

QCTH, QCTHL, QCTHH

サムターンクランパー

標準
在庫品

RMS

SUS

材質の特性
P.2231

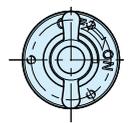
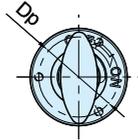
イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO

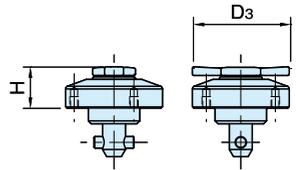
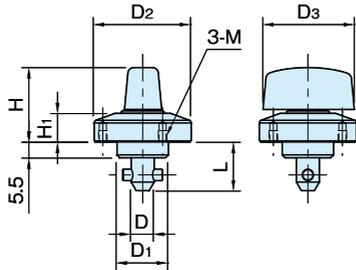
★One Point
90°ノブ操作のバネクランパー



QCTH
(樹脂ノブ)



QCTH-S
(金属ノブ)

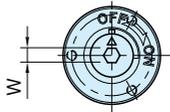


QCTH-SUS
(ステンレスタイプ)

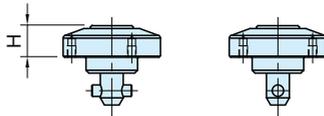
SUS

QCTH (樹脂ノブ) **QCTH-S** (金属ノブ) **QCTH-SUS** (ステンレスタイプ)

QCTHL-S
(低頭ノブ)



QCTHL-S
(低頭ノブ)



QCTHH
(六角穴仕様)



QCTHH
(六角穴仕様)

タイプ	本体	シャフト	ピン	ノブ	スプリング
QCTH	SUS303	SUS303	SUS304	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SWOSC-V相当
QCTH-S		S45C 無電解ニッケルメッキ		SCS13 (SUS304 相当)	
QCTHL-S				—	
QCTHH		SUS303	SUS303	SCS13 (SUS304 相当)	SUS304
QCTH-SUS				SUS303	SCS13 (SUS304 相当)

サイズ		適用 プレート厚さ	D (± 0.04 -0.08)	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N) ^{注2}	適用するカムケース (P. 94 参照)
QCTH QCTH-S	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4 深さ3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHL-S QCTH-SUS												0834-14
QCTHH	0834-20	12~20										

注1) 6mm未満のプレートへ取付けの場合は別途スペーサー「QCASP」が必要です。(P. QCASP 参照)

注2) 保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

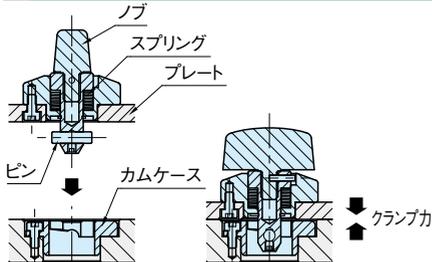
QCTH (樹脂ノブ)				QCTH-S (金属ノブ)				QCTHL-S (低頭ノブ)			
品番	D ₃	H	質量 (g)	品番	D ₃	H	質量 (g)	品番	D ₃	H	質量 (g)
QCTH0525-10	20	19	35	QCTH0525-10S	20	19	40	QCTHL0525-10S	25	11.5	35
QCTH0834-14	32	26	105	QCTH0834-14S	32	25.5	130	QCTHL0834-14S	34	15.5	83
QCTH0834-20			110	QCTH0834-20S			135	QCTHL0834-20S			85

QCTH-SUS (ステンレスタイプ)				QCTHH (六角穴仕様)			
品番	D ₃	H	質量 (g)	品番	H	W	質量 (g)
QCTH0525-10-SUS	20	19	40	QCTHH0525-10	8	4	30
QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130	QCTHH0834-14	11	5	75
QCTH0834-20-SUS			135	QCTHH0834-20			77

付属品

- ・ QCTH/QCTH-S/QCTHL-S/QCTH-SUS/QCTHH)0525-10 : 六角穴付きボルト(SUS製)M2×0.4-5L…3個
- ・ QCTH/QCTH-S/QCTHL-S/QCTH-SUS/QCTHH)0834-14、0834-20 : 六角穴付きボルト(SUS製)M3×0.5-6L…3個

特長

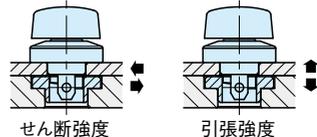


ピンがカムケース内部のカム面に当たりスプリングを圧縮させ、プレートが引き込まれます。

操作手順

1. ノブがオフの位置にあることを確認します。
2. 挿入します。
3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。クランプ時、クリック感があります。※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

技術データ



サイズ		耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCTH	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	2600
	0834-20			
QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0525-10	180	1800	1200
	0834-14		3200	2600
	0834-20			

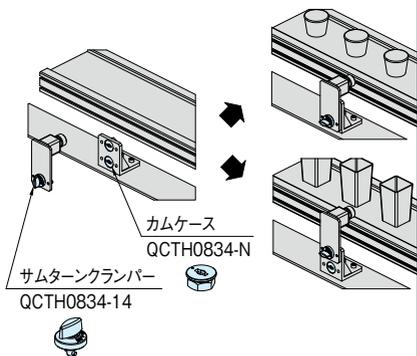
QCTH-N, QCTH-B カムケース



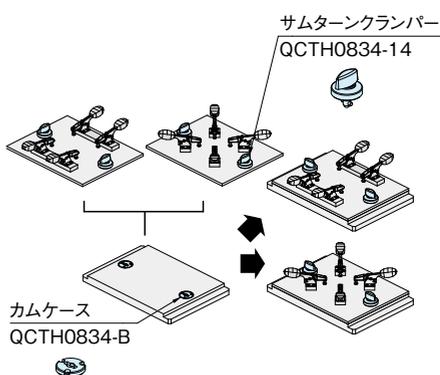
次頁へつづく

使用例・使用方法

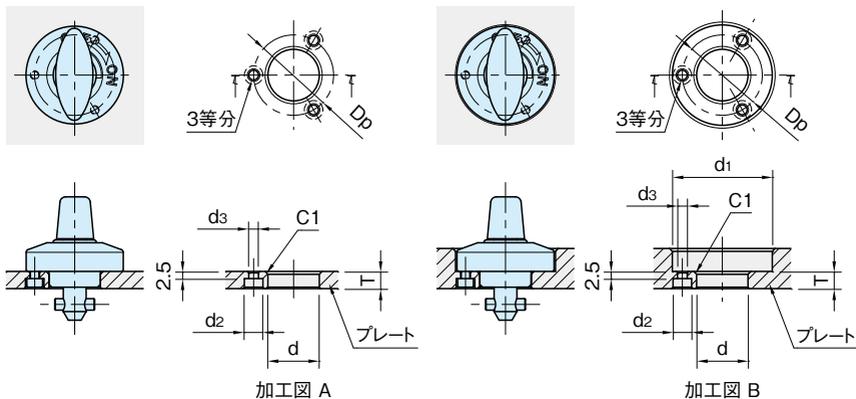
カメラユニットの位置変更



治具プレートの交換



サムターンクランパーの取付け方法



サイズ	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d (± 0.02)	d ₁	T (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0525-10	3以上6未満	14	—	6	4.4	2.4	21
		6を超え10以下						
	0834-14	3以上6未満	18	—	6	6.5	3.4	28
		6を超え14以下						
0834-20	12	A	—	12	—	—	—	
	12を超え20以下	B						

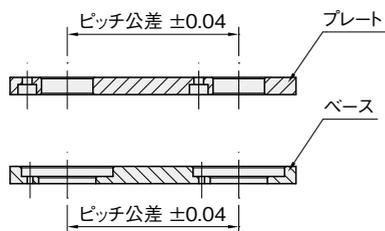
QCASP スパースー(ボルト付き)



➡ P. QCASP

加工精度と繰り返し位置決め精度

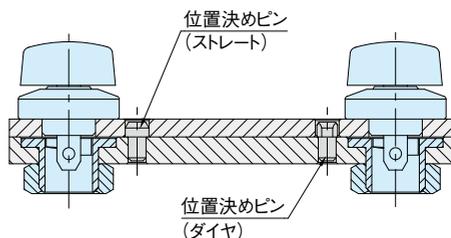
加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 ± 0.04 で加工してください。

繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、 ± 0.1 となります。

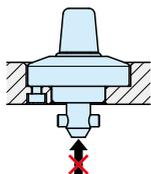


高精度な位置決めを必要とする場合は、位置決めピンと併用してご使用ください。

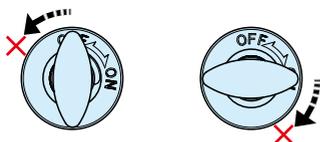
注意事項

QCTH **QCTH-S** **QCTHL-S** **QCTH-SUS** **QCTHH**
0525-10の場合

・シャフト先端部に600N以上の力が加わると内部の平行ピンが破損する恐れがありますのでご注意ください。



・ノブ操作に必要なトルクは、0.4N・mです。
2N・m以上の過剰なトルクがかかると内部の平行ピンが破損する恐れがありますのでご注意ください。



関連製品ページ

- ・カムケースの取付け方法は、**QCTH-N****QCTH-B**
QCTH-N-SUS**QCTH-B-SUS**カムケースの「カムケースの取付け方法」をご参照ください。(P. 94 参照)
- ・3以上6未満のプレートへの取付けには、**QCASP** スパースー(ボルト付き)をご使用ください。(P. QCASP 参照)