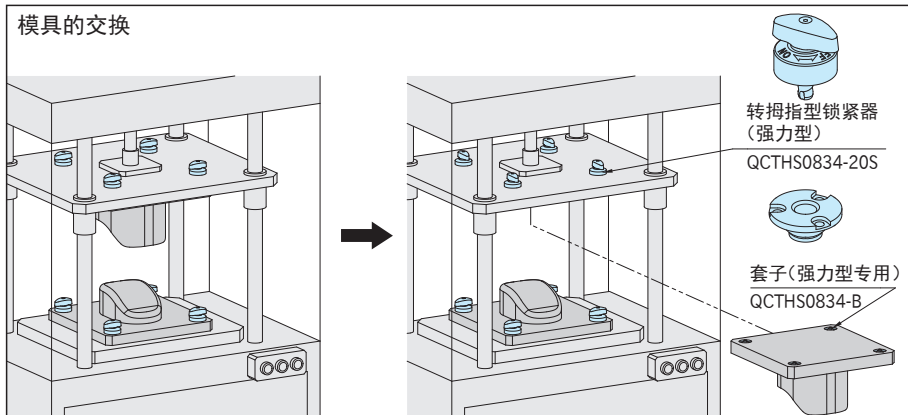
3. 请将旋钮转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※ 松开时，请按相反顺序操作。

使用示例及使用方法

运送带的安装



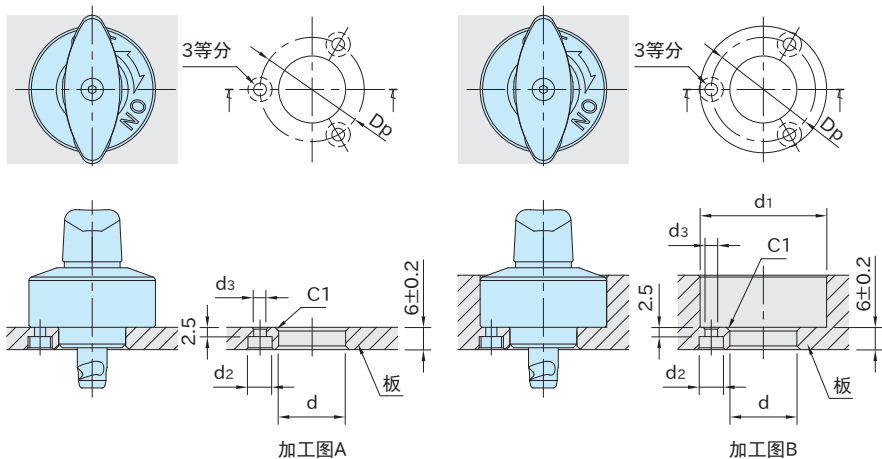
模具的交换



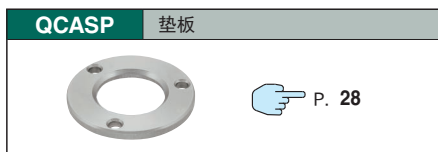
相关产品页

- 套子的安装方法，请参照 [QCTHS-B](#) 套子(强力型专用)的“套子的安装方法”。(参照P. 34)
- 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(强力型)的安装方法



规格		适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ / $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCTHS QCTHS-S	0825-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
	超过6, 20以下	B	—	26	—	—	—	—
QCTHS QCTHS-S	0834-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
	超过6, 20以下	B	—	35	—	—	—	—

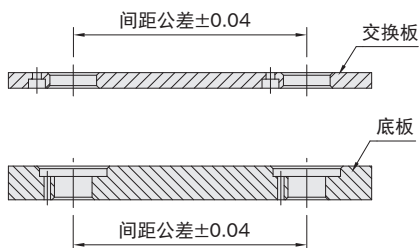


注意事项

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

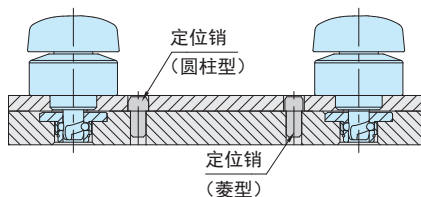
加工精度



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。