

# QCSJS

## シャフトジョイント ストロング

標準 在庫品



耐熱 180°C

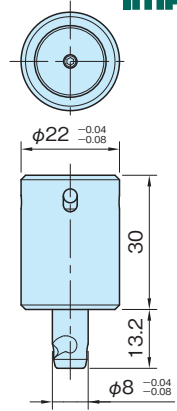
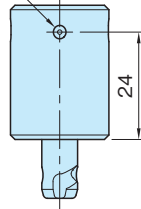
イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO

**NEW**



2-皿モミ  
M4止めネジ(尖り先)用



★One Point  
強力バネクランプ

本体	シャフト	ピン	スプリング
S45C 無電解ニッケルメッキ	SKS3 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SUS303	SWOSC-V相当

品番	クランプ力 (N)	質量 (g)	価格	適用する	適用する
				シャフトジョイントストロング用ケース (P. QCSJS 参照)	サムターンクランプストロング用ケース (P. 104 参照)
QCSJS0822A	400	76	6,500	QCSJS0822-S	QCTHS0834-B

### 付属品

六角穴付き止めネジ 尖り先(SUS製) M4×0.7-5L…2個

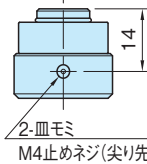
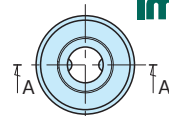
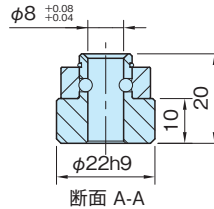
# QCSJS-S

## シャフトジョイント ストロング用ケース

標準 在庫品



**NEW**



断面 A-A

M4止めネジ(尖り先)用

品番	質量 (g)	価格
QCSJS0822-S	42	2,800

本体	ボール	カラー	止め輪
S45C 無電解ニッケルメッキ	SUS440C 焼入焼戻	SKS3 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SUS304WPB

### 付属品

六角穴付き止めネジ 尖り先(SUS製) M4×0.7-5L…2個

### QCTHS-B サムターンクランプストロング用ケース

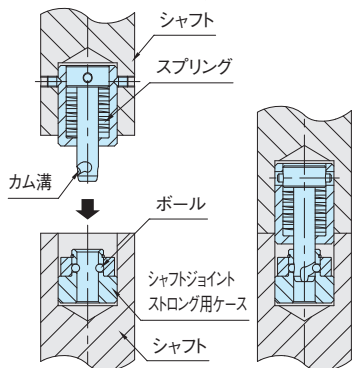


P. 104

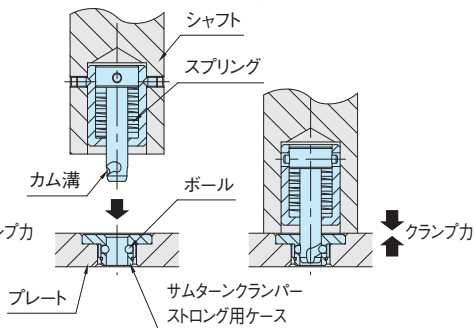
## 特長

カム溝がケース内部のボールに沿って動くことで、スプリングを圧縮させ、シャフトを密着させます。

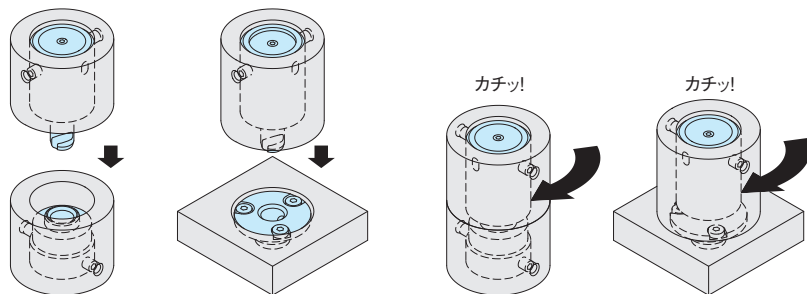
### シャフトに取付ける場合



### プレートに取付ける場合



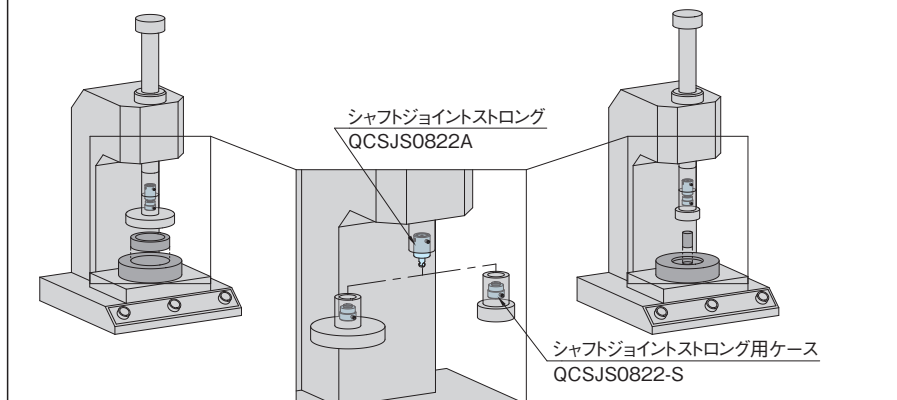
## 操作手順



1. シャフトジョイント本体のカム溝とケースのボールの向きを合わせ挿入します。
2. 90°回してロックしてください。ロック時、クリック感があります。  
※アンロックは、逆の手順で行ってください。

## 使用例・使用方法

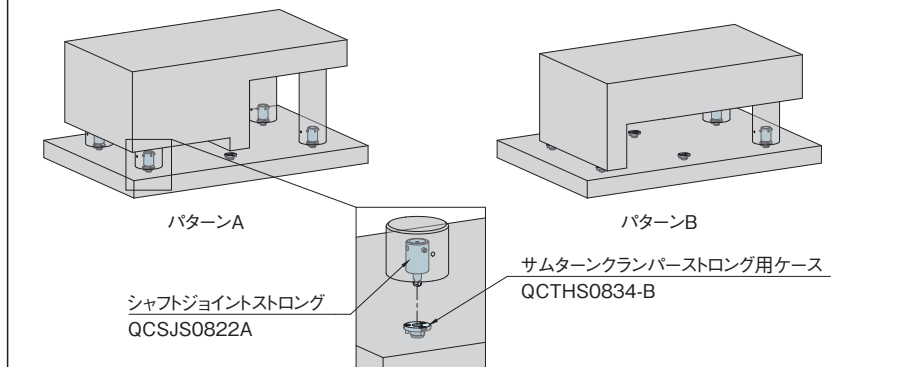
### 圧入機のアタッチメント交換



次頁へつづく

## 使用例・使用方法

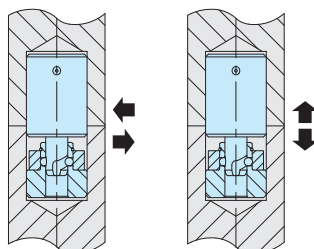
### 高上げスペーサーの交換



## 技術データ

### シャフトに取付ける場合

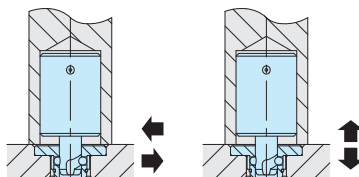
- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



せん断強度 4800N 引張強度 1600N

### プレートに取付ける場合

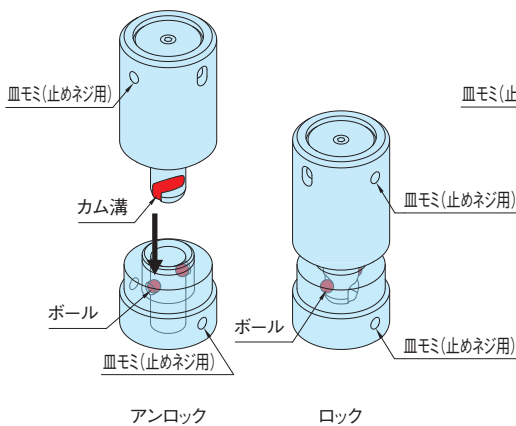
- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



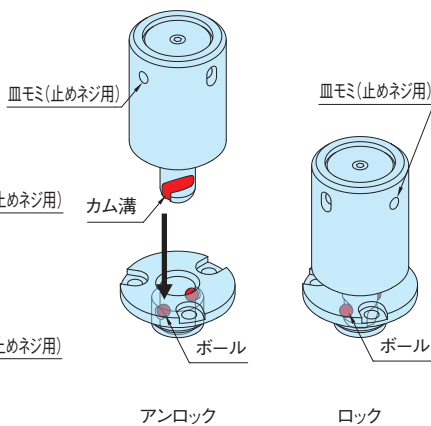
せん断強度 4800N 引張強度 1600N

## シャフトジョイント本体とケースの取付け向き

### シャフトに取付ける場合



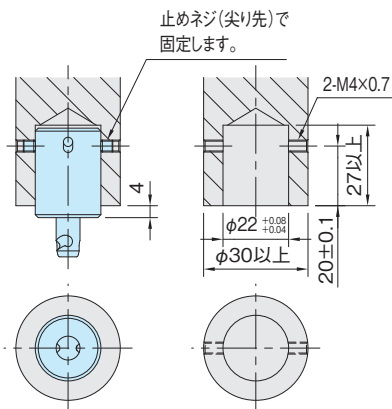
### プレートに取付ける場合



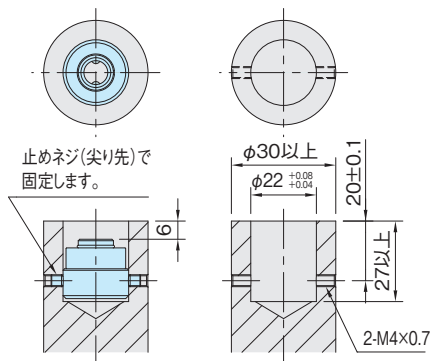
## シャフトジョイント本体とケースの取付け方法

### シャフトに取付ける場合

シャフトジョイントストロングの取付け方法

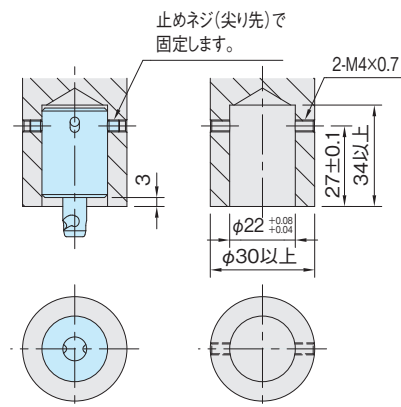


ケースの取付け方法 (QCSJS0822-Sを使用)

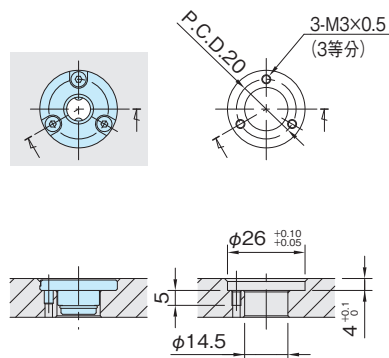


### プレートに取付ける場合

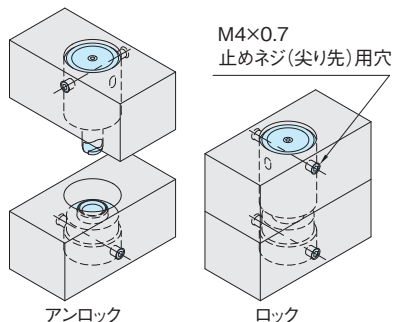
シャフトジョイントストロングの取付け方法



ケースの取付け方法 (QCTHS0834-Bを使用)  
板厚9mm以上



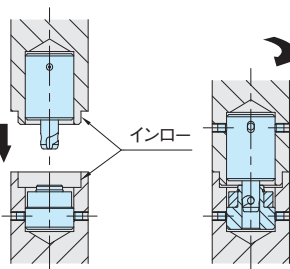
### 注意事項



ワークの形状によっては、ロック時のワークの向きを考慮して、取付け穴加工を施してください。

### 繰返し位置決め精度

繰返し位置決め精度は、 $\pm 0.08$ となります。



高精度な位置決めを必要とする場合は、インローを設けてください。