QCTH,QCTHL,QCTHH サムターンクランパー

標準在庫品 RoHS 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プ

QCTH
（樹脂ノブ）

SUS

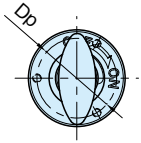
QCTH-SUS
（ステンレスタイプ）

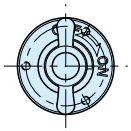
SUS

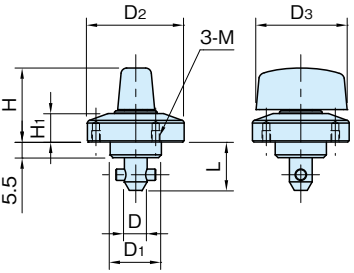
QCTHL-SUS
（低頭ノブ、ステンレスタイプ）

SUS

QCTHH-SUS
（六角穴仕様、ステンレスタイプ）

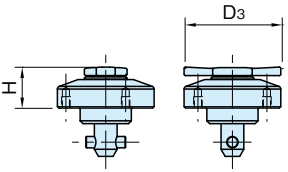




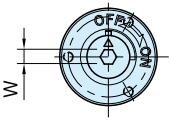


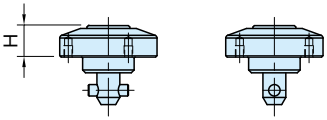
QCTH
（樹脂ノブ）

QCTH-SUS
（ステンレスタイプ）



QCTHL-SUS
（低頭ノブ、ステンレスタイプ）





QCTHH-SUS
（六角穴仕様、ステンレスタイプ）

タイプ	本体、シャフト	ピン	ノブ	スプリング
QCTH	SUS303	SUS304	ポリアミド（ガラス繊維強化）ブラック	SWOSC-V相当
QCTH-SUS QCTHL-SUS			SCS13（SUS304相当）	SUS304
QCTHH-SUS			—	

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	Dp	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-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS	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
	0834-14	3〜14 注1)	8	18	34	17	10	M3×0.5 深さ4	28	90	90	QCTH0834-N,QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS,QCTH0834-B-SUS
	0834-20	12〜20				23						

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）

品番	D_3	H	質量 (g)
QCTH0525-10	20	19	35
QCTH0834-14	32	26	105
QCTH0834-20			110

QCTH-SUS（ステンレスタイプ）

品番	D_3	H	質量 (g)
QCTH0525-10-SUS	20	19	40
QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130
QCTH0834-20-SUS			135

QCTHL-SUS（低頭ノブ、ステンレスタイプ）

品番	D_3	H	質量 (g)
QCTHL0525-10-SUS	25	11.5	35
QCTHL0834-14-SUS	34	15.5	83
QCTHL0834-20-SUS			85

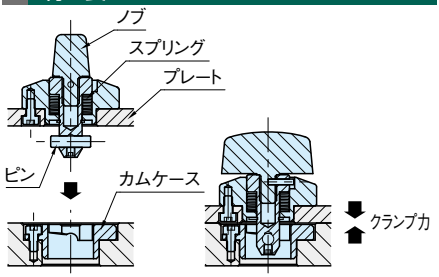
QCTHH-SUS（六角穴仕様、ステンレスタイプ）

品番	H	W	質量 (g)
QCTHH0525-10-SUS	8	4	30
QCTHH0834-14-SUS	11	5	75
QCTHH0834-20-SUS			77

付属品

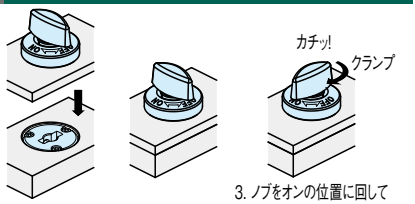
- QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS 0525-10 ：六角穴付きボルト（SUS製）M2×0.4-5L…3個
- QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS 0834-14、0834-20：六角穴付きボルト（SUS製）M3×0.5-6L…3個

特　長



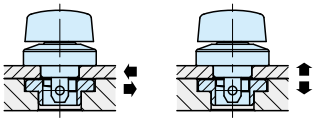
ピンがカムケース内部のカム面に当たりスプリングを圧縮させ、プレートが引き込まれます。

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



せん断強度　　引張強度

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

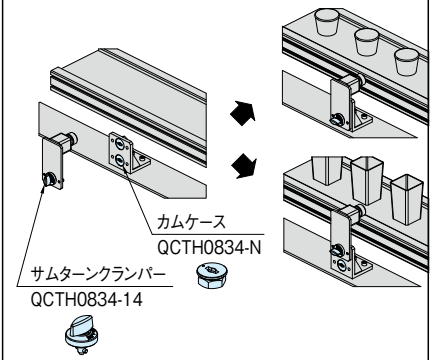
QCTH-N,QCTH-B　カムケース

P. 94

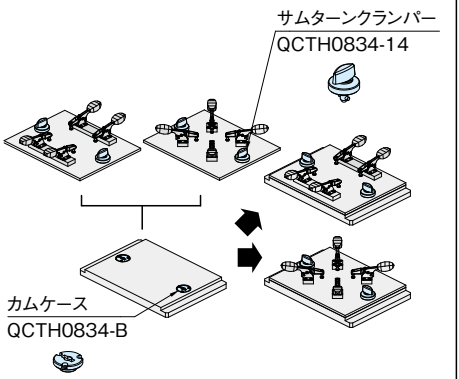
次頁へつづく

使用例・使用方法

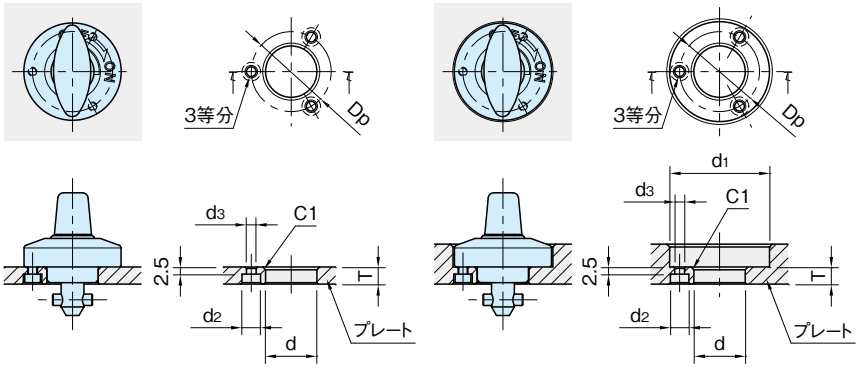
カメラユニットの位置変更



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



加工図 A　　加工図 B

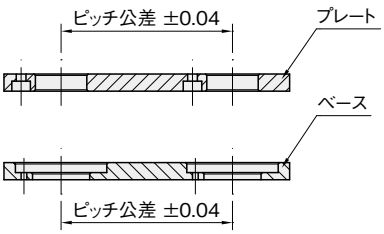
サイズ		適用プレート厚さ	参照加工図	d (+0.10 +0.05)	d1	T (±0.2)	d2	d3	Dp
QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS	0525-10	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	B		26				
	0834-14	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35				
	0834-20	12	A		—	12			
		12を超え20以下	B		35				

QCASP　スペーサー(ボルト付き)

P. QCASP

加工精度と繰り返し位置決め精度

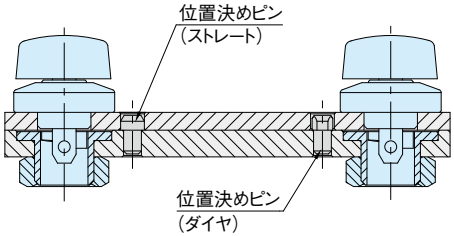
■加工精度



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。

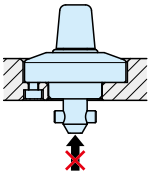


高精度な位置決めを必要とする場合は、
位置決めピンと併用してご使用ください。

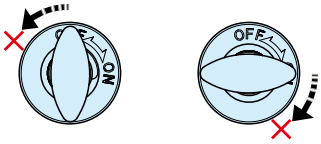
注意事項

QCTH QCTH-SUS QCTHL-SUS QCTHH-SUS
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 スペーサー(ボルト付き)をご使用ください。
(P. QCASP 参照)