QCTHA　サムターンクランパー（自在アプローチ）

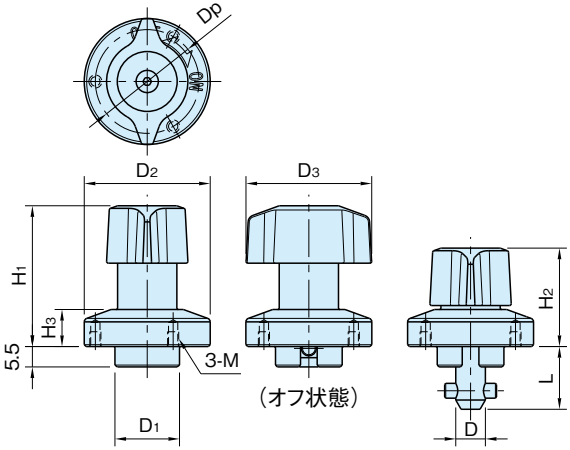
標準在庫品　RoHS　SUS　材質の特性 P.2231　イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO

QCTHA
（樹脂ノブ、オフ状態）

SUS

QCTHA-SUS
（ステンレスタイプ、オン状態）



★One Point
クランプシャフト格納タイプ

タイプ	本体	シャフト	ピン	ノブ	スプリング A	スプリング B
QCTHA	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ	SUS304	ポリアミド（ガラス繊維強化）ブラック	SWOSC-V相当	SUS304WPB
QCTHA-SUS		SUS303		SCS13（SUS304相当）	SUS304-CSP	

サイズ		適用プレート厚さ	D (−0.04 −0.08)	D1 (h9)	D2	D3	L	H1	H2	H3	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）
QCTHA	0525-10	3〜10 注1)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 深さ3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHA-SUS	0834-14	3〜14 注1)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 深さ4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS

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。

QCTHA（樹脂ノブ）		QCTHA-SUS（ステンレスタイプ）	
品　番	質量（g）	品　番	質量（g）
QCTHA0525-10	40	QCTHA0525-10SUS	53
QCTHA0834-14	100	QCTHA0834-14SUS	117

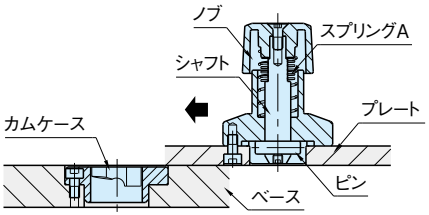
付属品

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

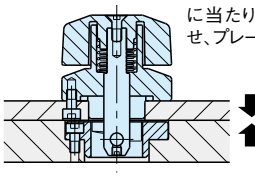
QCTH-N,QCTH-B カムケース

P. 94

特　長

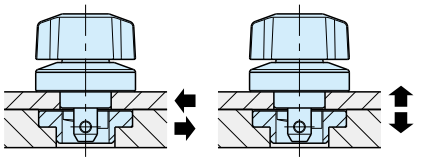


アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。



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

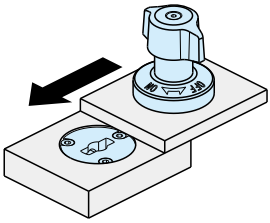
技術データ



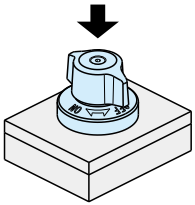
せん断強度　　引張強度

サイズ		耐熱温度（℃）	せん断強度（N）	引張強度（N）
QCTHA	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	400
QCTHA-SUS	0525-10	180	1800	1200
	0834-14		3200	

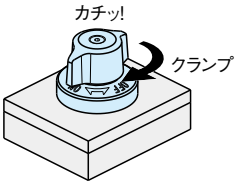
操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認します。（プレートを滑らせアプローチできます。）



2. ノブを押し下げながら挿入します。

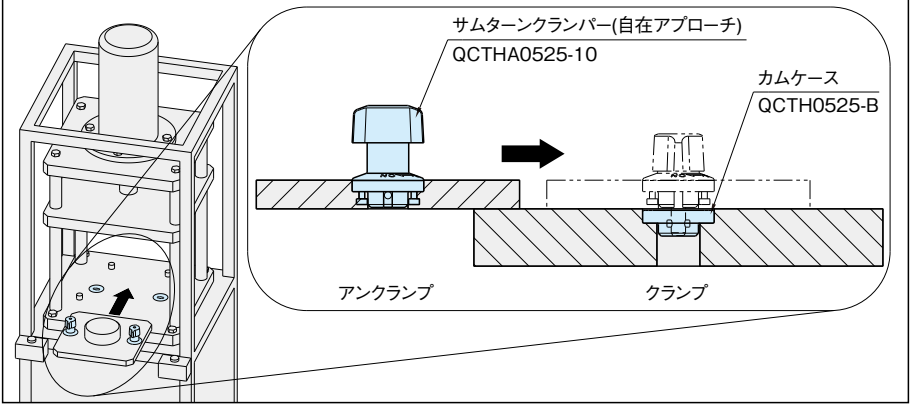


3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。クランプ時、クリック感があります。
※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

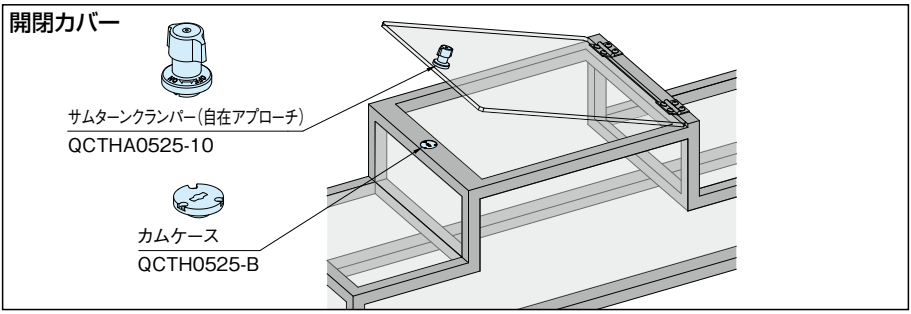
次頁へつづく

使用例・使用方法

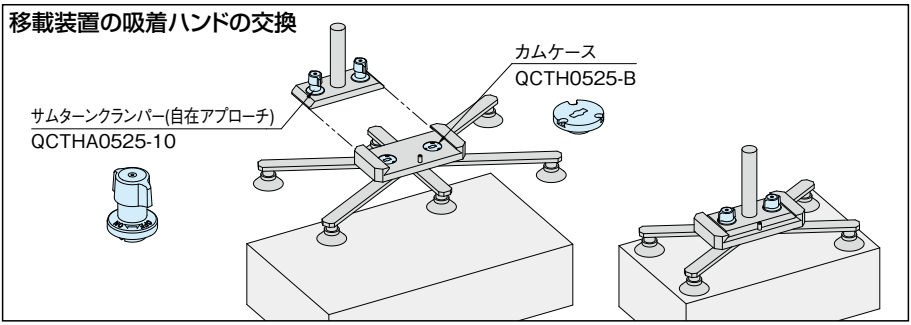
治具プレート交換



開閉カバー



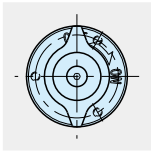
移載装置の吸着ハンドの交換

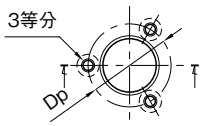


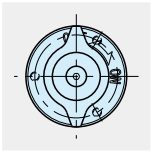
関連製品ページ

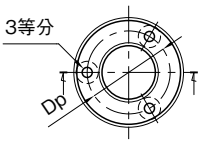
・カムケースの取付け方法は、QCTH-N QCTH-B QCTH-N-SUS QCTH-B-SUS カムケースの「カムケースの取付け方法」をご参照ください。（P. **94** 参照）
・3以上6未満のプレートへの取付けには、QCASP スペーサー（ボルト付き）をご使用ください。（P. QCASP 参照）

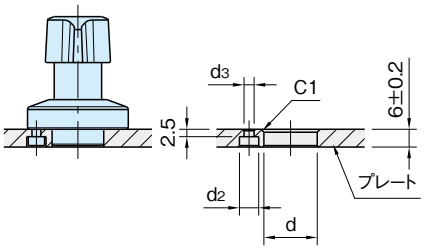
サムターンクランパー(自在アプローチ)の取付け方法



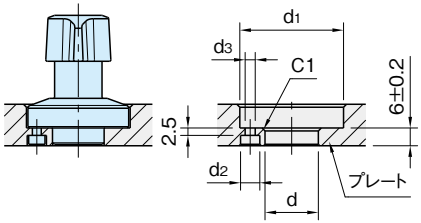








加工図 A



加工図 B

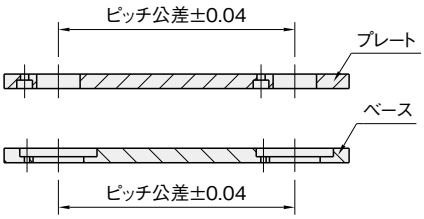
サイズ		適用プレート厚さ	参照加工図	d (+0.10 +0.05)	d_1	d_2	d_3	Dp
QCTHA QCTHA-SUS	0525-10	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)					
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	B		26			
	0834-14	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照)					
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35			

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

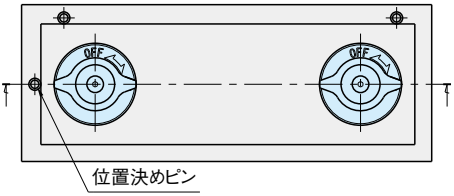
■加工精度

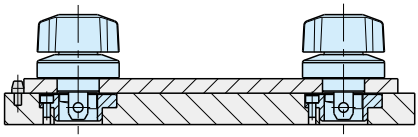


プレートとベースのピッチ公差は、
±0.04で加工してください。

■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。