

# QCSJS

# シャフトジョイント ストロング

標準 **在庫品**

**R** **SKS**

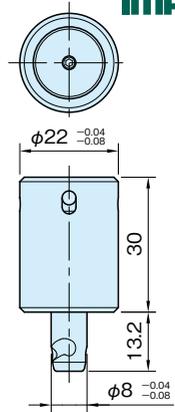
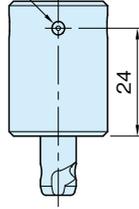
耐熱 180°C

イマオ WEB 製品ムービー公開

**IMAO**



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)	保持力 (N)注)	質量 (g)	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)	サムターンクランパーストロング用ケース (P. 104 参照)
<b>QCSJS0822A</b>	400	400	76	<b>QCSJS0822-S</b>	<b>QCTHS0834-B</b>

注) 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。

**付属品**

六角穴付き止めネジ 尖り先(SUS製) M4×0.7-5L…2個

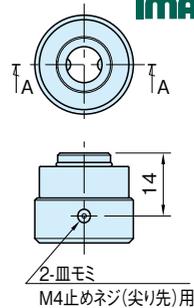
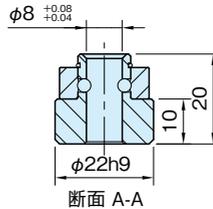
# QCSJS-S

# シャフトジョイント ストロング用ケース

標準 **在庫品**

**R** **SKS**

**IMAO**



品番	質量 (g)
<b>QCSJS0822-S</b>	42

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** サムターンクランパーストロング用ケース

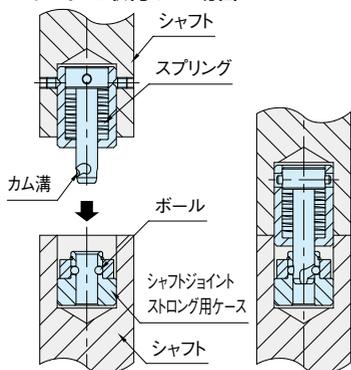


P. 104

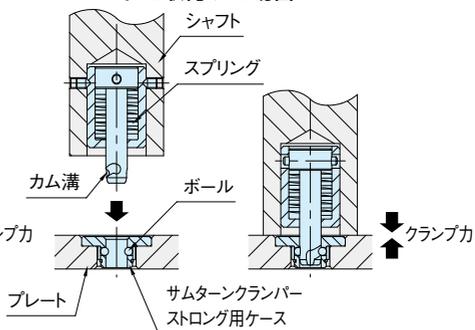
## 特長

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。

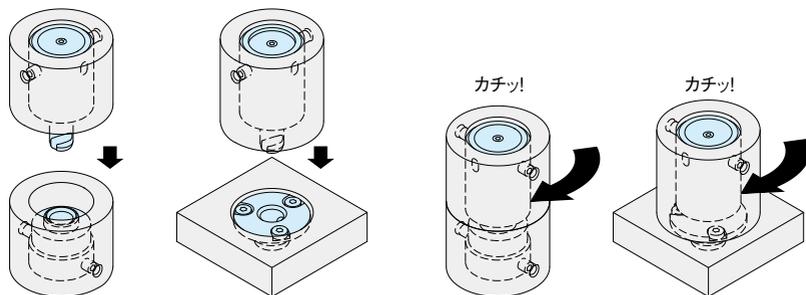
### シャフトに取付ける場合



### プレートに取付ける場合



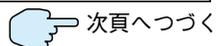
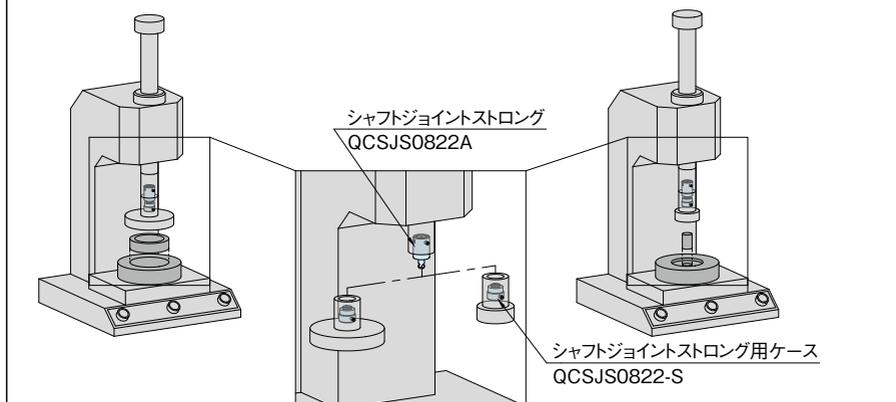
## 操作手順



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。

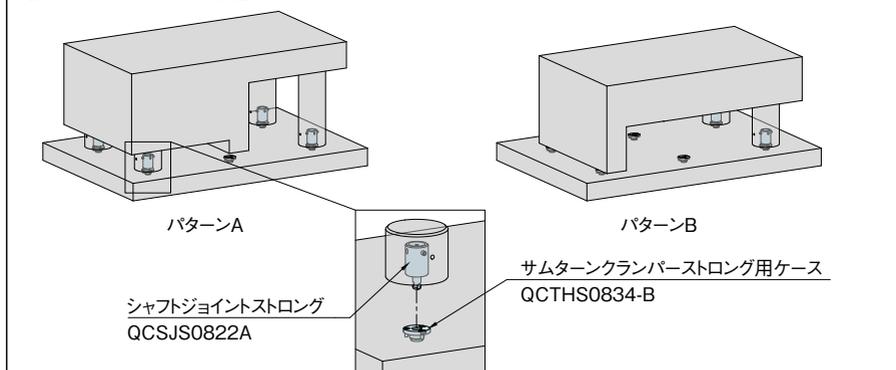
## 使用例・使用方法

### 圧入機のアタッチメント交換



## 使用例・使用方法

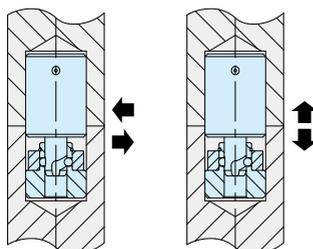
### 高上げスペーサーの交換



## 技術データ

### シャフトに取付ける場合

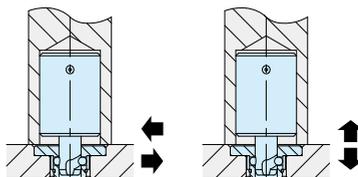
- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



せん断強度 4800N 引張強度 1600N

### プレートに取付ける場合

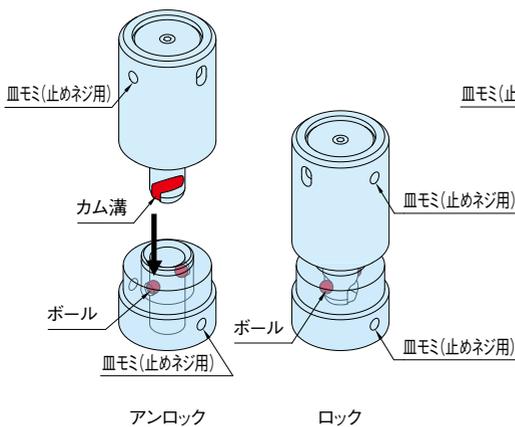
- ・耐熱温度 180℃
- ・耐荷重



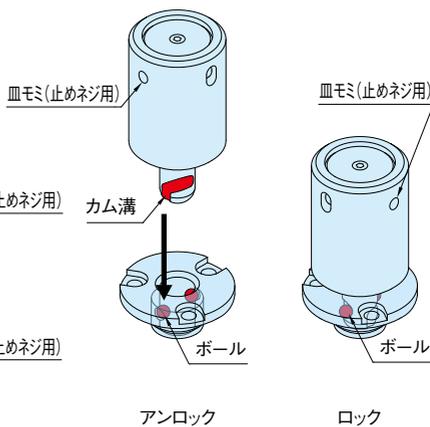
せん断強度 4800N 引張強度 1600N

## 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



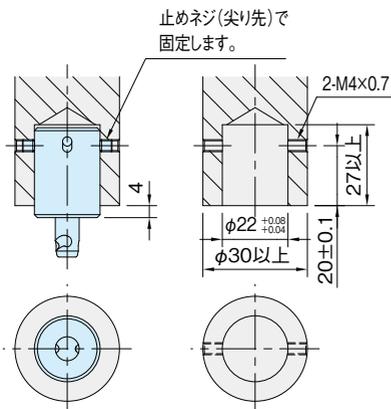
### プレートに取付ける場合



## シャフトジョイント本体とケースの取付け方法

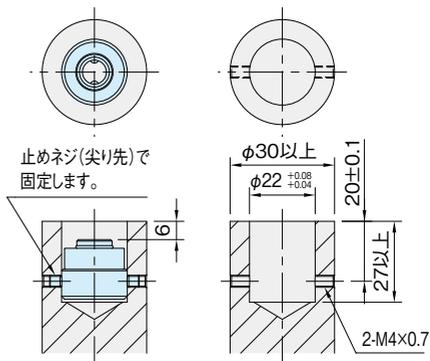
### シャフトに取付ける場合

シャフトジョイントストロングの取付け方法



止めネジ(尖り先)で固定します。

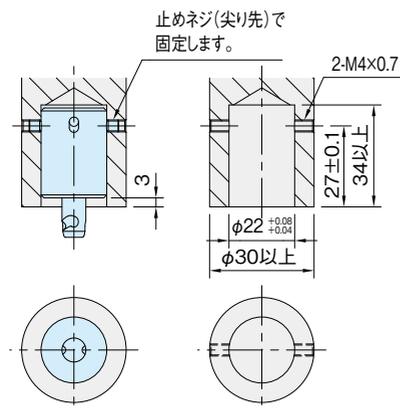
ケースの取付け方法 (QCSJS0822-Sを使用)



止めネジ(尖り先)で固定します。

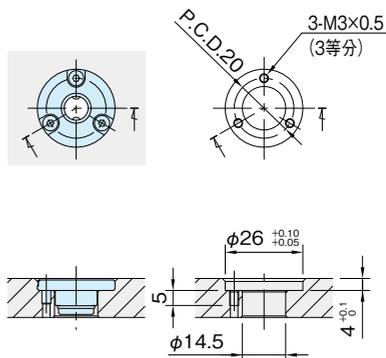
### プレートに取付ける場合

シャフトジョイントストロングの取付け方法

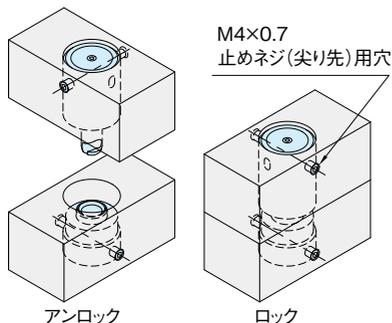


止めネジ(尖り先)で固定します。

ケースの取付け方法 (QCTHS0834-Bを使用)  
板厚9mm以上



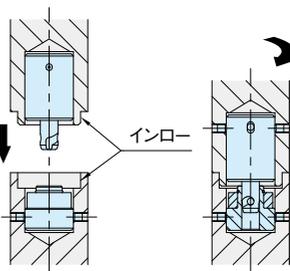
## 注意事項



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。

## 繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、±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。