QCTHSA　サムターンクランパー ストロング(自在アプローチ)

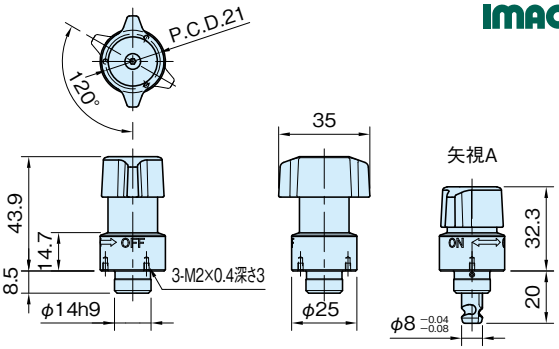
標準在庫品　RoHS　材質の特性 P.2231

イマオ WEB 製品ムービー公開

IMAO

QCTHSA0825-20
(樹脂ノブ、オフ状態)

QCTHSA0825-20S
(金属ノブ、オン状態)

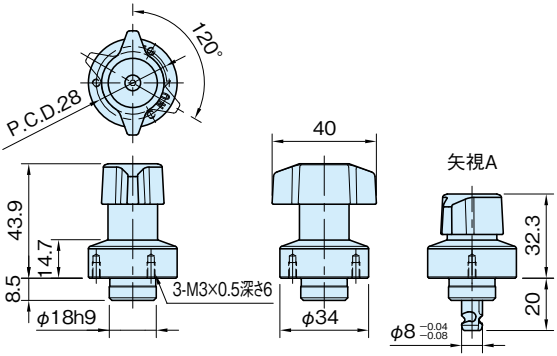


(オフ状態)　(オン状態)

QCTHSA0825-20　QCTHSA0825-20S

QCTHSA0834-20
(樹脂ノブ、オフ状態)

QCTHSA0834-20S
(金属ノブ、オン状態)



(オフ状態)　(オン状態)

QCTHSA0834-20　QCTHSA0834-20S

★One Point
強力バネクランプの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
QCTHSA	SUS303	SKS3 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SUS420J2 焼入焼戻	ポリアミド(ガラス繊維強化) ブラック	SW0SC-V相当	SUS304WPB
QCTHSA-S				SCS13 (SUS304相当)		

品　番	適用プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N)注2)	質量 (g)	適用するケース (P. 104 参照)
QCTHSA0825-20	6～20 注1)	250	250	76	QCTHS0834-B
QCTHSA0825-20S				104	
QCTHSA0834-20		400	400	130	
QCTHSA0834-20S				160	

注1)9mm未満のプレートへ取付けの場合は別途スペーサー QCTHSA が必要です。(P. **102** 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。

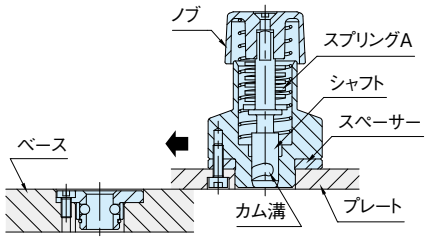
QCTHS-B　サムターンクランパー ストロング用ケース

P. **104**

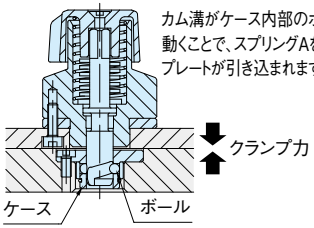
付属品

- QCTHSA QCTHSA-S 0825-20：
  六角穴付きボルト(SUS製)M2×0.4-8L…3個
- QCTHSA QCTHSA-S 0834-20：
  六角穴付きボルト(SUS製)M3×0.5-10L…3個

特　長

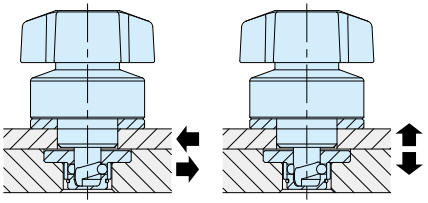


アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。



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。

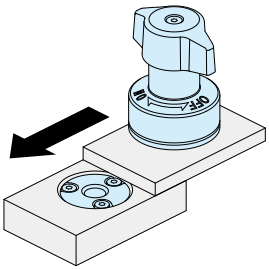
技術データ



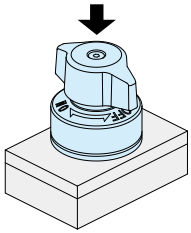
せん断強度　　引張強度

品　番	耐熱温度（℃）	せん断強度（N）	引張強度（N）
QCTHSA0825-20	130	3000	1600
QCTHSA0825-20S	180		
QCTHSA0834-20	130		
QCTHSA0834-20S	180		

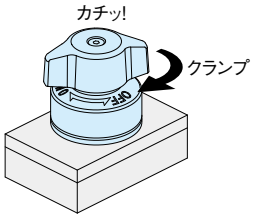
操作手順



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。）

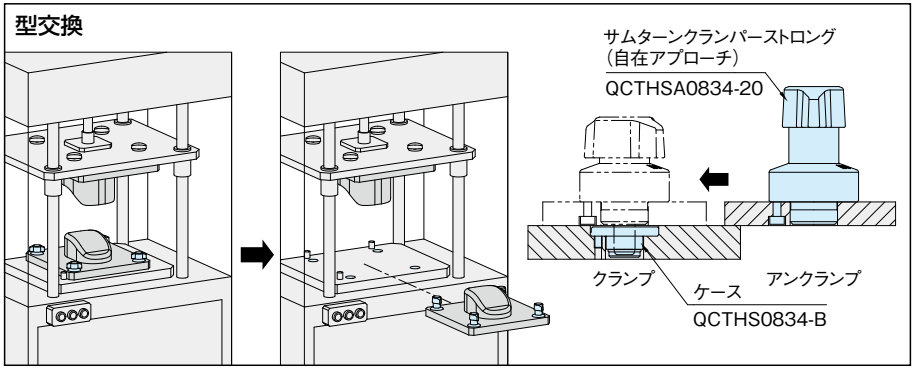


2.ノブを押し下げながら挿入します。



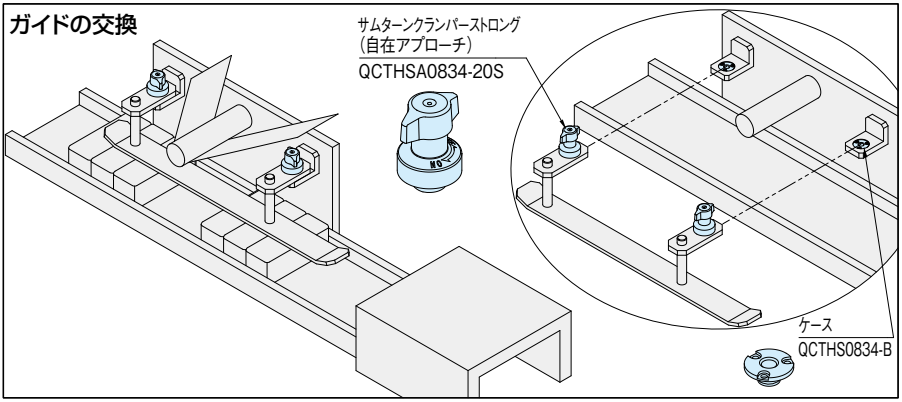
3.ノブをオンの位置に回してクランプしてください。
クランプ時、クリック感があります。
※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

使用例・使用方法



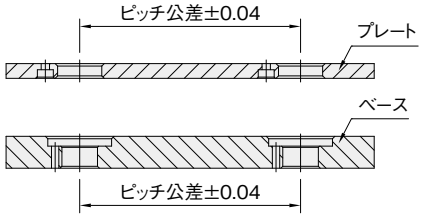
次頁へつづく

使用例・使用方法



加工精度と繰り返し位置決め精度

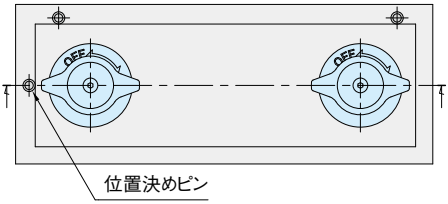
■加工精度



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。

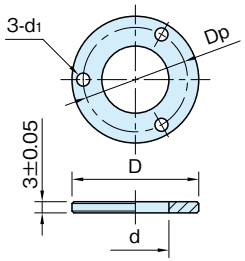
関連製品ページ

ケースの取付け方法は、QCTHS-Bサムターンクランパー ストロング用ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。（P. **104** 参照）

QCTHSA スペーサー

標準在庫品 RoHS SUS

IMAO



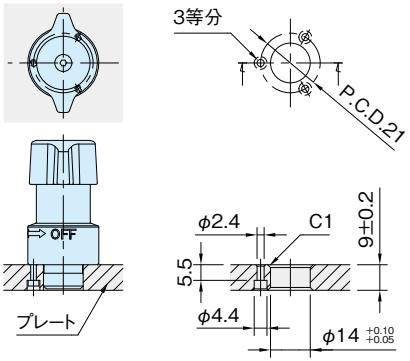
スペーサー
SUS303

品　番	D	d (+0.1 0)	Dp	d1	質量 (g)
QCTHSA25-03-SUS	25	14	21	2.3	7
QCTHSA34-03-SUS	34	18	28	3.5	14

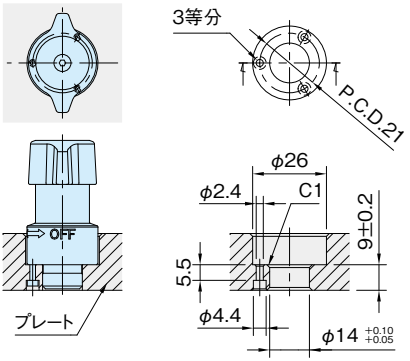
サムターンクランパーストロング(自在アプローチ)の取付け方法

QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S

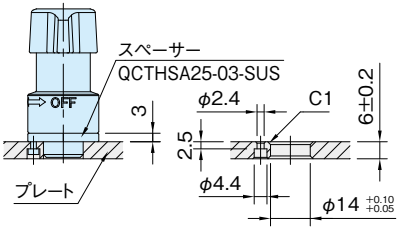
9mmのプレートに固定する場合



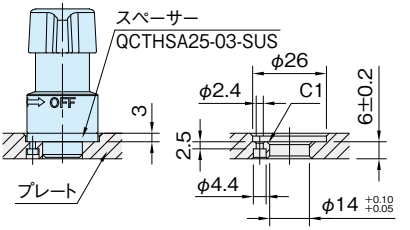
9mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



6mmのプレートに固定する場合

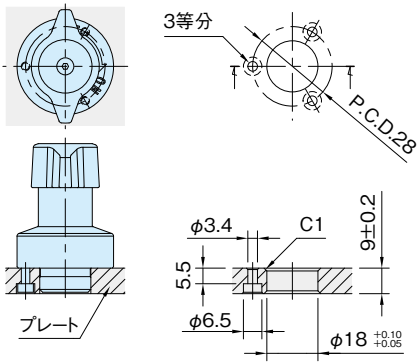


6mmを超え、9mm未満のプレートに固定する場合

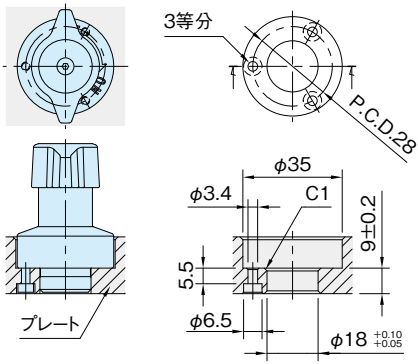


QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S

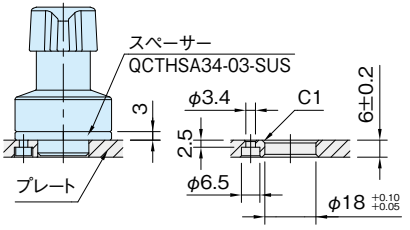
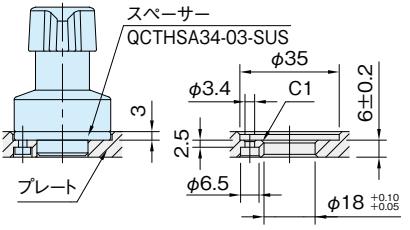
9mmのプレートに固定する場合



9mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



6mmのプレートに固定する場合



6mmを超え、9mm未満のプレートに固定する場合