



Value Creator



株式会社今尾

机械标准配件



机械标准配件

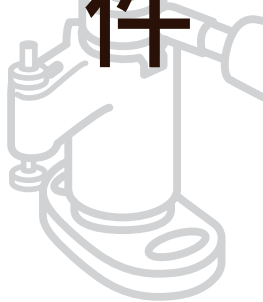


人·机械!服务智造!

我司自从1967年开始生产最初的标准手轮以来,作为业内的领头羊,一直以制作操作安全、性能优异的产品为目标,研发新产品。我司不仅自己研发制作新产品,还与持有共同「标准化」理念的标准机械零部件厂家合作,给广大用户提供优质产品。今后也将以多元化为目标不断努力!



工夹具标准件



夹具中的佼佼者！

如今多品种少批量的生产体质越来越普遍,为了改善生产效率、对应各种生产变化,丰富多彩的夹具是不可缺少的。我司从1983年开始制作生产标准夹具(BJ系列)以来,为了提高客户的生产效率,不断开发研制适合各种生产的标准化夹具。夹具阵容也不断地扩充,因此我司也被称为「夹具的今尾」「夹紧器的今尾」,在客户群中广受好评。为了更广泛对应客户加工需求,我司也会不断扩大我司夹具阵容。

此系列产品未刊登在本目录中,请查看 工夹具标准件目录(别册)。

办公室/工厂



总公司



美浓第一工厂



美浓第二工厂



infomax中心

公司概况

法人代表 / 社长 今尾任城
注册资金 / 9000万日元
创始时间 / 1935年10月
员 工 / 280名

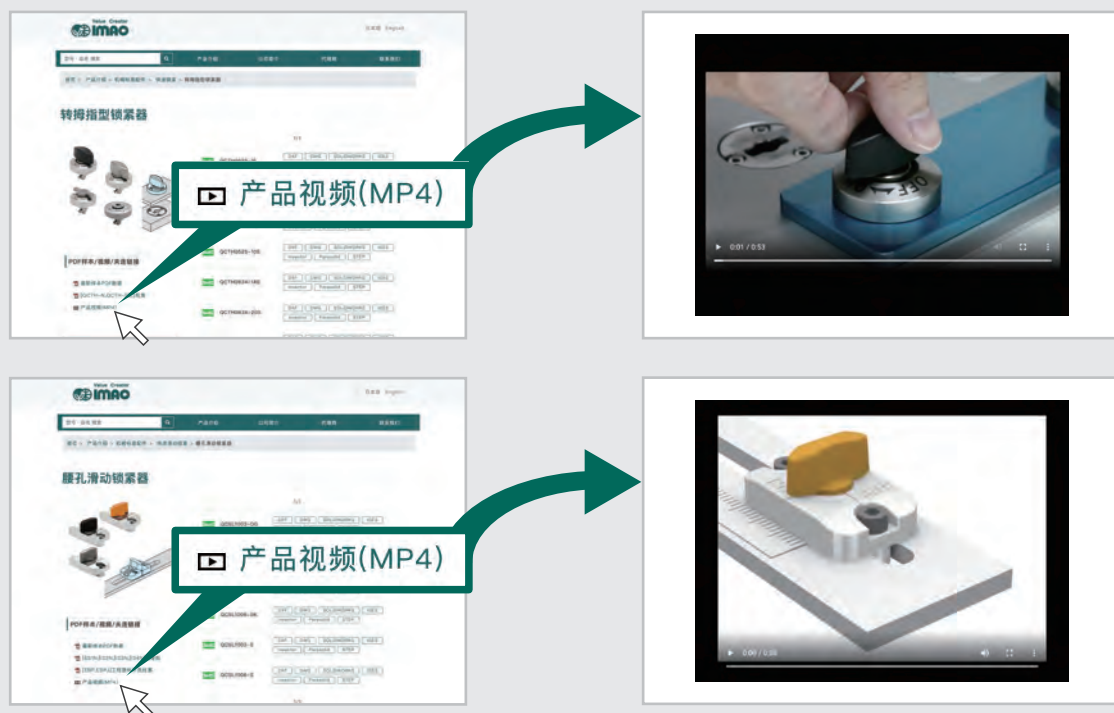
主页介绍



公开最新产品信息、展会实况等
可下载CAD和PDF数据

产品视频的介绍

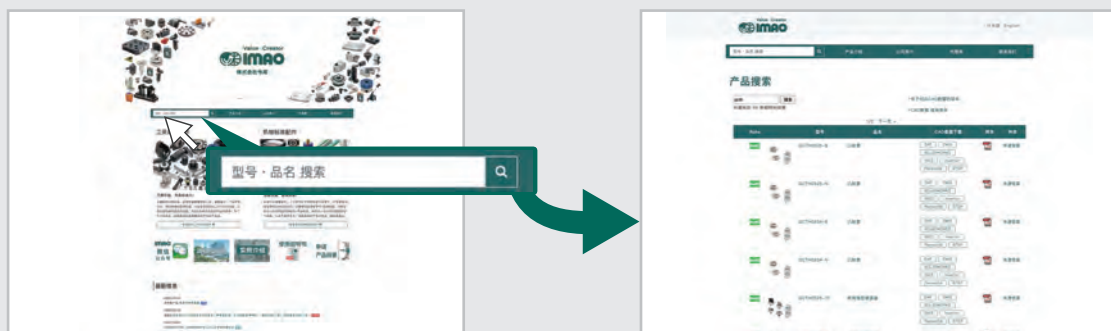
视频更直接明了地展现出产品的动作,有助于更详细地了解产品。



CAD数据下载方法

● 型号已知时

直接在搜索栏中输入型号或品名, 选择相符的结果, 然后下载数据。



● 型号未知时

点击产品介绍, 点击机械标准配件, 选择对应产品, 然后下载数据。



**CAD
数据格式**

2D DXF, DWG

3D SOLIDWORKS, IGES, Inventor, Parasolid, STEP

※显示无法下载CAD数据的时候, 单击鼠标右键, 选择“目标另存为”, 然后再下载。

※输入不完整的型号和品名时, 也可搜索。

非样册刊登产品

本产品样册刊登产品外
另有其它产品,
详情请上我司官网查询。

<http://www.imao.biz/cn/>

株式会社今尾

搜索



微信

第一时间获取今尾最新情报!

微信扫描这里



机械标准配件 分类介绍



快速锁紧

P.15~



手柄&旋钮

P.99~

手柄

P.100~

旋钮

P.103~



快速滑动锁紧

P.77~

腰孔滑动
锁紧器

P.80~

角钢滑动
锁紧器

P.84~

线轨限位器

P.90~

轴用锁紧器

P.92~



传动机组

P.111~

传动机组
袖珍型

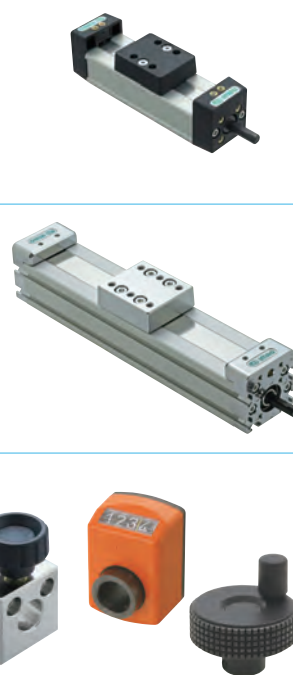
P.116~

传动机组

P.120~

配件

P.139~



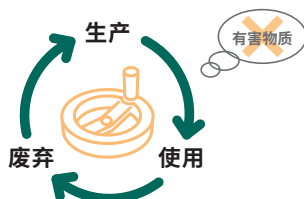
图标说明



对应RoHS指令的产品

RoHS 指令指的是？

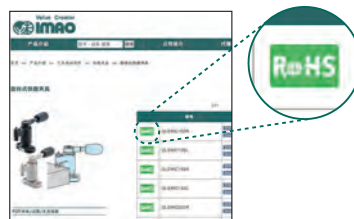
所谓RoHS指令是指，对于一些欧盟国家所持有的电器设备，电子设备类产品里所包含的有害物质使用的管制。主要目的为了防止产品从生产至废弃及处理的所有过程中损害人类健康和破坏地球环境。



RoHS 标识的介绍

今尾的官方主页

各产品的CAD下载页面中能确认产品是否对应RoHS指令。对应RoHS指令的产品会以“RoHS”标记进行标识。



SUS

不锈钢制

订制品

下单后生产的产品

定制品

特殊定制品

WEB 产品视频公布

已在网页上公开产品视频

<http://www.imao.biz/cn/>

快速锁紧



转拇指型锁紧器

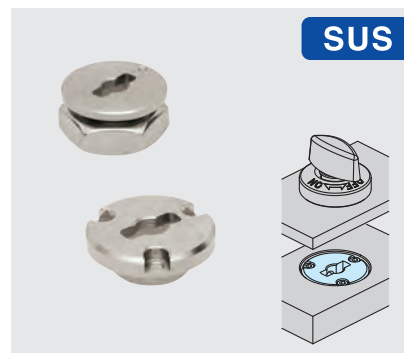
型号 QCTH, QCTHL, QCTHH

P. 18

转拇指型锁紧器
(收销式)

型号 QCTHA

P. 22



凸轮套

型号 QCTH-N, QCTH-B P. 26

转拇指型锁紧器
(强力型)

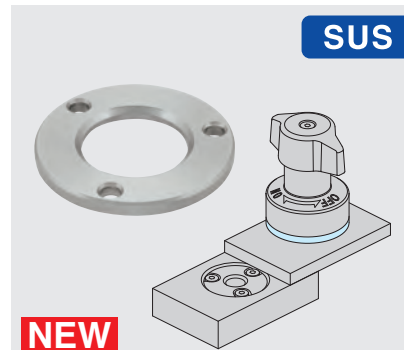
型号 QCTHS

P. 28

转拇指型锁紧器
(强力型收销式)

型号 QCTHSA

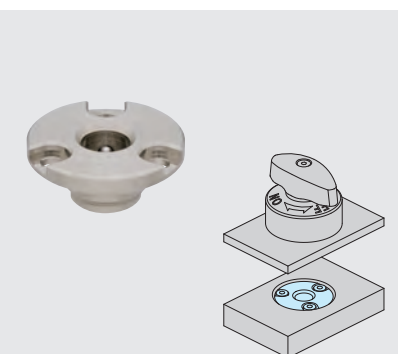
P. 32



垫板

型号 QCTHSA

P. 32

套子
(强力型专用)

型号 QCTHS-B

P. 36



楔型锁紧器

型号 QCWE

P. 38



按钮型锁紧器

型号 QCBU, QCBUS

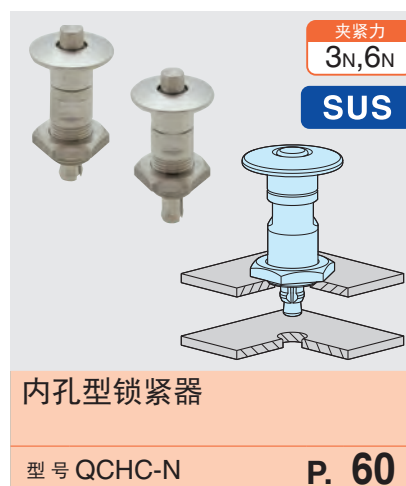
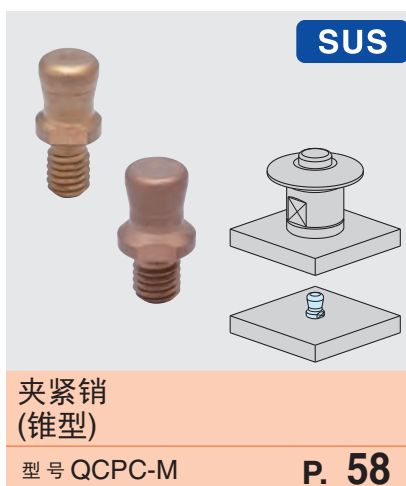
P. 42

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组



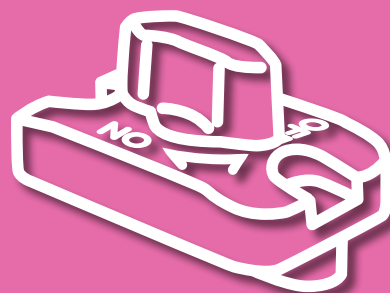
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

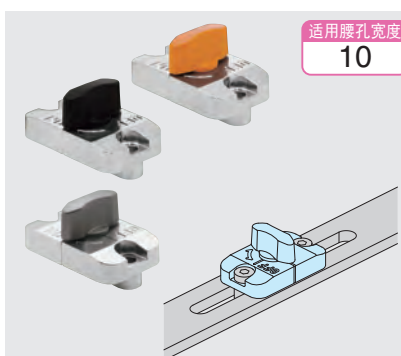
传动机组

快速滑动锁紧



腰孔滑动锁紧器

P.80~



腰孔滑动锁紧器

型号 QCSL

P. 80



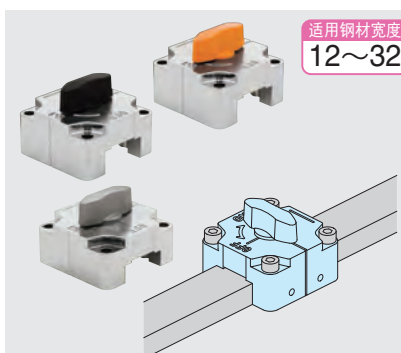
垫板

型号 QCSLSP

P. 83

角钢滑动锁紧器

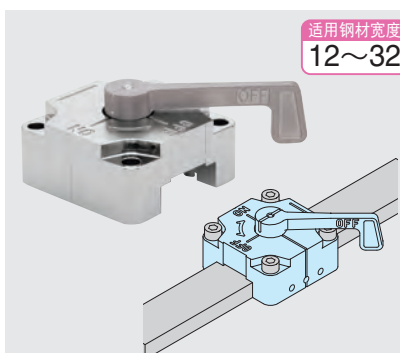
P.84~



角钢滑动锁紧器

型号 QCSQ

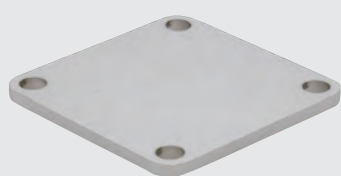
P. 84



角钢滑动锁紧器
(手柄型)

型号 QCSQ-L

P. 85



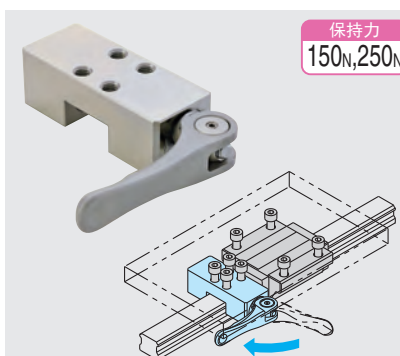
垫板

型号 QCSQSP

P. 88

线轨限位器

P.90~



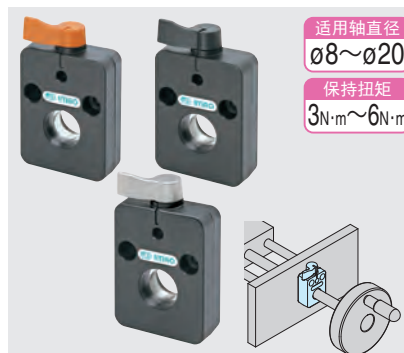
线轨限位器

型号 LSM

P. 90

轴用锁紧器

P.92~

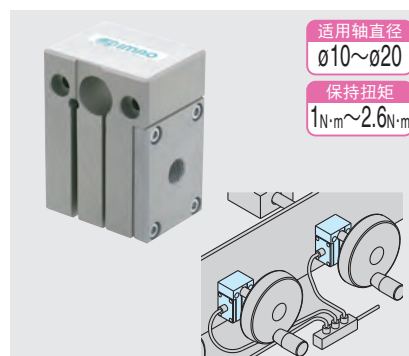


适用轴直径
 $\phi 8 \sim \phi 20$
保持扭矩
 $3\text{N}\cdot\text{m} \sim 6\text{N}\cdot\text{m}$

轴用锁紧器
(防自旋)

型号 QCSPL

P. 92

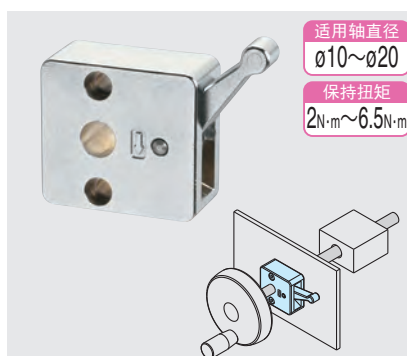


适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 20$
保持扭矩
 $1\text{N}\cdot\text{m} \sim 2.6\text{N}\cdot\text{m}$

快速轴用锁紧器
(气动型)

型号 QSCA

P. 94



适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 20$
保持扭矩
 $2\text{N}\cdot\text{m} \sim 6.5\text{N}\cdot\text{m}$

快速轴用锁紧器
(凸轮型)

型号 QSC

P. 96

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

手柄&旋钮



手柄

P.100~

螺栓尺寸
M6~M10



扭矩控制手柄

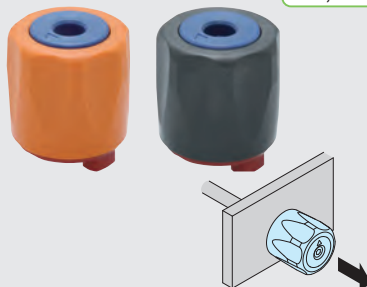
型号 ATCL

P. 100

旋钮

P.103~

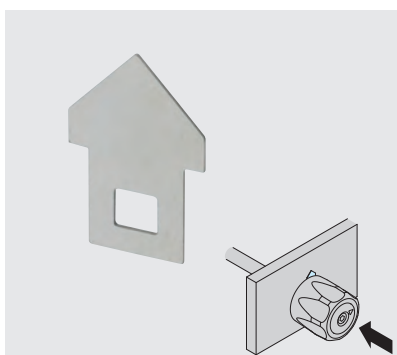
适用轴直径
ø8,ø10



一键式锁紧旋钮

型号 OTLK

P. 104

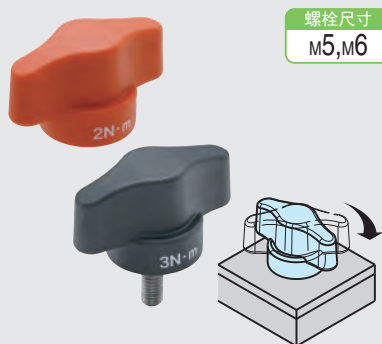


指针板

型号 OTLK-A

P. 106

螺栓尺寸
M5,M6

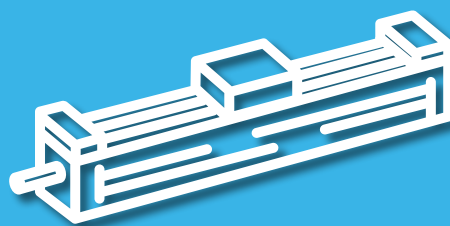


扭矩固定旋钮

型号 CTK

P. 108

传动机组



传动机组 袖珍型

P.116~



NEW

传动机组 袖珍型

型号 MAU3222SS

P. 116



NEW

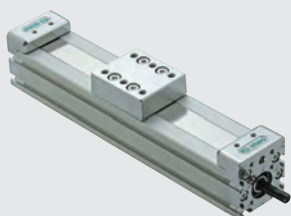
传动机组 袖珍型
(串联型)

型号 MAU3222DS

P. 118

传动机组

P.120~

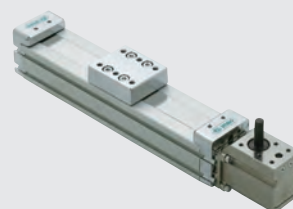


传动机组

型号 MAU5040SS

P. 120

订制品



传动机组 可变操纵方向型

型号 MAG5040SS

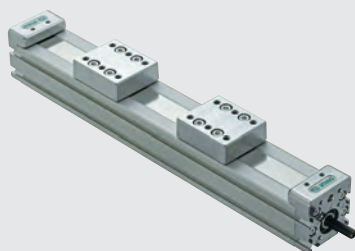
P. 122

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

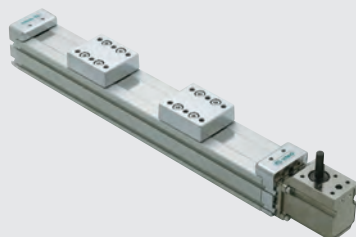


传动机组
(对心型)

型号 MAU5040SW

P. 124

订制品

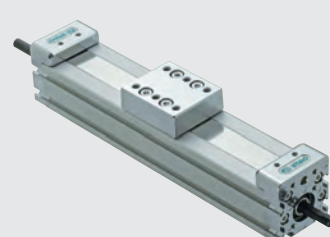


传动机组 可变操纵方向型
(对心型)

型号 MAG5040SW

P. 126

订制品

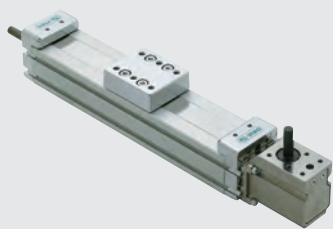


传动机组
(串联型)

型号 MAU5040DS

P. 128

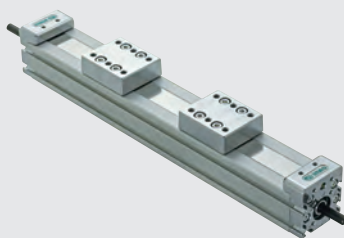
订制品

传动机组 可变操纵方向型
(串联型)

型号 MAG5040DS

P. 130

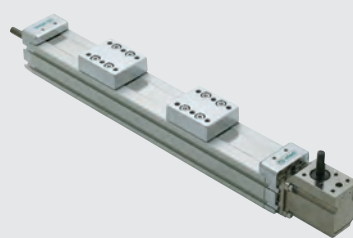
订制品

传动机组
(对心串联型)

型号 MAU5040DW

P. 132

订制品

传动机组 可变操纵方向型
(对心串联型)

型号 MAG5040DW

P. 134

配件

P.139~

NEW

轴用锁紧器

型号 MAU-SL

P. 139

轴用锁紧器
(防自旋)

型号 QCSPL

P. 140

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组



变向垫片

型号 MAU5040-PS01

P. 141



机械式数字位置显示器

型号 SDP-02

P. 142



机械式数字位置显示器

型号 SDP-04

P. 144

SUS



NEW

指针板

型号 ES3-A

P. 146



刻度板

型号 ES1N

P. 146



NEW型号

标准芯轴

型号 MAU-SH

P. 148



滚花旋钮
(带旋转握柄)

型号 GH-N

P. 150

订制品



圆盘形手轮
(紧定螺钉用孔已加工)

型号 EDHN-M

P. 151

订制品



双辐条手轮
(紧定螺钉用孔已加工)

型号 TWN-M

SUS



螺母

型号 L5-TST

P. 155

订制品



曲柄手轮
(紧定螺钉用孔已加工)

型号 BCHN-M

P. 153



限位器套装

型号 MAU5040-ST02

P. 154



槽盖

型号 L5-GVC2000N

P. 155

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速锁紧



快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

详情
请查看

P. 18 ~

快速锁紧

快速锁紧

不要

螺栓！

不费

工夫！

快速锁紧

代替螺栓的缔结部件



使用螺栓缔结



快速锁紧

简单！

准确！

改善设备的装拆！

快速锁紧是代替螺栓来进行缔结的部件。
代替螺栓，便能无需工具进行快速操作，
从而提高工作效率。



产品分类

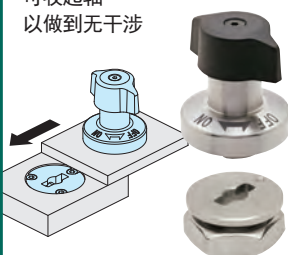
转拇指型锁紧器

ON和OFF一目了然 P. 18



转拇指型锁紧器 (收销式) P. 22

可收起轴
以做到无干涉



转拇指型锁紧器 (强力型) P. 28

夹紧力400N



转拇指型锁紧器 (强力型收销式) P. 32

NEW

可收起轴，
以做到无干涉
夹紧力400N



快速锁紧

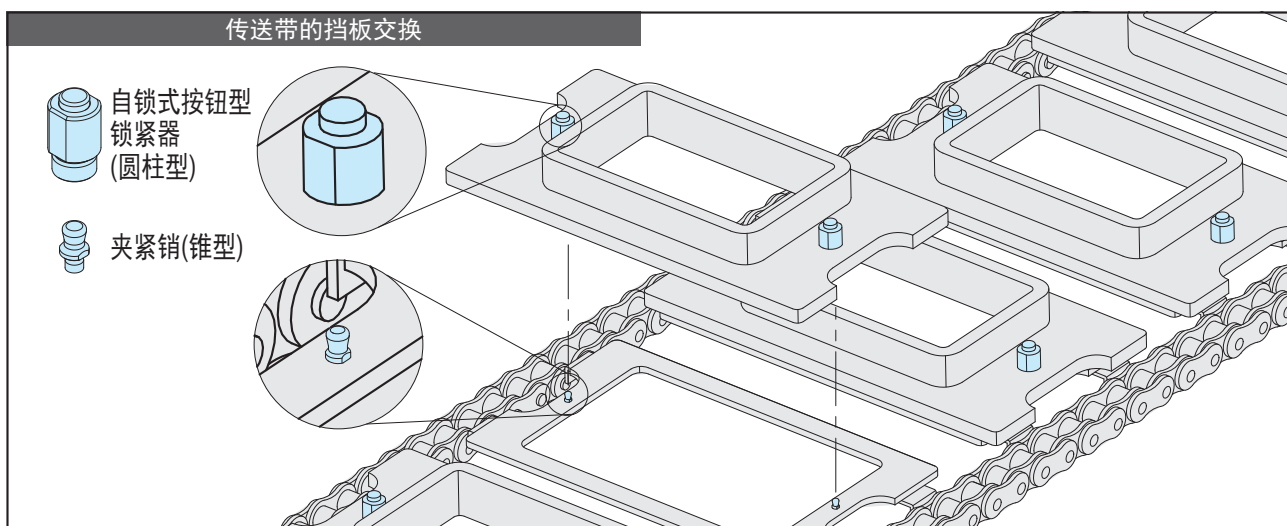
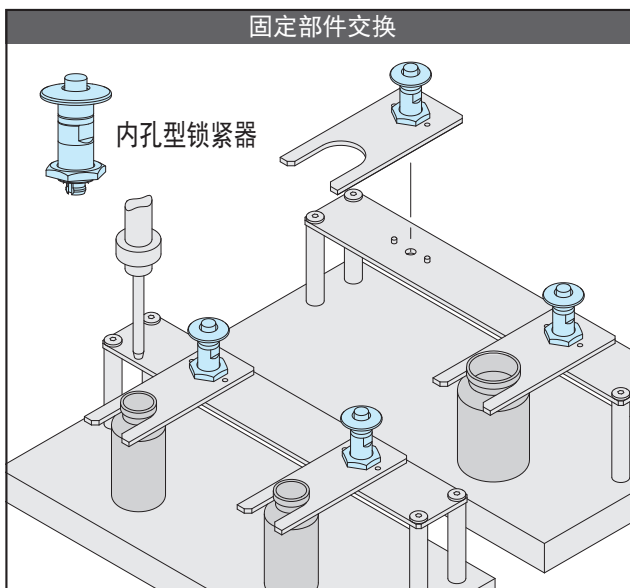
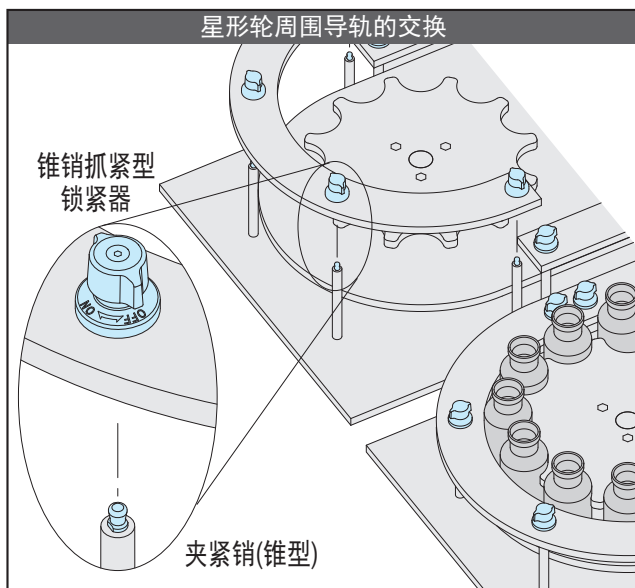
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

使用示例



楔型锁紧器

楔形构造没有偏差 P. 38
ON和OFF一目了然



按钮型锁紧器

楔形构造没有偏差 P. 42
放开上方按钮便可夹紧



锥销抓紧型锁紧器

P. 50

安装面的加工
只需进行螺孔加工



自锁式按钮型锁紧器

P. 54

插入销子即可
自锁的按钮型
夹紧式



内孔型锁紧器

只需在另一侧
加工一个孔 P. 60



球型锁紧器

安心的机械机构
有带安全锁紧型 P. 64



磁铁型锁紧器

P. 68

袖珍型
瞬间安装



内嵌型锁紧器

多用连结构造 P. 72



QCTH,QCTHL,QCTHH 转拇指型锁紧器

RoHS SUS WEB 产品视频公布

IMAO

★One Point—
只需旋拧90°弹簧型锁紧器



QCTH
(树脂旋钮)



QCTH-S
(金属旋钮)



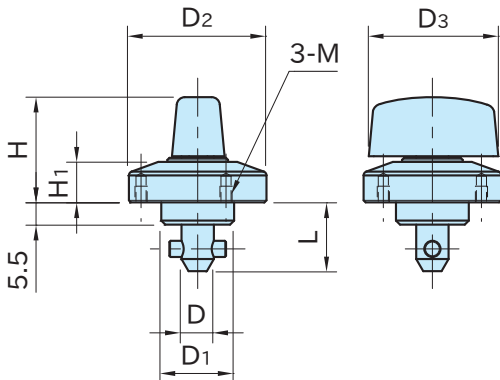
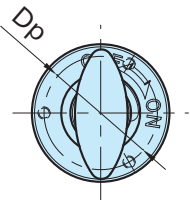
QCTH-SUS
(不锈钢型)



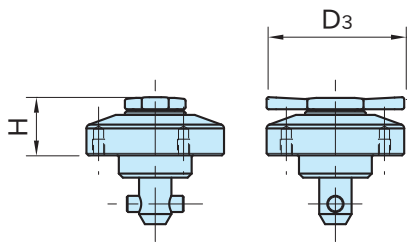
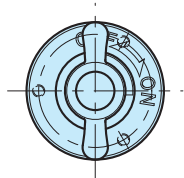
QCTHL-S
(低头旋钮)



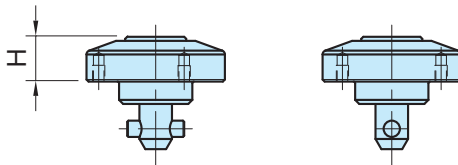
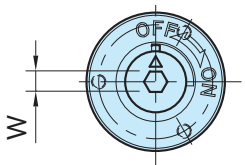
QCTHH
(六角孔型)



QCTH QCTH-S QCTH-SUS
(树脂旋钮) (金属旋钮) (不锈钢型)



QCTHL-S
(低头旋钮)



QCTHH
(六角孔型)

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧
QCTH	SUS303	S45C 无电解镀镍	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近
QCTH-S				SCS13 ^(SUS304相近)	
QCTHL-S				—	
QCTHH				SCS13 ^(SUS304相近)	SUS304
QCTH-SUS		SUS303			

规格		适用板厚度	D (^{-0.04} _{-0.08})	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	适用凸轮套 (参照P.26)
QCTH	0525-10	6~10	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4深3	21	60	QCTH0525-N,QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS,QCTH0525-B-SUS
QCTH-S											
QCTHL-S											
QCTH-SUS	0834-14	6~14	8	18	34	17	10	M3×0.5深4	28	90	QCTH0834-N,QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS,QCTH0834-B-SUS
QCTHH	0834-20	12~20				23					

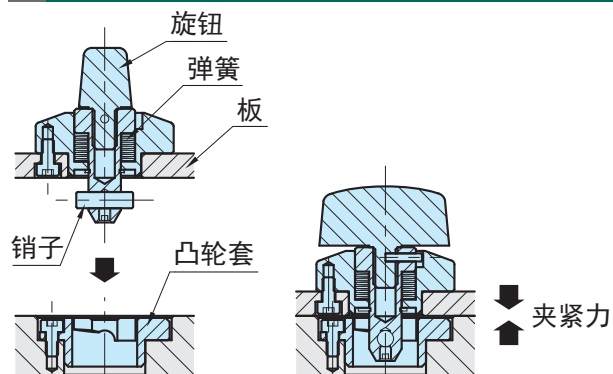
QCTH (树脂旋钮)				QCTH-S (金属旋钮)				QCTHL-S (低头旋钮)			
型 号	D ₃	H	质量 (g)	型 号	D ₃	H	质量 (g)	型 号	D ₃	H	质量 (g)
QCTH0525-10	20	19	35	QCTH0525-10S	20	19	40	QCTHL0525-10S	25	11.5	35
QCTH0834-14	32	26	105	QCTH0834-14S	32	25.5	130	QCTHL0834-14S	34	15.5	80
QCTH0834-20			110	QCTH0834-20S			135	QCTHL0834-20S			85

QCTH-SUS (不锈钢型)				QCTHH (六角孔型)			
型 号	D ₃	H	质量 (g)	型 号	H	W	质量 (g)
QCTH0525-10-SUS	20	19	40	QCTHH0525-10	8	4	30
QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130	QCTHH0834-14	11	5	105
QCTH0834-20-SUS			135	QCTHH0834-20			110

附 件

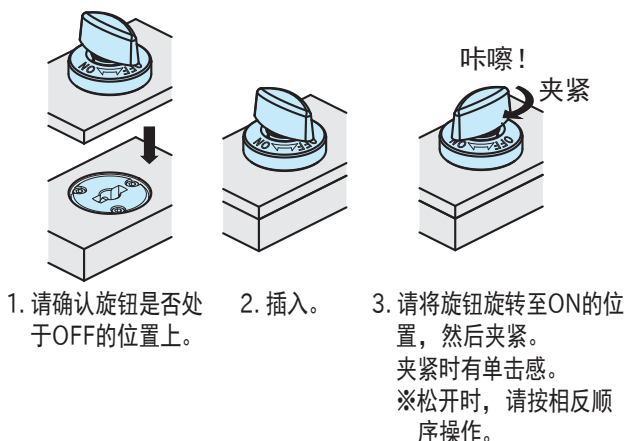
- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS
QCTHH 0525-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS
QCTHH 0834-14, 0834-20 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

特 点



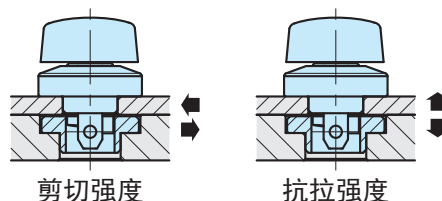
销子与凸轮套内部的凸轮面接触, 使弹簧压缩, 拉紧板。

操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
2. 插入。
3. 请将旋钮旋转至ON的位置, 然后夹紧。夹紧时有单击感。※松开时, 请按相反顺序操作。

技术数据



规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTH	130	1800	1200
		3200	2600
QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	180	1800	1200
		3200	2600

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的, 承受更大的载荷时产品可能会损坏。
承受比夹紧力更大的抗拉载荷时, 两块板之间会产生间隙, 且频繁承受这种抗拉载荷产品可能会损坏。

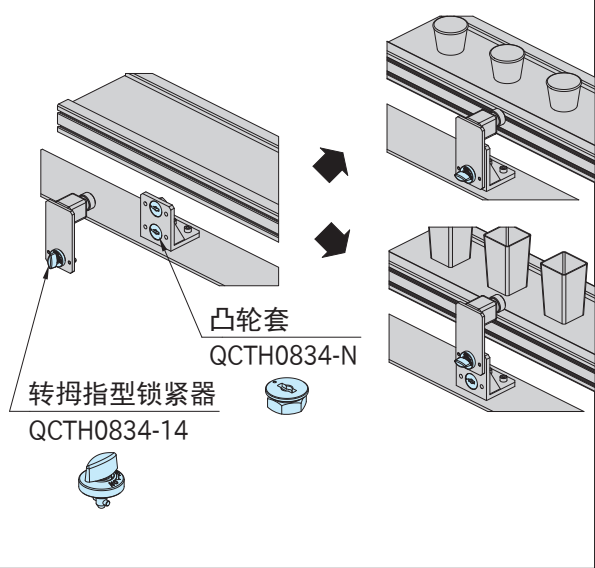
QCTH-N,QCTH-B 凸轮套



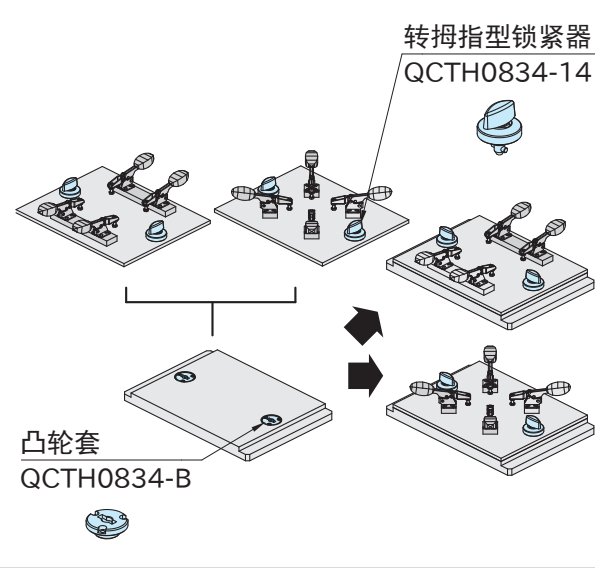
转下页

使用示例及使用方法

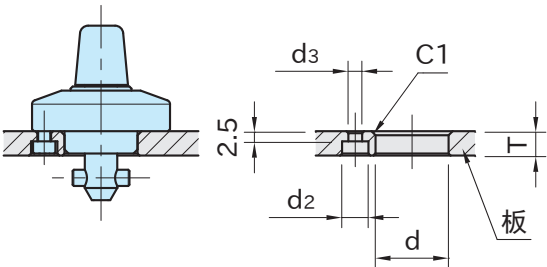
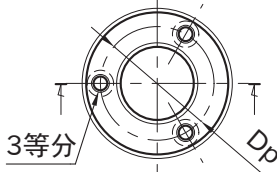
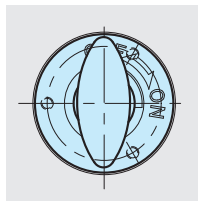
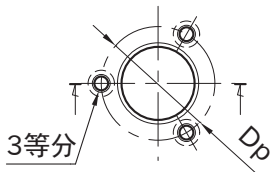
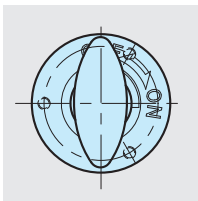
摄像机组件的位置变更



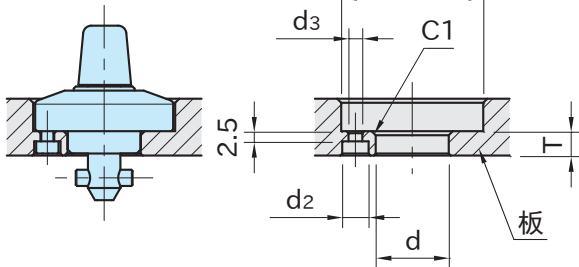
夹具板的交换



转拇指型锁紧器的安装方法



加工图 A

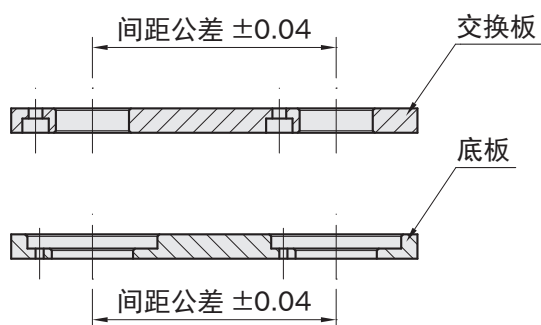


加工图 B

规格		适用板厚度	参照加工图	d (^{+0.10} / _{+0.05})	d ₁	T (±0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0525-10	6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B		26				
	0834-14	6	A	18	—	6.5	3.4	28	
		超过6, 14以下	B		35				
	0834-20	12	A		—				12
		超过12, 20以下	B		35				

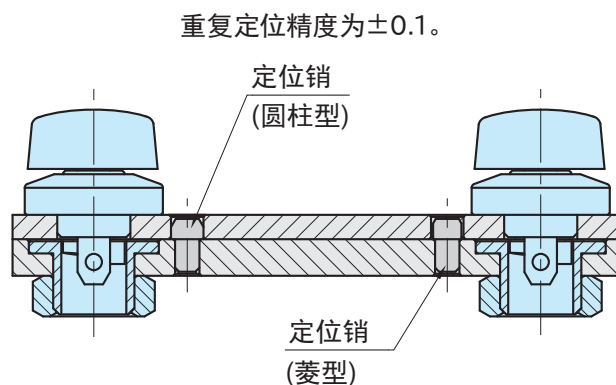
加工精度与重复定位精度

■加工精度



交换板与底板的间距公差，
请按照 ± 0.04 加工。

■重复定位精度

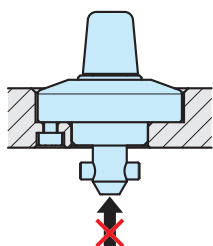


需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

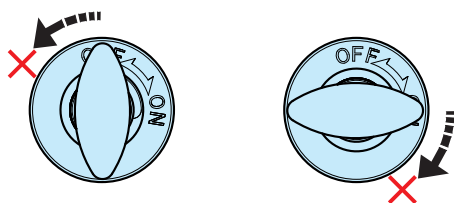
⚠ 注意事项

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

- 如果向轴的顶端施加600N以上的力时，平行销会
有可能损坏。



- 操作旋钮所需的扭矩为 $0.4\text{N}\cdot\text{m}$ 。
请注意！使用 $2\text{N}\cdot\text{m}$ 以上过大的扭矩操作时，内部
的平行销会有可能损坏。



相关产品页

凸轮套的安装方法，请参照 **QCTH-N** **QCTH-B**
QCTH-N-SUS **QCTH-B-SUS** 凸轮套的“凸轮套的安装
方法”。(参照 P. 26)

快速
锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTHA

转拇指型锁紧器 (收销式)

RoHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO



QCTHA
(树脂旋钮)



QCTHA-S
(金属旋钮)
(OFF 状态·14 型)

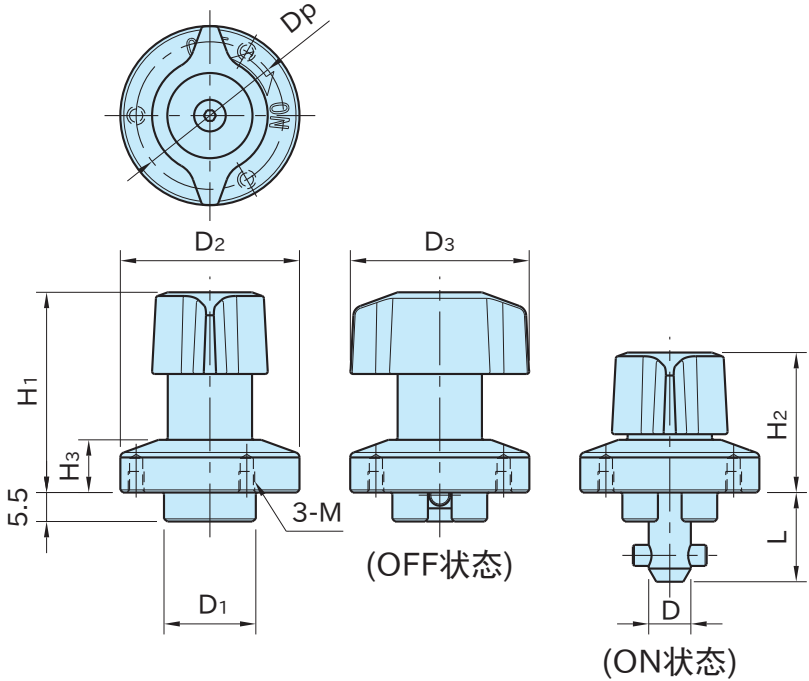


QCTHA-SUS
(不锈钢型)

★One Point
销子可收入本体内部



QCTHA
(ON 状态·10 型)



类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHA	SUS303	S45C 无电解镀镍	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
QCTHA-S				SCS13 (SUS304相近)		
QCTHA-SUS		SUS303			SUS304-CSP	

规格	适用板厚度	D (-0.04 -0.08)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	夹紧力 (N)	适用凸轮套 (参照 P. 26)
QCTHA	0525-10	6~10	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4深3	21	60
QCTHA-S	0834-14	6~14	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5深4	28	90
QCTHA-SUS													

QCTHA (树脂旋钮)		QCTHA-S (金属旋钮)		QCTHA-SUS (不锈钢型)	
型 号	质量 (g)	型 号	质量 (g)	型 号	质量 (g)
QCTHA0525-10	40	QCTHA0525-10S	50	QCTHA0525-10SUS	53
QCTHA0834-14	100	QCTHA0834-14S	120	QCTHA0834-14SUS	117

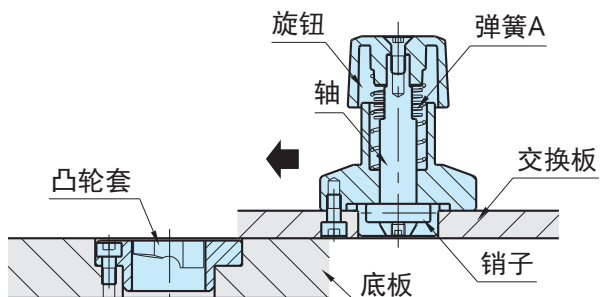
附 件

- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0525-10 : 内六角螺栓 (SUS制) M2×0.4-5L...3 根
- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0834-14 : 内六角螺栓 (SUS制) M3×0.5-6L...3 根

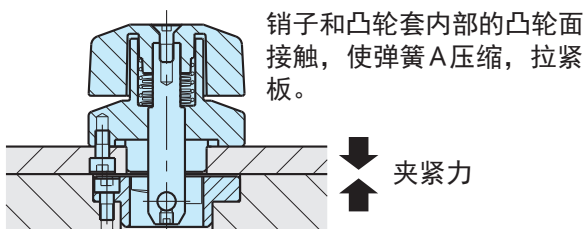
QCTH-N, QCTH-B 凸轮套



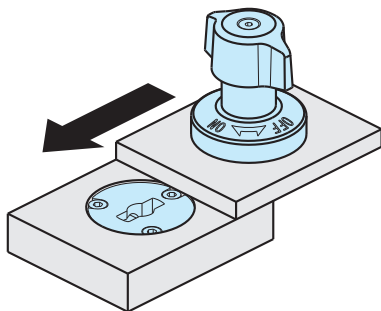
特 点



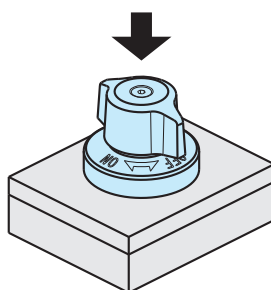
松开时，轴收缩进本体内部，因此装拆时不会发生干涉。



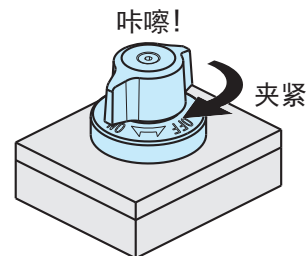
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
(交换板可以滑动位移。)



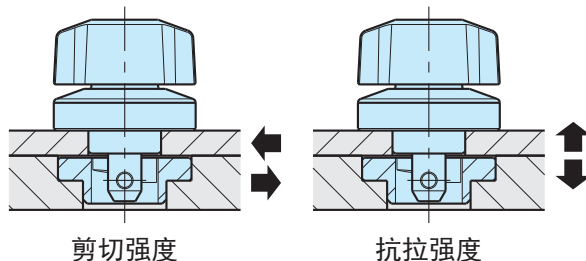
2. 按下旋钮。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。

※ 松开时，请按相反顺序操作。因弹簧反力会使销子自动收缩进本体。

技术数据



规 格		耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHA	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	400
QCTHA-S QCTHA-SUS	0525-10	180	1800	1200
	0834-14		3200	

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

承受比夹紧力更大的抗拉载荷时，两块板之间会产生间隙，且频繁承受这种抗拉载荷产品可能会损坏。

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

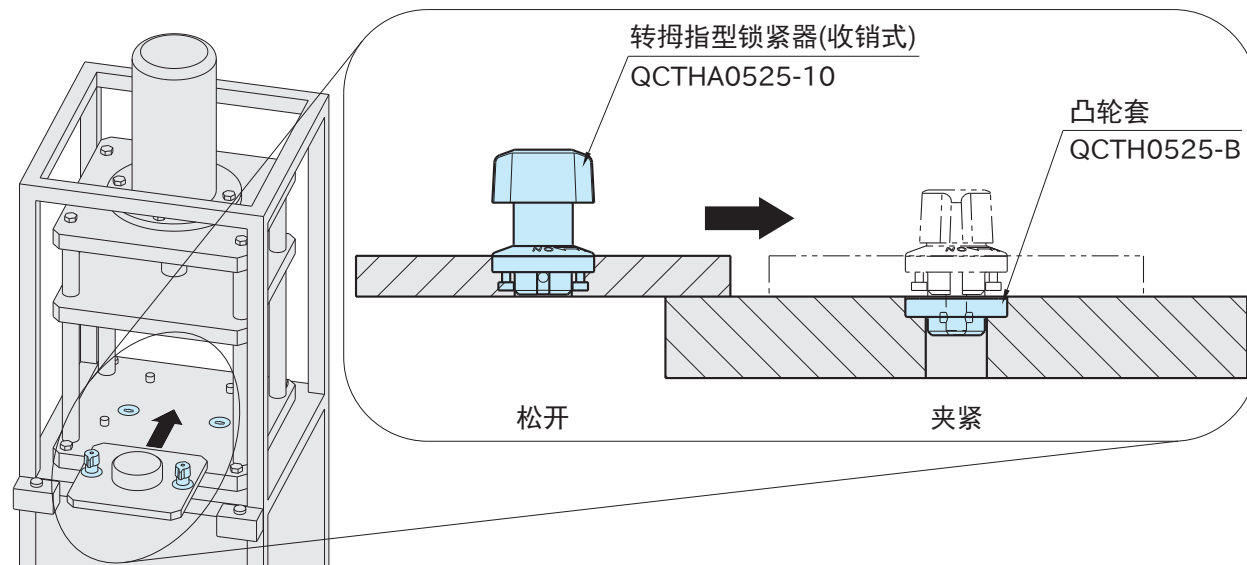
手柄&旋钮

传动机组

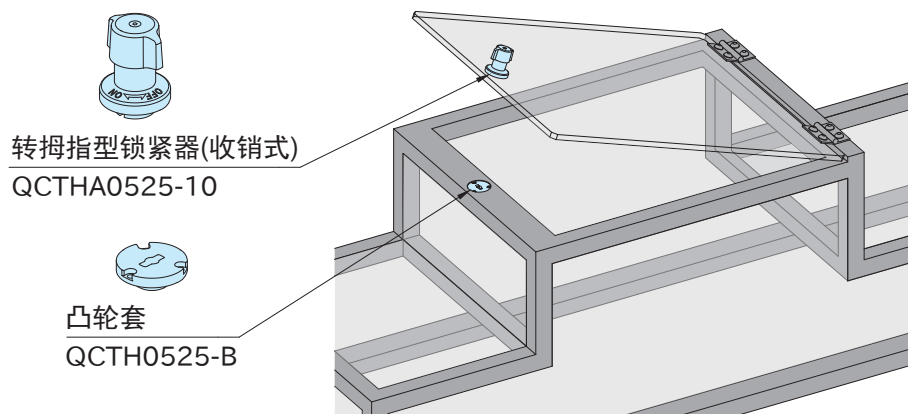
转下页

使用示例及使用方法

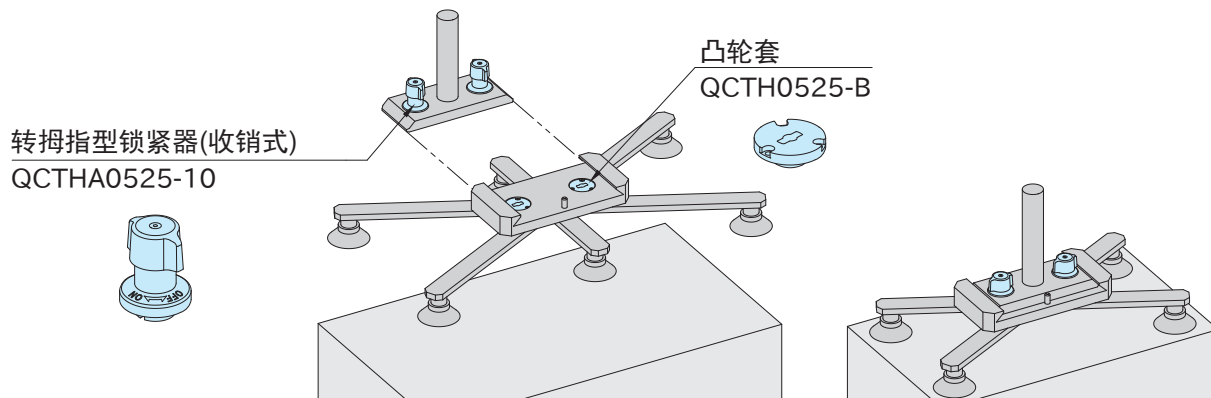
夹具板的交换



开关盖

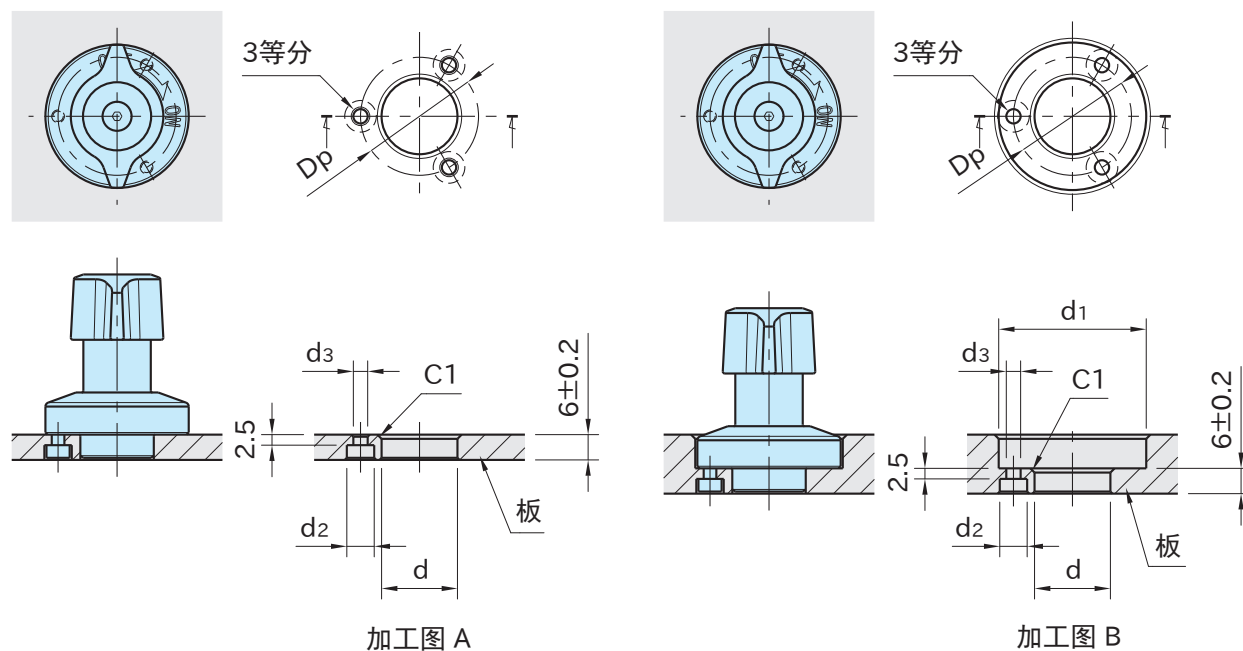


物料转移装置抓手的交换



转拇指型锁紧器(收销式)的安装方法

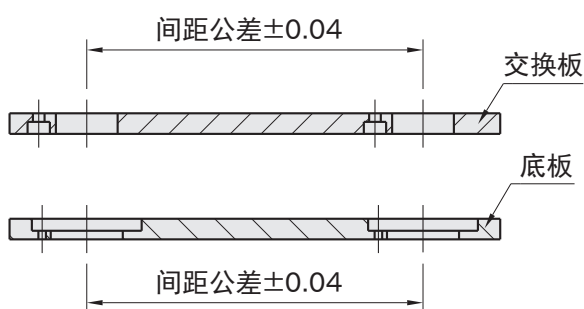
快速锁紧



规格	适用板厚度	参照加工图	d (^{+0.10} / _{+0.05})	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCTHA	0525-10	6	14	—	4.4	2.4	21
QCTHA-S		超过6, 10以下		26			
QCTHA-SUS	0834-14	6	18	—	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下		35			

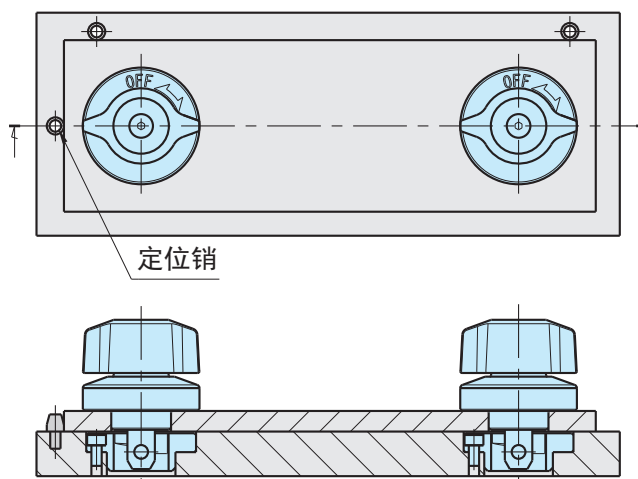
加工精度与重复定位精度

加工精度



交换板与底板的间距公差，
请按照 ± 0.04 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。


需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

凸轮套的安装方法，请参照 [QCTH-N](#) [QCTH-B](#)
[QCTH-N-SUS](#) [QCTH-B-SUS](#) 凸轮套的“凸轮套的安装方法”。(参照 P. 26)

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

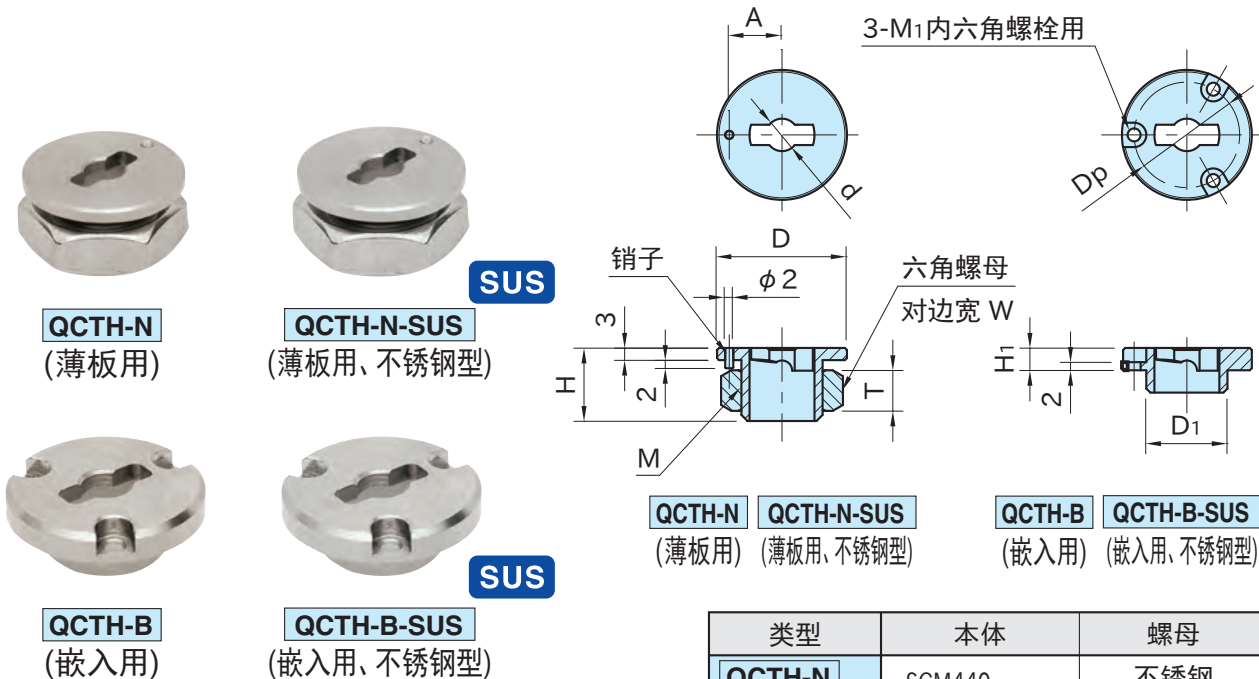
传动机组

QCTH-N,QCTH-B 凸轮套

RoHS SUS

IMAO

快速锁紧



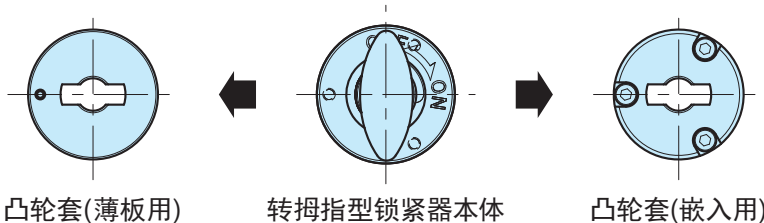
类型	本体	螺母
QCTH-N	SCM440	不锈钢
QCTH-B	无电解镀镍	—
QCTH-N-SUS	SCS24	不锈钢
QCTH-B-SUS	(SUS630相近)	—

型 号	适用板厚度		D		H	d (^{+0.08} _{+0.04})	A (±0.1)	M	T	W	D ₁ (^{-0.04} _{-0.08})	H ₁	M ₁	D _p	质量 (g)	适用转拇指型锁紧器 (参照P.18、22)						
QCTH0525-N	薄板用	6~10	25	-0.04 -0.08	16	5	10.5	M14×1.5 (细牙)	8	22	—	—	—	—	40	QCTH	0525-10					
QCTH0525-N-SUS																QCTH-S						
QCTH0834-N		6~12	32		18	8	13	M20×1.5 (细牙)	10	30	—	—	—	—	55	QCTHL-S	0834-14 0834-20					
QCTH0834-N-SUS																QCTH-SUS						
QCTH0525-B	嵌入用	超过10	25	—	9	5	—	—	—	—	14	4.5	M2	21	20	QCTHH	0525-10					
QCTH0525-B-SUS																QCTHA						
QCTH0834-B		超过12	32		11	8					—	—	—	—	—	20	5.5	M3	26	35	QCTHA-S	0834-14 0834-20
QCTH0834-B-SUS																					QCTHA-SUS	

附 件

- QCTH0525-B QCTH0525-B-SUS : 内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCTH0834-B QCTH0834-B-SUS : 内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

转拇指型锁紧器本体与凸轮套的安装位置关系



快速锁紧

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTHS

转拇指型锁紧器(强力型)



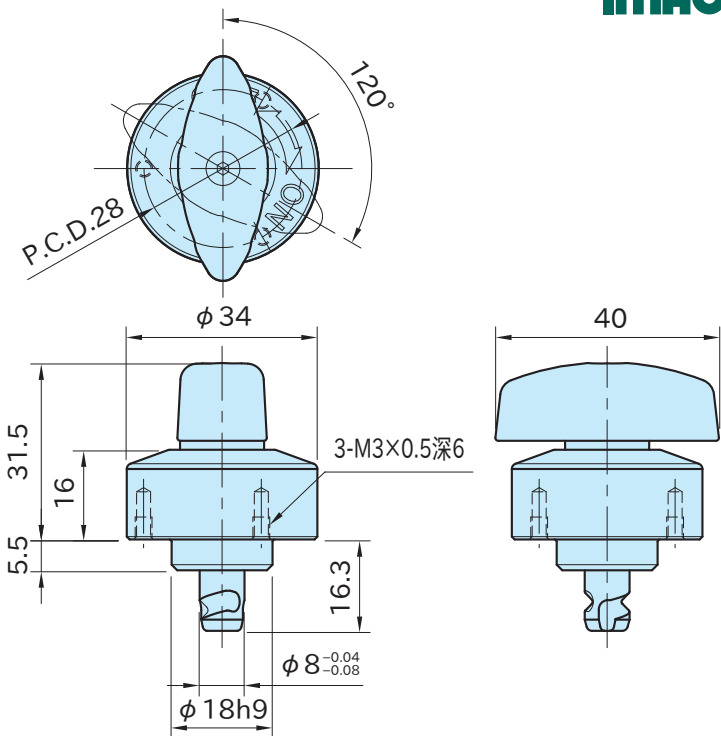
WEB 产品视频公布



QCTHS0834-20
(树脂旋钮)



QCTHS0834-20S
(金属旋钮)



★One Point
强力弹簧型的锁紧器

型号	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHS0834-20	SUS303	SKS3 无电镀镍 淬火回火	SUS440C 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS316J1
QCTHS0834-20S				SCS13 (SUS304相近)		

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	质量 (g)	适用套子 (参照P.36)
QCTHS0834-20	6~20	400	121	QCTHS0834-B
QCTHS0834-20S			157	

附 件

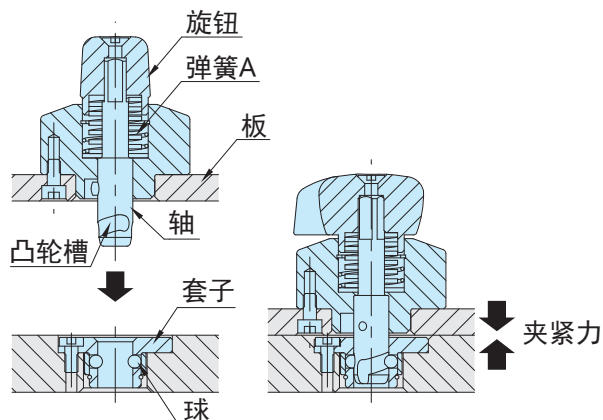
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

QCTHS-B 套子(强力型专用)



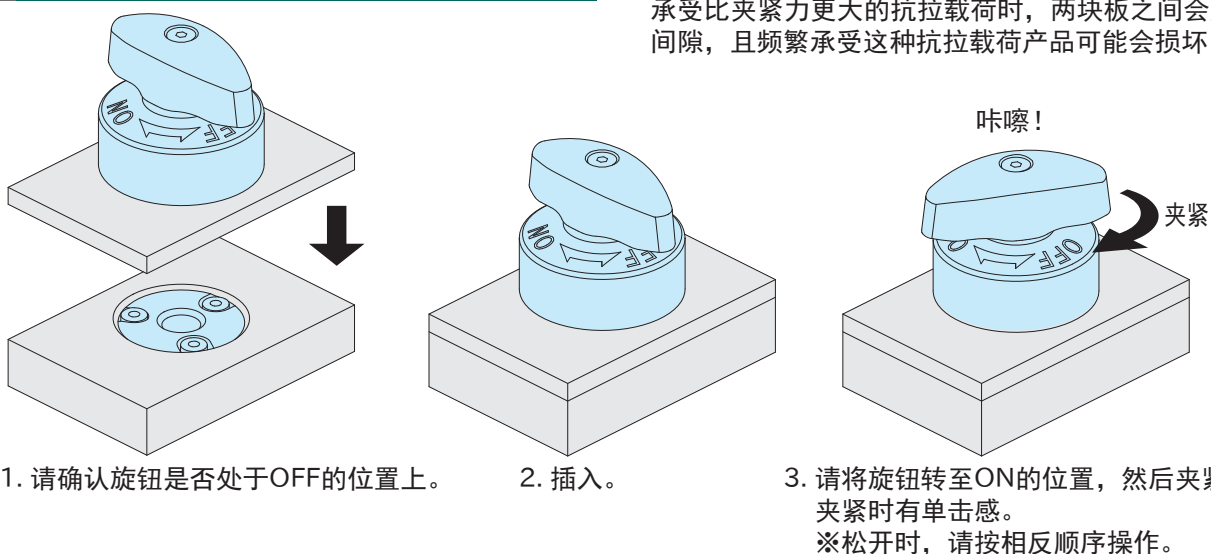
➡ P. 36

特点

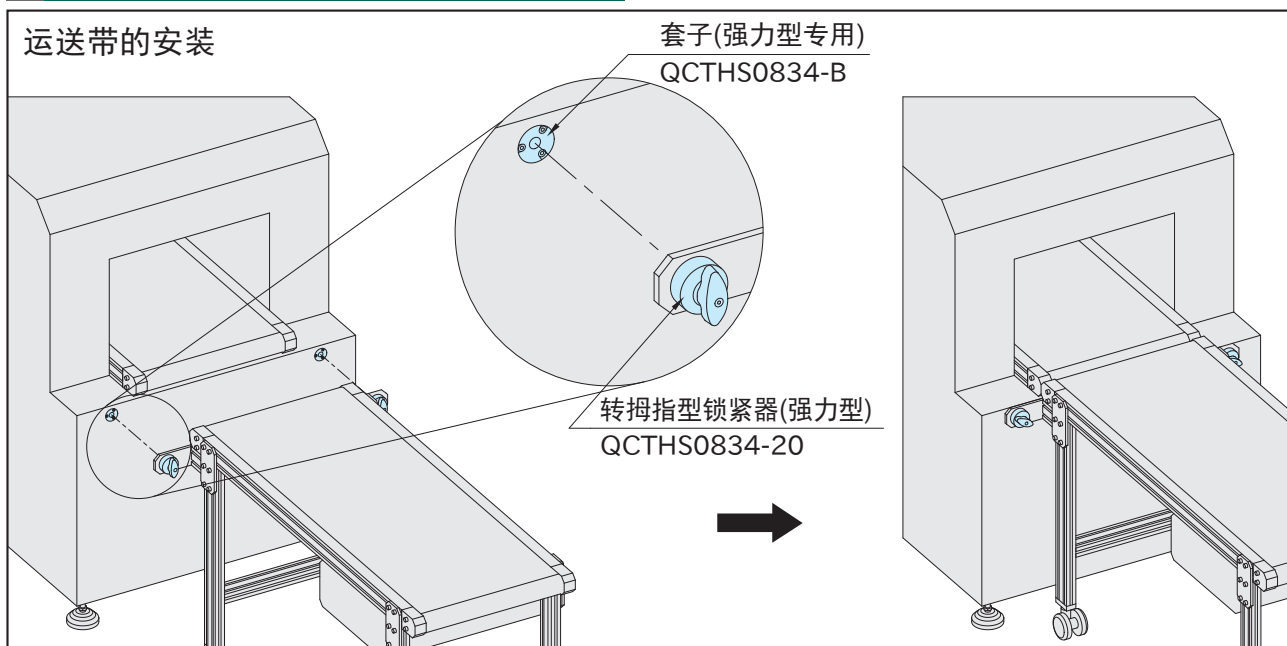


凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧A压缩，拉紧板。

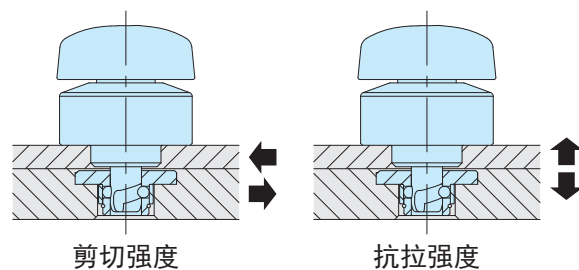
操作步骤



使用示例及使用方法



技术数据



型 号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHS0834-20	130	4800	1600
QCTHS0834-20S	180		

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

承受比夹紧力更大的抗拉载荷时，两块板之间会产生间隙，且频繁承受这种抗拉载荷产品可能会损坏。

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动锁紧

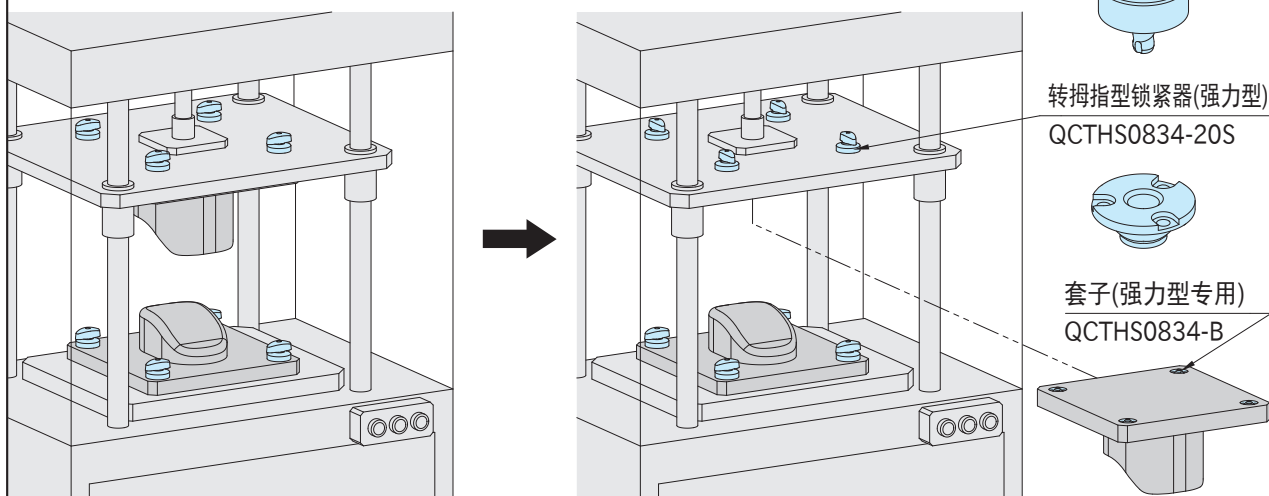
手柄&旋钮

传动机组

转下页

使用示例及使用方法

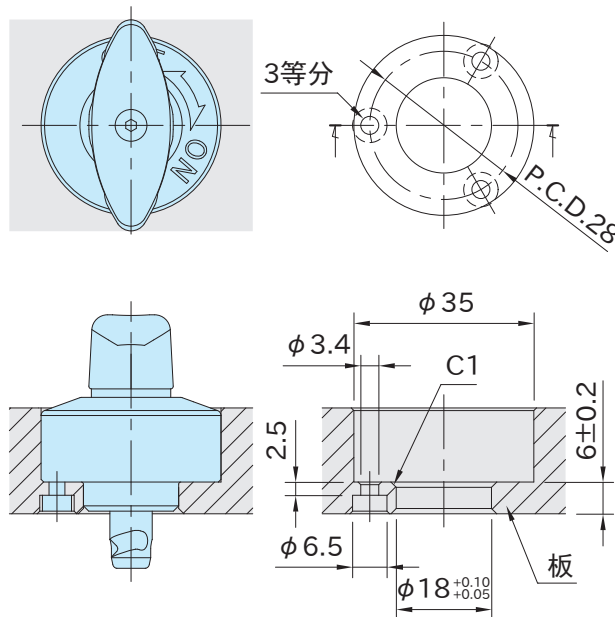
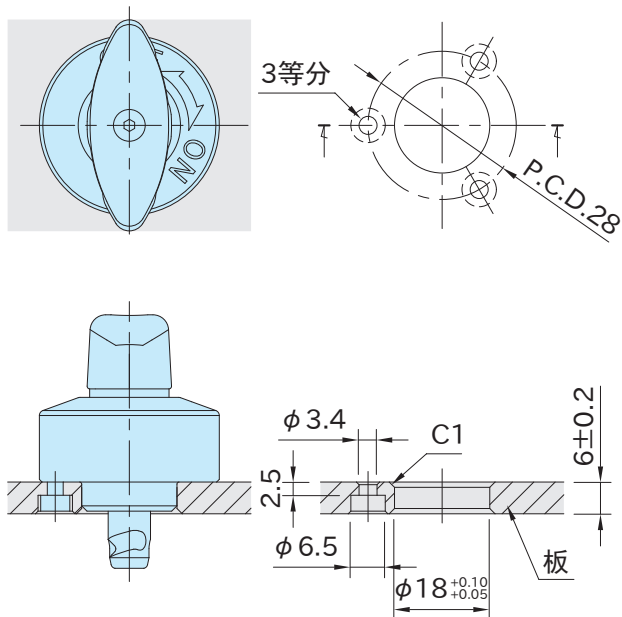
模具的交换



转拇指型锁紧器(强力型)的安装方法

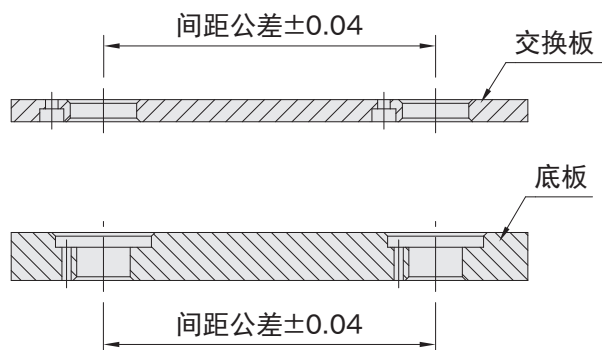
板厚为6mm时

板厚为超过6mm, 20mm以下时

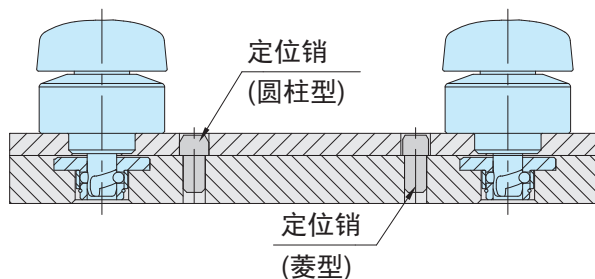


加工精度与重复定位精度

■加工精度

交换板与底板的间距公差, 请按照 ± 0.04 加工。

■重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。

需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

QCTHSA

转拇指型锁紧器(强力型收销式)

RoHS

WEB 产品视频公布

IMAO

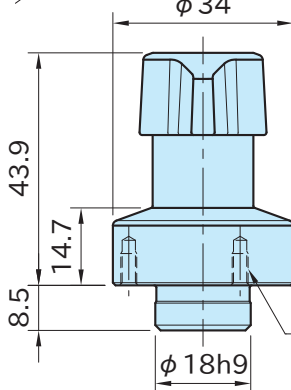
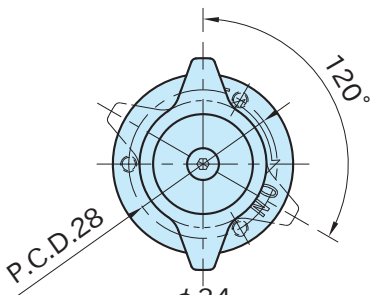
NEW



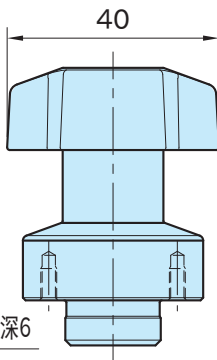
QCTHSA0834-20
(树脂旋钮)



QCTHSA0834-20S
(金属旋钮)



(OFF状态)



(ON状态)

★One Point

强力弹簧型的锁紧器
且销子可收入本体内部

型号	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHSA0834-20	SUS303	SKS3 无电解镀镍 淬火回火	SUS420J2 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
QCTHSA0834-20S				SCS13 (SUS304相近)		

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	质量 (g)	适用套子 (参照P.36)
QCTHSA0834-20	6~20	400	130	QCTHS0834-B
QCTHSA0834-20S			160	

QCTHS-B 套子(强力型专用)



P. 36

附 件

内六角螺栓(SUS制)M3×0.5-10L...3个

QCTHSA

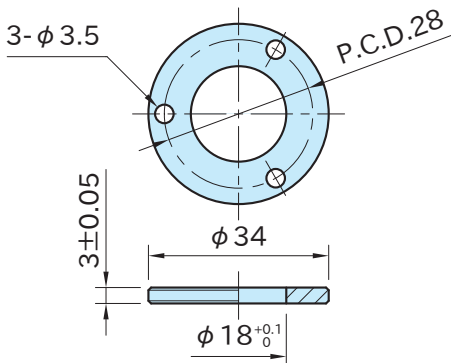
垫板

RoHS

SUS

IMAO

NEW



垫板

SUS303

型 号	质量 (g)
QCTHSA34-03-SUS	14

快速锁紧

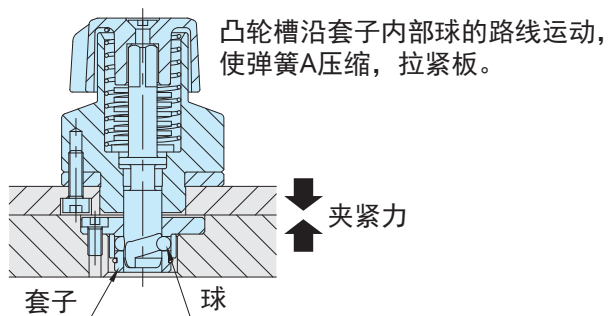
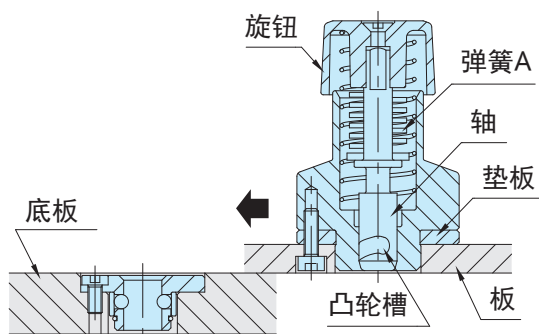
快速锁紧

快速滑动
锁紧

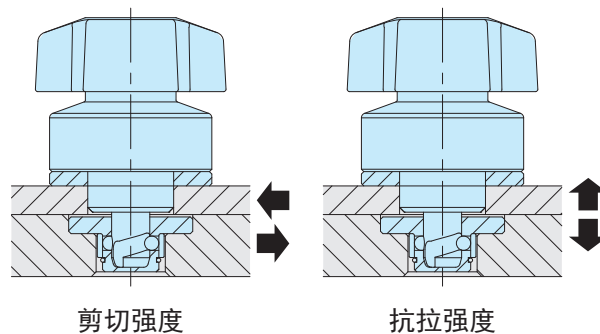
手柄&旋钮

传动机组

特点



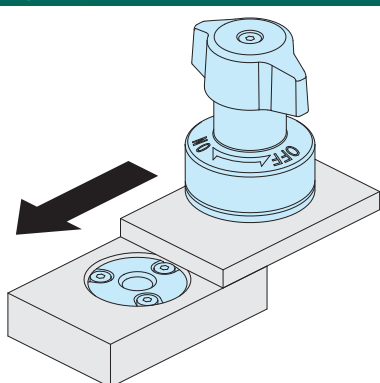
技术数据



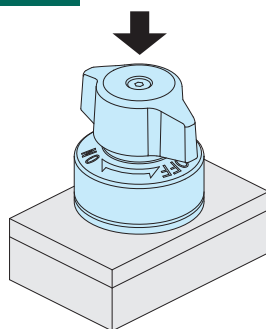
型 号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHSA0834-20	130	3000	1600
QCTHSA0834-20S	180		

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
承受比夹紧力更大的抗拉载荷时，两块板之间会产生间隙，且频繁承受这种抗拉载荷产品可能会损坏。

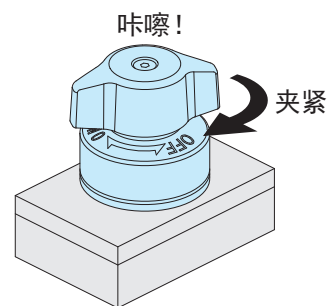
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
(交换板可以滑动位移。)



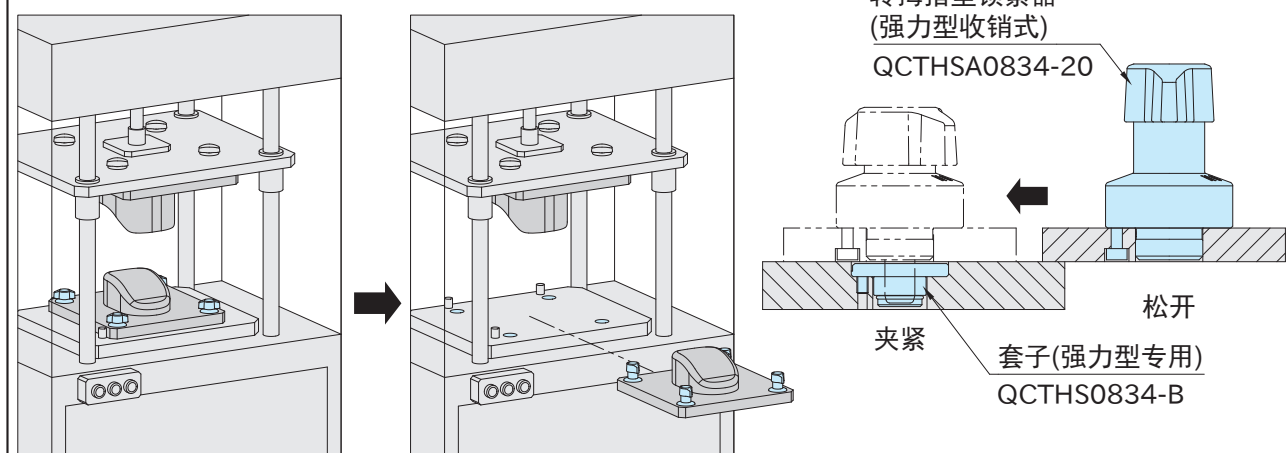
2. 按下旋钮。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。
因弹簧反力会使销子自动收缩进本体。

使用示例及使用方法

模具的交换



转下页

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

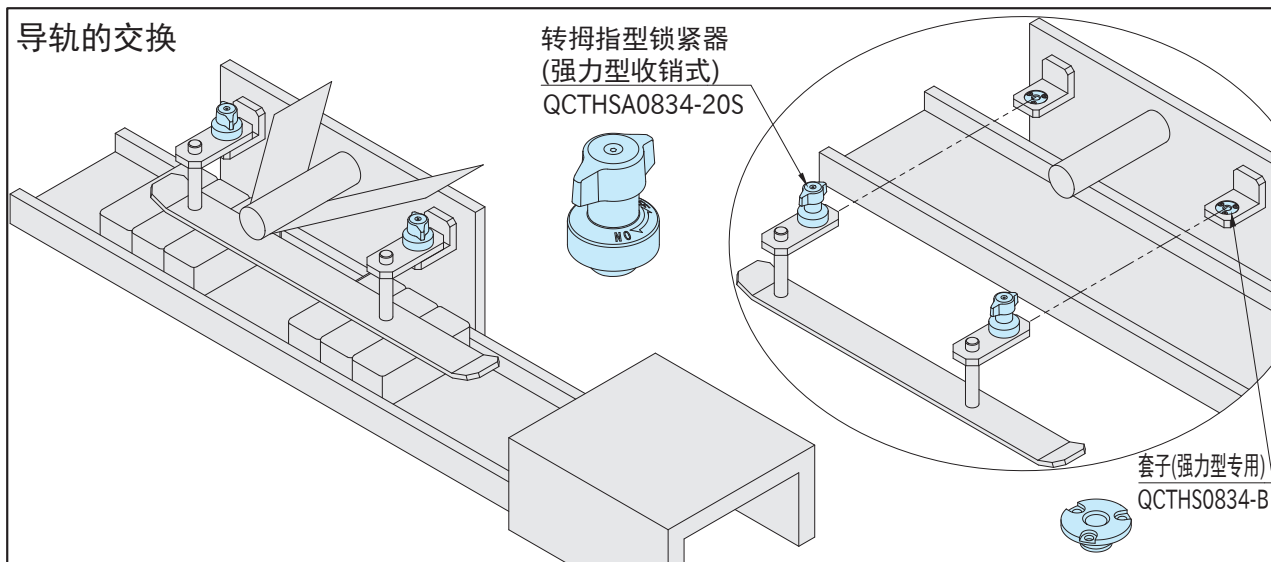
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

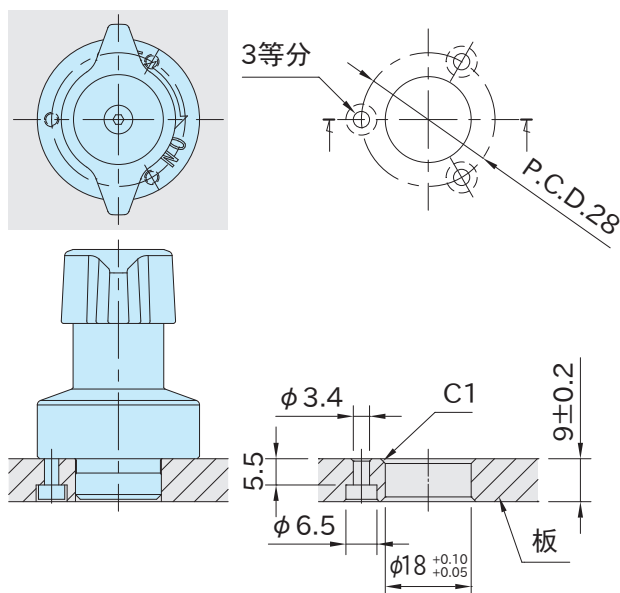
使用示例及使用方法

导轨的交换

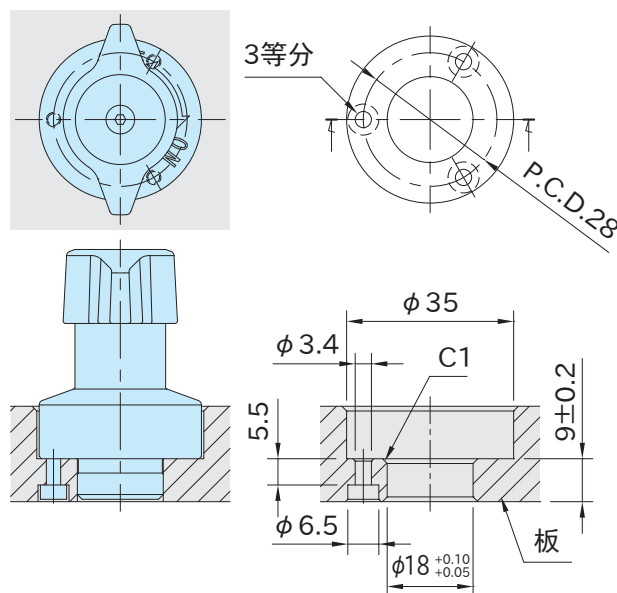


转拇指型锁紧器(强力型收销式)的安装方法

板厚为9mm时

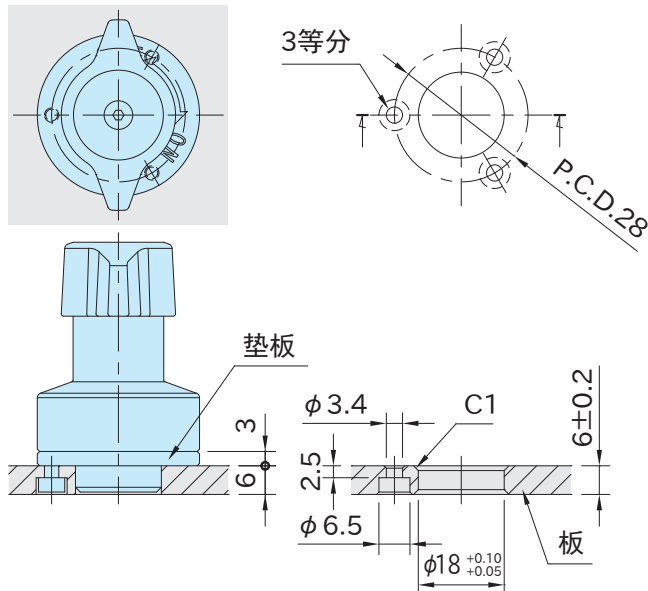


板厚为超过9mm, 20mm以下时

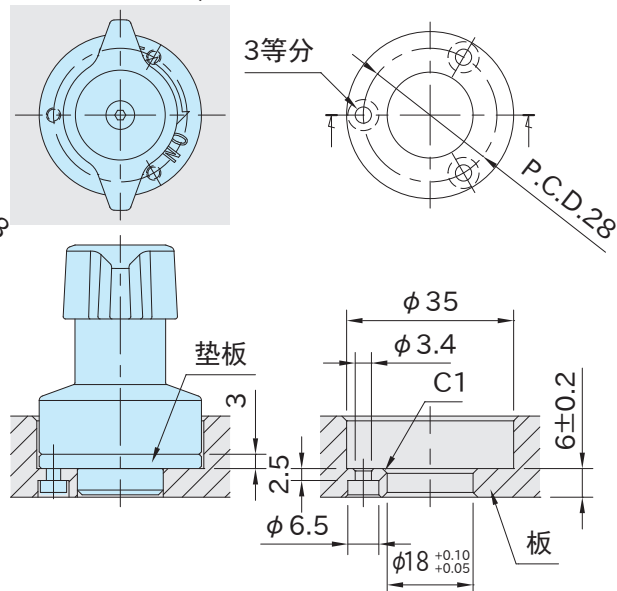


■使用垫板

板厚为6mm时

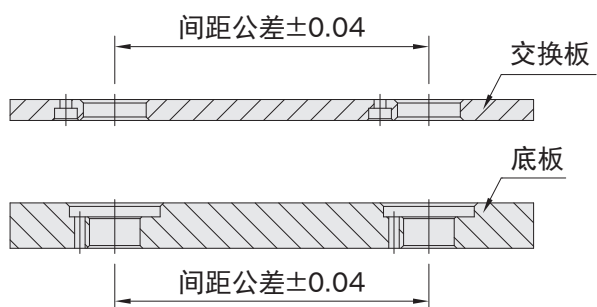


板厚为超过6mm, 9mm以下时



加工精度与重复定位精度

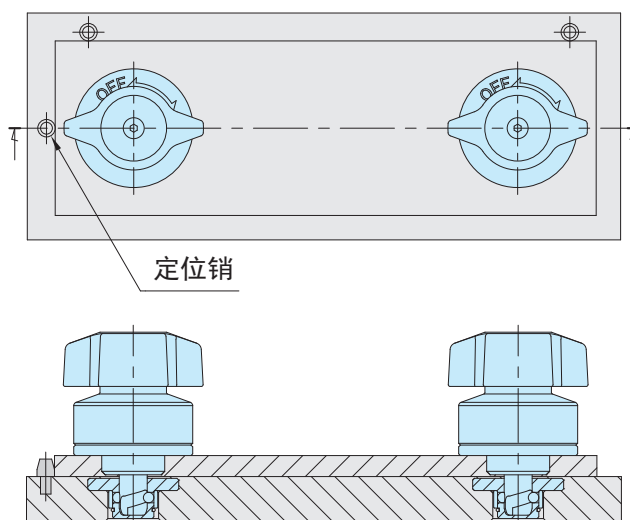
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照
 ± 0.04 加工。

■重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

套子的安装方法，请参照 **QCTHS-B** 套子(转拇指型锁紧器强力型专用)的“套子的安装方法”。
(参照P.36)

快速
锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

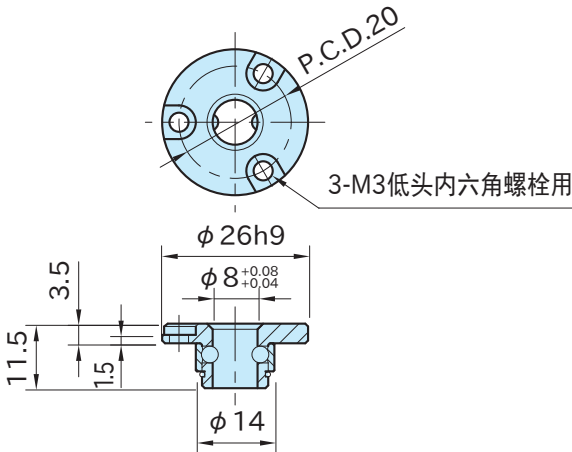
手柄&旋钮

传动机组

快速锁紧

QCTHS-B

套子(强力型专用)



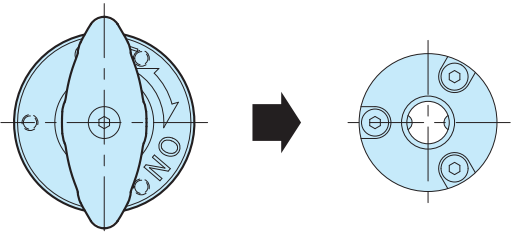
本体	球	套环	扣环
S45C 无电解镀镍	SUS440C 淬火回火	SKS3 无电解镀镍 淬火回火	SUS304WPB

型 号	质量 (g)	适用转拇指型锁紧器 (强力型) (参照P.28)	适用转拇指型锁紧器 (强力型收销式) (参照P.32)
QCTHS0834-B	19	QCTHS0834-20 QCTHS0834-20S	QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S

附 件

低头内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

转拇指型锁紧器本体与套子安装时的位置关系

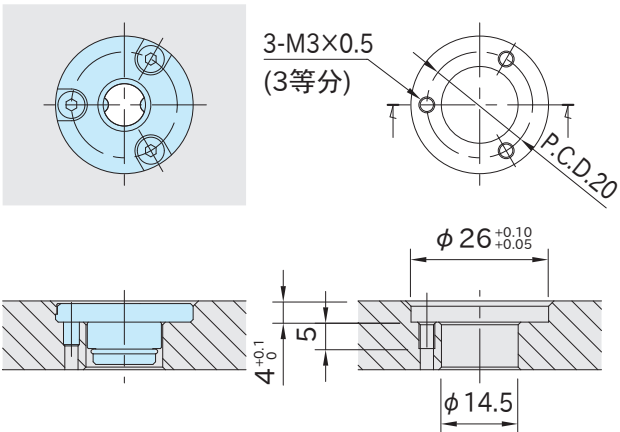


转拇指型锁紧器本体

套子

套子的安装方法

板厚为9mm以上



相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照各类型转拇指型锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- **QCTHS** 转拇指型锁紧器(强力型) (参照P.28)
- **QCTHSA** 转拇指型锁紧器(强力型收销式) (参照P.32)

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

QCWE

楔型锁紧器

ROHS

SUS

WEB 产品视频公布



IMAO



QCWE

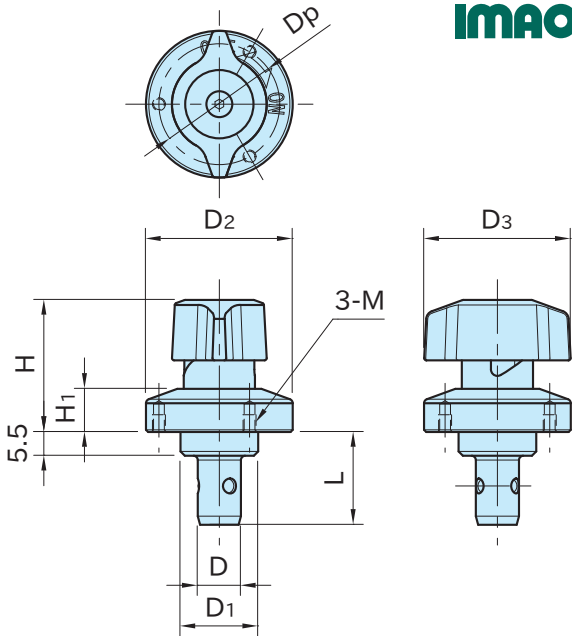


QCWE-S



QCWE-SUS

(OFF状态·14型)



★One Point
只需旋拧90°楔型锁紧器



QCWE

(ON状态·10型)

类型	本体	轴	旋钮	球	弹簧
QCWE	SUS303	S45C 无电解镀镍 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB
QCWE-S			SCS13 (SUS304相近)		
QCWE-SUS		SUS420J2 淬火回火			

规格		适用板厚度	D ($\begin{smallmatrix} -0.05 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	适用套子 (参照 P. 48)
QCWE	0625-10	6~10	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	M2×0.4深3	21	30	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS
QCWE-S	1034-14	6~14	10	18	34	34	21.5	31	10	M3×0.5深4	28	50	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS
QCWE-SUS	1034-20	12~20					27.5						

QCWE (树脂旋钮)		QCWE-S (金属旋钮)		QCWE-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)	型号	质量 (g)
QCWE0625-10	40	QCWE0625-10S	50	QCWE0625-10-SUS	50
QCWE1034-14	95	QCWE1034-14S	120	QCWE1034-14-SUS	120
QCWE1034-20	100	QCWE1034-20S	130	QCWE1034-20-SUS	130

QCBU-M

套子

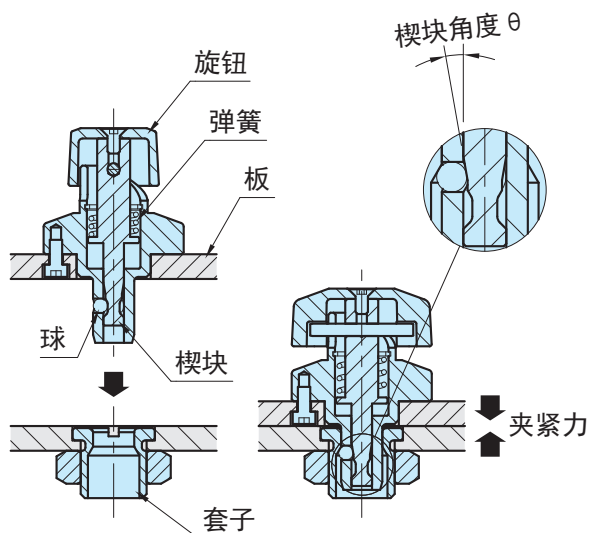


➡ P. 48

附 件

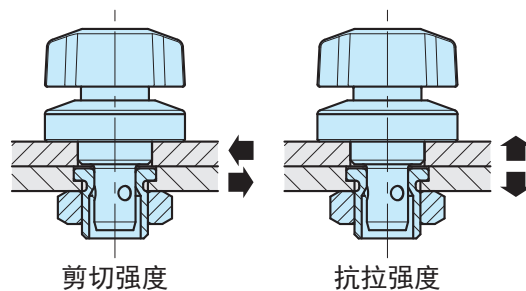
- QCWE QCWE-S QCWE-SUS 0625-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCWE QCWE-S QCWE-SUS 1034-14、1034-20 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

特点



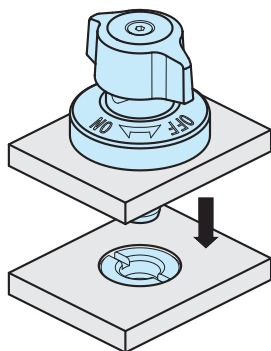
球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉住板。

技术数据

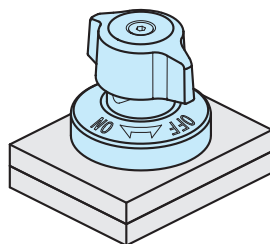


规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCWE	130	3000	500
		9000	1500
QCWE-S QCWE-SUS	180	3000	500
		9000	1500

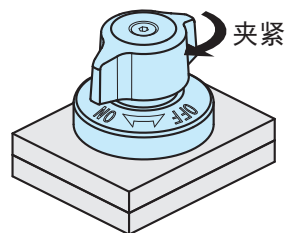
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。



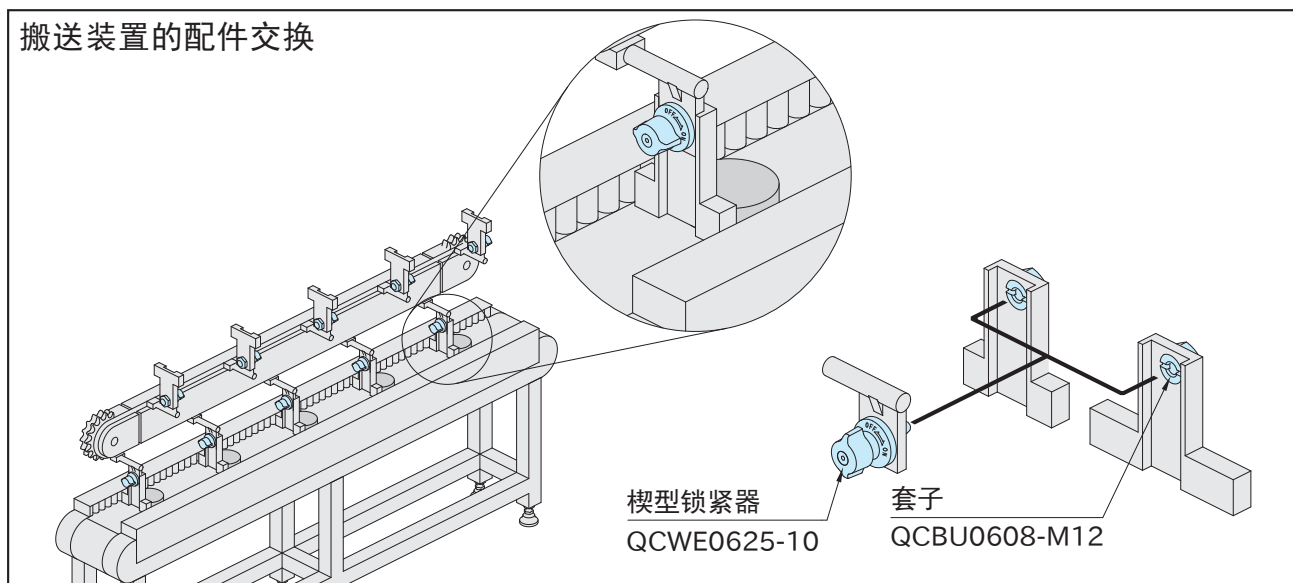
2. 插入。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。旋钮通过弹簧的力量，可轻快旋转。※松开时，请按相反顺序操作。

使用示例及使用方法

搬送装置的配件交换



楔型锁紧器
QCWE0625-10

套子
QCBU0608-M12

转下页

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

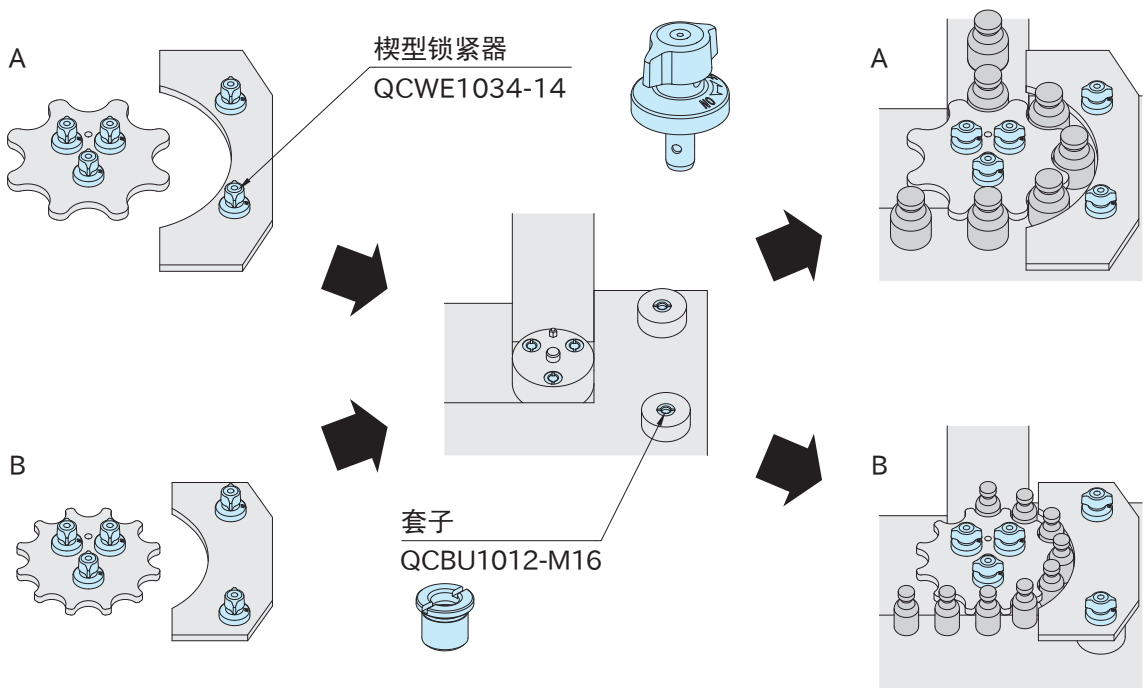
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

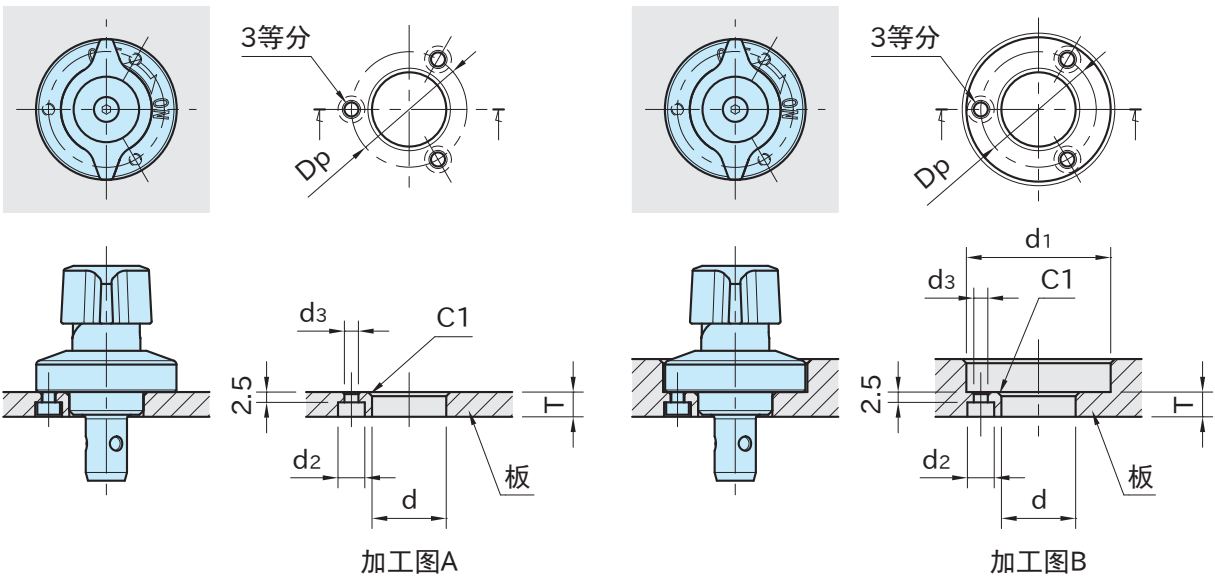
传动机组

使用示例及使用方法

星形轮和导轨的交换



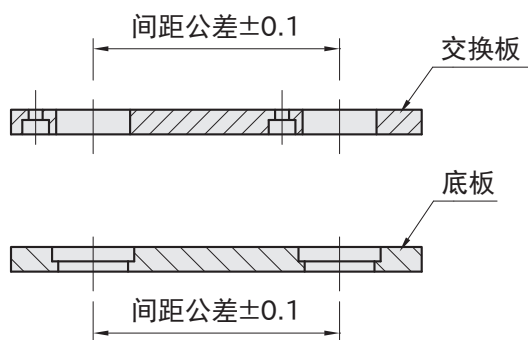
楔型锁紧器的安装方法



规格		适用板厚度	参照加工图	d (^{+0.10} / _{+0.05})	d1	T (±0.2)	d2	d3	Dp
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B		26				
	1034-14	6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下	B		35				
	1034-20	12	A	18	—	12	6.5	3.4	28
		超过12, 20以下	B		35				

加工精度与重复定位精度

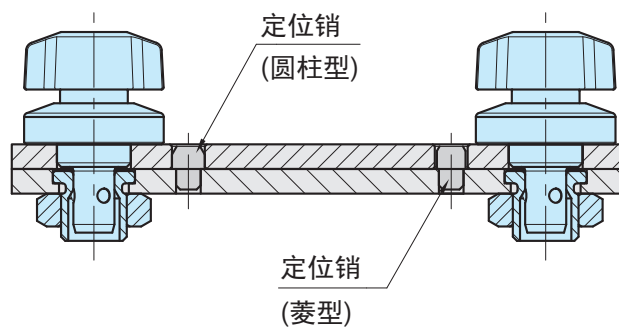
■ 加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCBU,QCBUS 按钮型锁紧器

RoHS

SUS

耐热温度 180℃

WEB 产品视频公布

IMAO

模块构造



★One Point—
按钮操作式的楔型锁紧器



QCBU
(标准型)



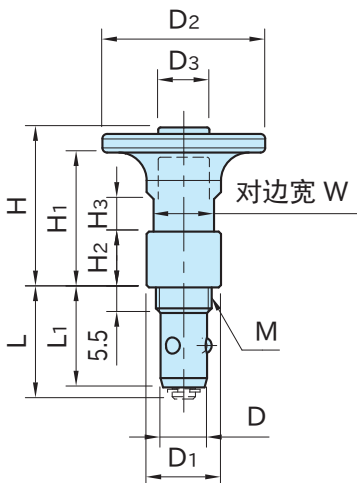
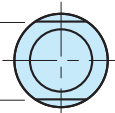
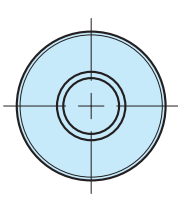
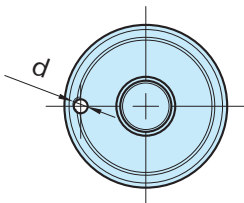
QCBU-SUS
(不锈钢型)



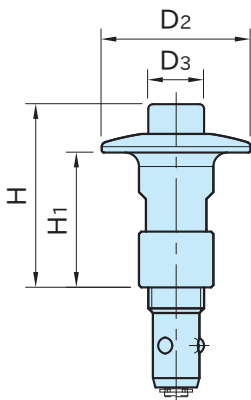
QCBUS
(圆柱型)



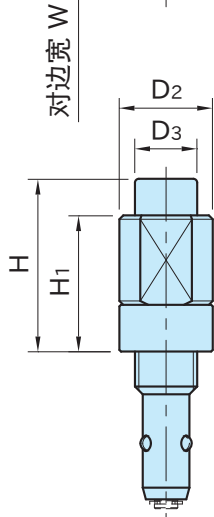
QCBUS-SUS
(圆柱不锈钢型)



QCBU



QCBU-SUS



QCBUS

QCBUS-SUS

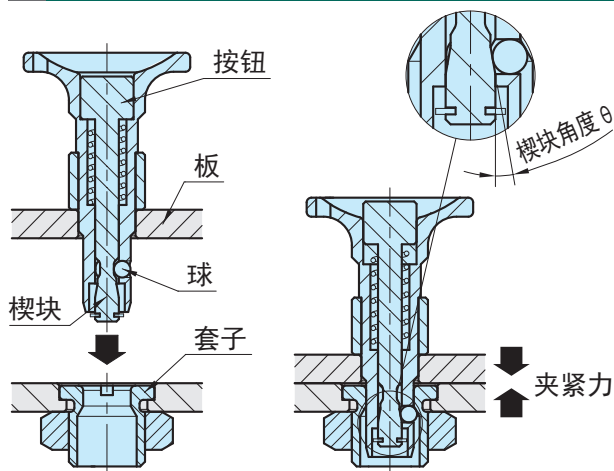
规格		本体	按钮		球	弹簧	扣环	O形环
QCBU	0608-10	S45C 无电解镀镍	S45C	无电解镀镍 淬火回火	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	不锈钢	氟橡胶(FKM)
QCBUS	1012-16							—
QCBU-SUS	0608-10	SUS303	SUS420J2					氟橡胶(FKM)
QCBUS-SUS	1012-16							—

规格		适用板厚度	D (^{-0.05} / _{-0.10})	M	D1	L	L1	H2	W	夹紧力(N)	适用套子 (参照P.48)
QCBU	0608-10	6~10	6	M 8X1.25	12	21	19	6	10	30	QCBU0608-M12
QCBUS											QCBU0608-M12SUS
QCBU-SUS	1012-16	6~16	10	M12X1.5(细牙)	16	23.5	21.5	12	13	50	QCBU1012-M16
QCBUS-SUS											QCBU1012-M16SUS

QCBU (标准型)								QCBU-SUS (不锈钢型)							
型 号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	d	质量 (g)	型 号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (g)	
QCBU0608-10	25	8	22	18	5.5	—	30	QCBU0608-10-SUS	23	8	26	18	5.5	30	
QCBU1012-16	35	11	34.5	29	7	3	75	QCBU1012-16-SUS	32	12	39.5	29	7	75	

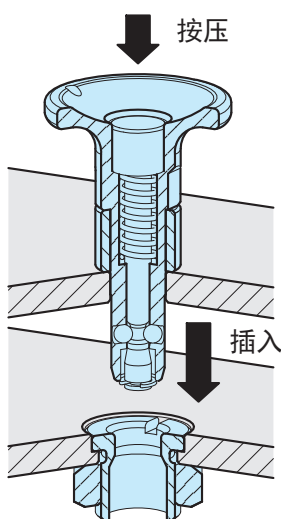
QCBUS (圆柱型)							QCBUS-SUS (圆柱不锈钢型)						
型 号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (g)	型 号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (g)
QCBUS0608-10	12	8	22	17.5	11.5	30	QCBUS0608-10SUS	12	8	22	17.5	11.5	30
QCBUS1012-16	16	11	34.5	28	16	50	QCBUS1012-16SUS	16	11	34.5	28	16	50

特点

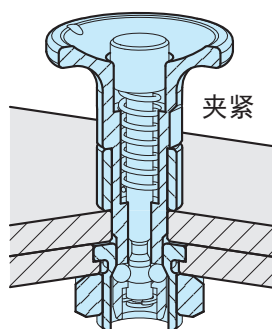


球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉紧板。

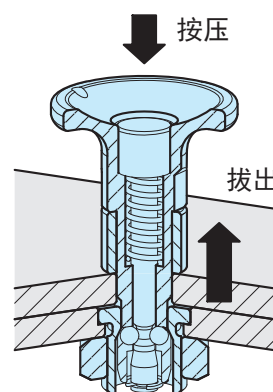
操作步骤



1. 按住按钮并插入。

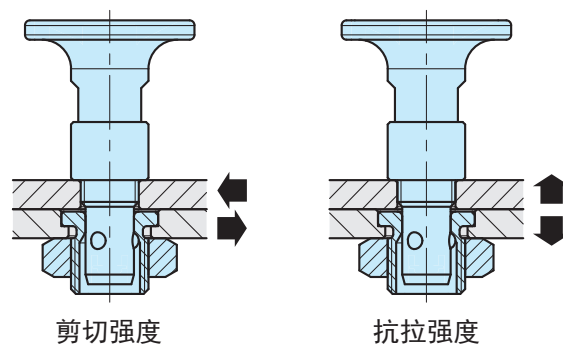


2. 松开按钮后就夹紧了。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

技术数据



规 格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCBU	180	3000	500
QCBUS			
QCBU-SUS		9000	1500
QCBUS-SUS			

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
在承受比抗拉强度更大的载荷之前，球锁紧结构会保持两块板贴合。

QCBU-M

套子



➡ P. 48

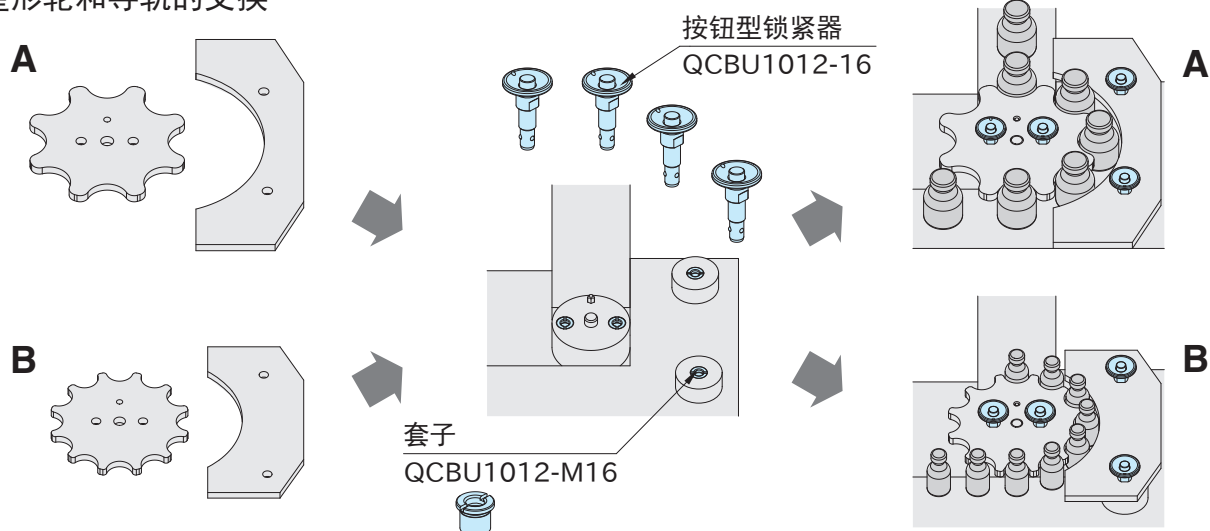
⚠ 注意事项

请另行设置圆柱型装拆时用的把手。

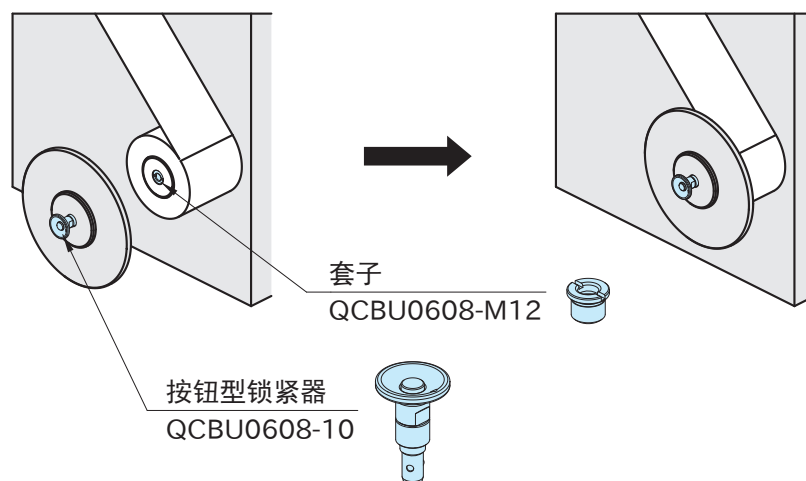
➡ 转下页

使用示例及使用方法

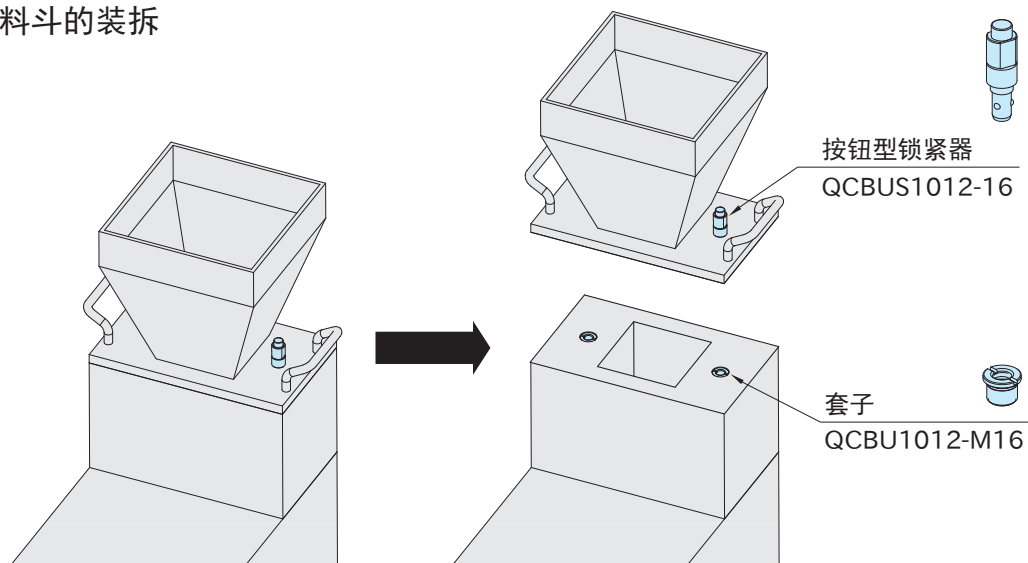
星形轮和导轨的交换



导料挡板的装拆



送料斗的装拆



快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

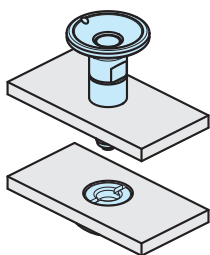
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

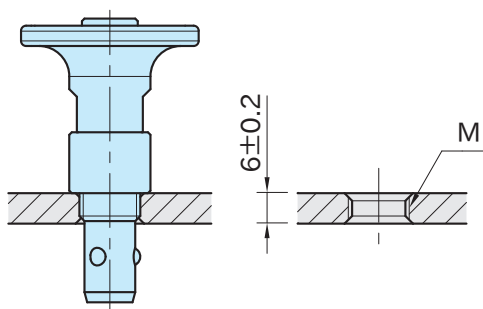
传动机组

按钮型锁紧器的安装方法

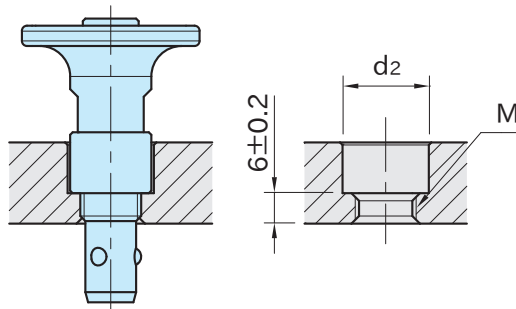
在板上固定本体时



规格	适用板厚度	参照加工图	M	d ₂
QCBU	0608-10	6	A	M 8×1.25
QCBUS		超过6, 10以下	B	
QCBU-SUS	1012-16	6	A	M12×1.5(细牙)
QCBUS-SUS		超过6, 16以下	B	

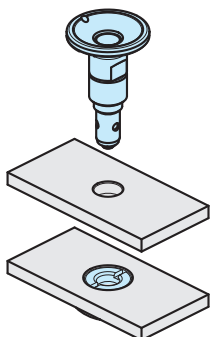


加工图A

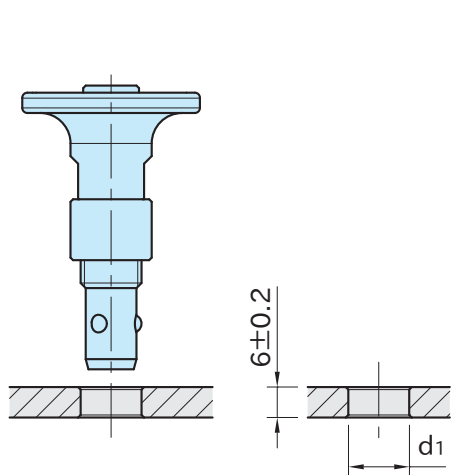


加工图B

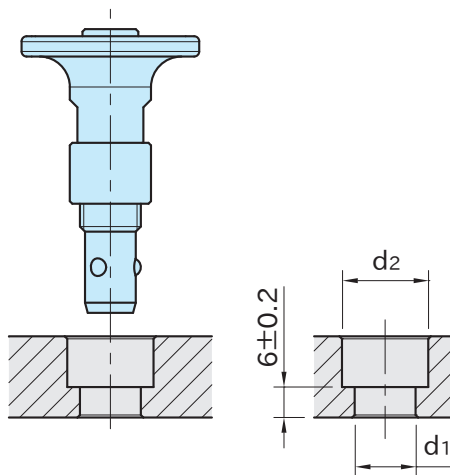
不在板上固定本体时(QCBUS QCBUS-SUS 无法对应)



规格	适用板厚度	参照加工图	d ₁ (^{+0.1} / ₀)	d ₂
QCBU	0608-10	6	C	8
QCBUS		超过6, 10以下	D	
QCBU-SUS	1012-16	6	C	12
QCBUS-SUS		超过6, 16以下	D	



加工图C

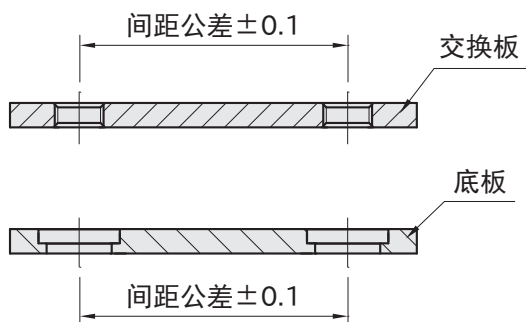


加工图D

转下页

加工精度与重复定位精度

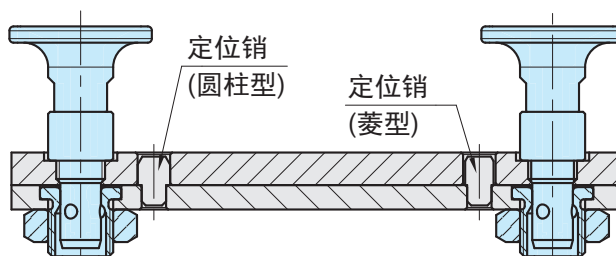
■ 加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度，无论是在板上固定，还是不在板上固定，都是 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

QCBU-M

套子

RoHS SUS 耐热温度 180℃

IMAO

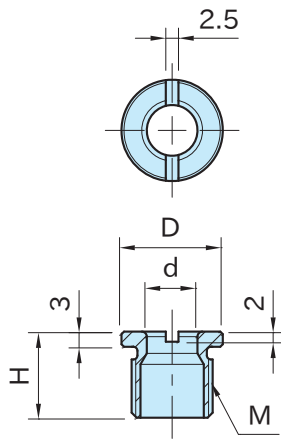


QCBU-M



SUS

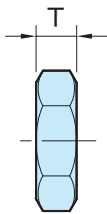
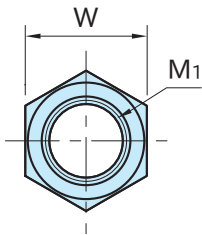
QCBU-M-SUS



类型	套子
QCBU-M	S45C 无电解镀镍
QCBU-M-SUS	SUS303

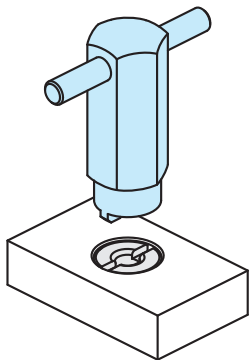
型 号	适用 底板厚度	d ($+0.4$ $+0.2$)	D (h9)	M	H	质量 (g)	适用楔型锁紧器 (参照P.38)	适用按钮型锁紧器 (参照P.42)
QCBU0608-M12	6以上	6	16	M12×1.5 (细牙)	15	9	QCWE0625-10 QCWE0625-10S QCWE0625-10-SUS	QCBU0608-10, QCBUS0608-10 QCBU0608-10-SUS QCBUS0608-10SUS
QCBU0608-M12SUS								
QCBU1012-M16		10	20	M16×1.5 (细牙)	17	13	QCWE1034-14, QCWE1034-14S QCWE1034-20, QCWE1034-20S QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS	QCBU1012-16, QCBUS1012-16 QCBU1012-16-SUS QCBUS1012-16SUS
QCBU1012-M16SUS								

另售品 螺母(SUS制)



型 号	M ₁	T	W
NDX12-NUT-SUS	M12×1.5 (细牙)	6	19
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5 (细牙)	8	24

另售品 专用扳手



型 号
PW16

快速锁紧

快速锁紧

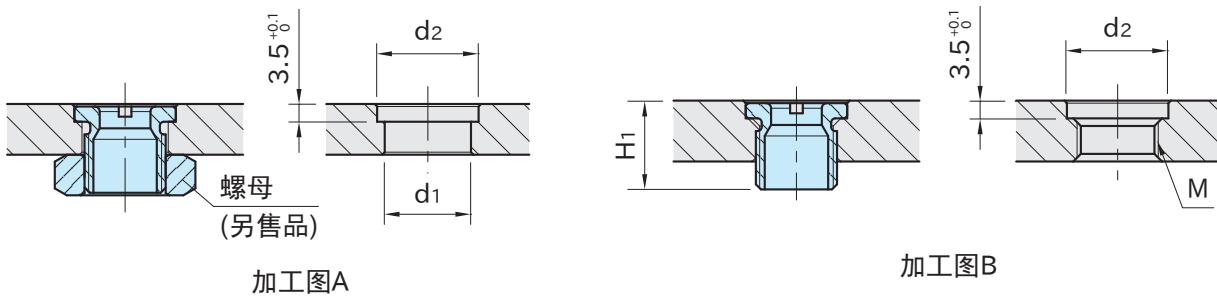
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

套子的安装方法

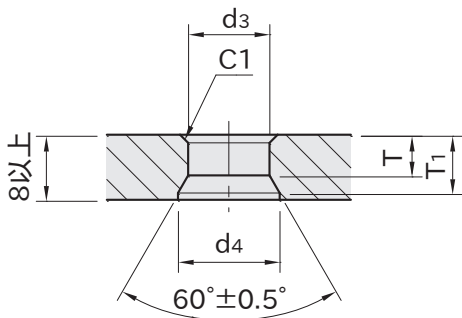
快速锁紧



规格	适用 底板厚度	参照 加工图	M	d ₁	d ₂ (^{+0.10} / _{+0.05})	H ₁
QCBU-M QCBU-M-SUS	12	6~10	—	13	16	—
		超过10	M12×1.5(细牙)	—		15.5
	16	6~10	—	17	20	—
		超过10	M16×1.5(细牙)	—		17.5

不使用套子的场合

追加加工底板，可代替套子。
请使用厚度为8mm以上，材质为硬钢(S45C等)的底板。



加工尺寸				适用楔型锁紧器 (参照P.38)		适用按钮型锁紧器 (参照P.42)	
d ₃ (^{+0.4} / _{+0.2})	d ₄	T (±0.1)	T ₁				
6	8 以上	4.9	(6.6)	QCWE	0625-10	QCBU	0608-10
10	12.5以上	5	(7.2)	QCWE-S	1034-14	QCBU-SUS	1012-16
				QCWE-SUS	1034-20	QCBUS QCBUS-SUS	

相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照各锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- QCWE

 楔型锁紧器 (参照P.38)
- QCBU

QCBUS

 按钮型锁紧器 (参照P.42)

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCPC

锥销抓紧型锁紧器

RoHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO

楔块构造



QCPC



QCPC-S

(OFF 状态·14 型)



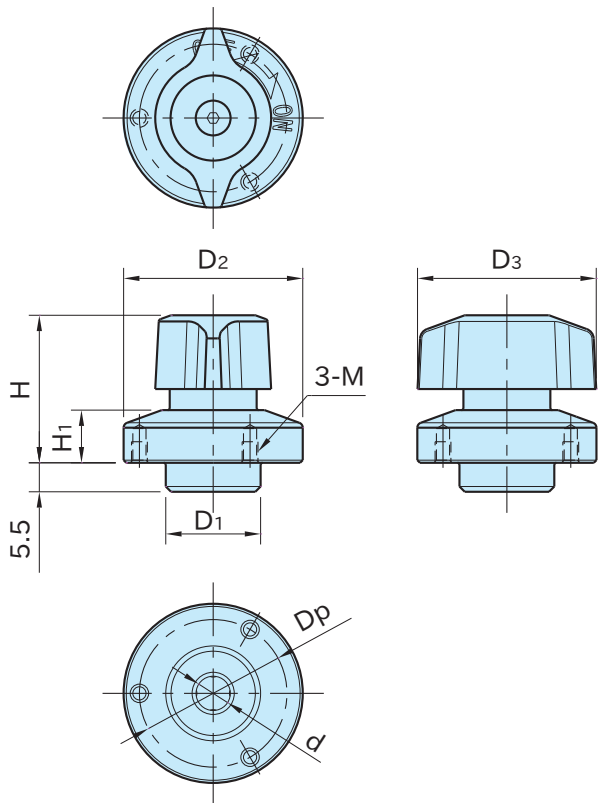
SUS

QCPC-SUS



QCPC

(ON 状态·10 型)



★One Point
节约空间的锥销夹型

类型	本体	轴	旋钮	球	弹簧
QCPC	SUS303	S45C 无电解镀镍	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB
QCPC-S			SCS13 (SUS304相近)		
QCPC-SUS		SUS303			

规格		适用板厚度	d (+0.4 +0.2)	D1 (h9)	D2	D3	H	H1	M	Dp	夹紧力 (N)	适用夹紧销(锥型) (参照P.58)
QCPC	0625-10	6~10	6	14	25	25	23	6.5	M2×0.4深3	21	7	QCPC0625-M4-SUS
QCPC-S												
QCPC-SUS	0834-14	6~14	8	18	34	34	28	10	M3×0.5深4	28	9	QCPC0834-M5-SUS

QCPC (树脂旋钮)		QCPC-S (金属旋钮)		QCPC-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)	型号	质量 (g)
QCPC0625-10	35	QCPC0625-10S	45	QCPC0625-10-SUS	45
QCPC0834-14	85	QCPC0834-14S	105	QCPC0834-14-SUS	105

QCPC-M 夹紧销(锥型)

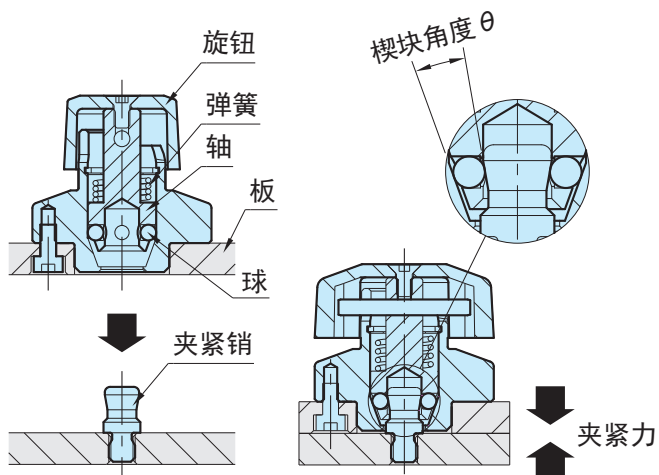


➡ P. 58

附件

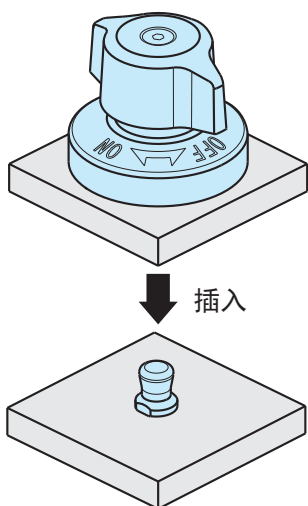
- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0625-10
：内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L... 3根
- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0834-14
：内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L... 3根

特点



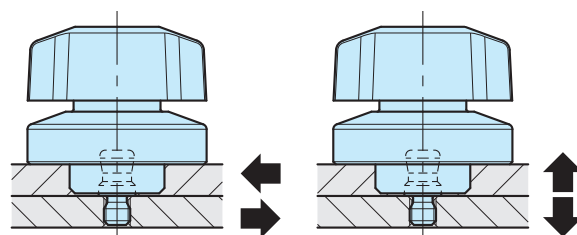
4个球抓住夹紧销，拉紧板。

操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上，插入。

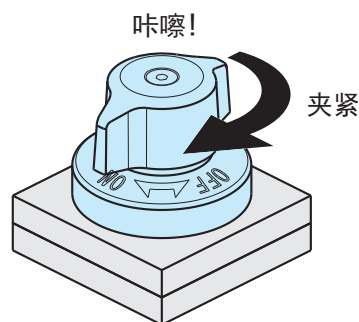
技术数据



规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCPC	130	0625-10: 1100	250
		0834-14: 1800	400
QCPC-S QCPC-SUS	180	0625-10: 1100	250
		0834-14: 1800	400

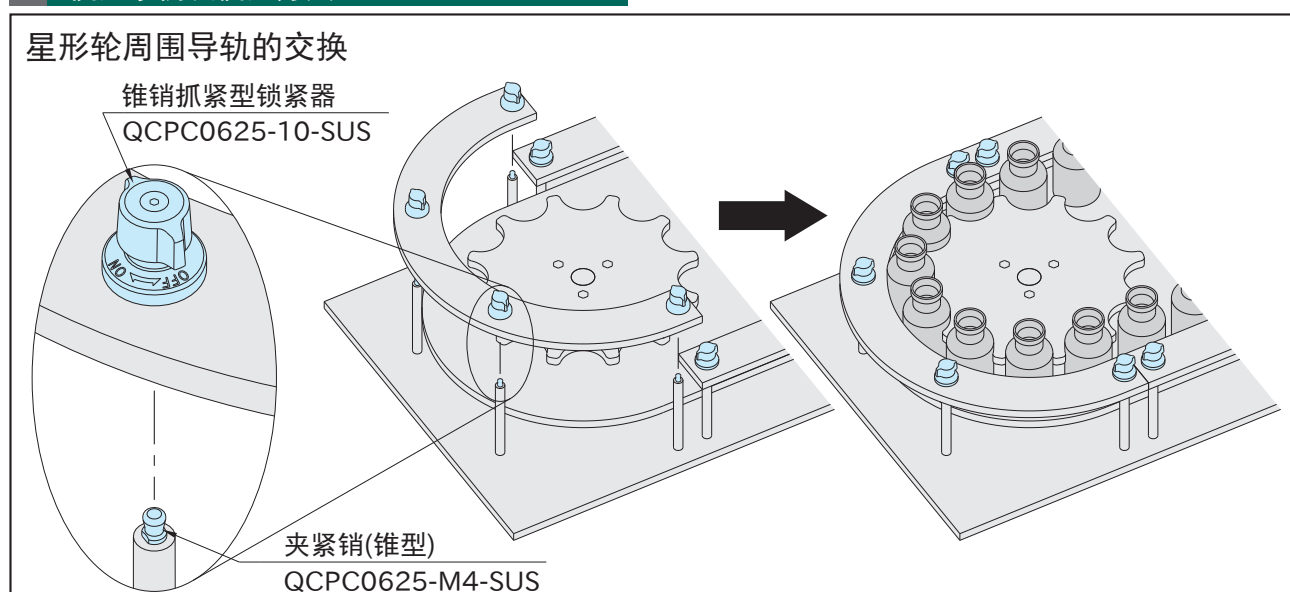
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

在承受比抗拉强度更大的载荷之前，球锁紧结构会保持两块板贴合。



2. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
※ 松开时，请按相反的顺序操作。

使用示例及使用方法



转下页

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

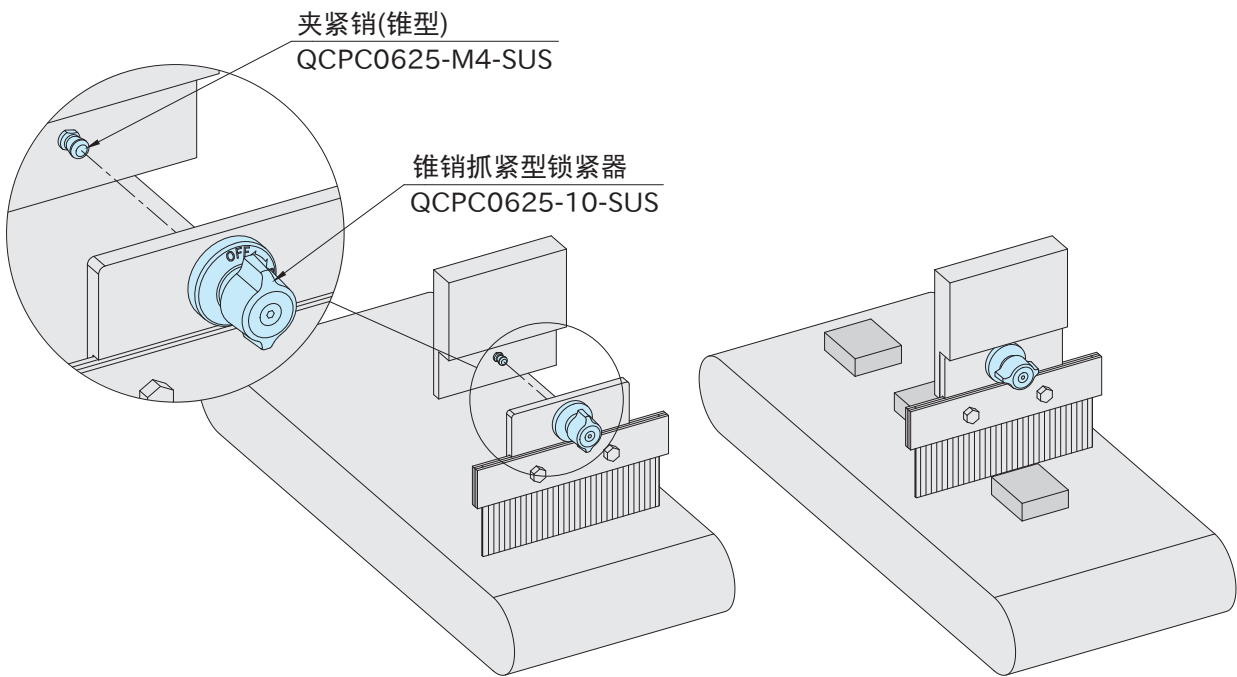
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

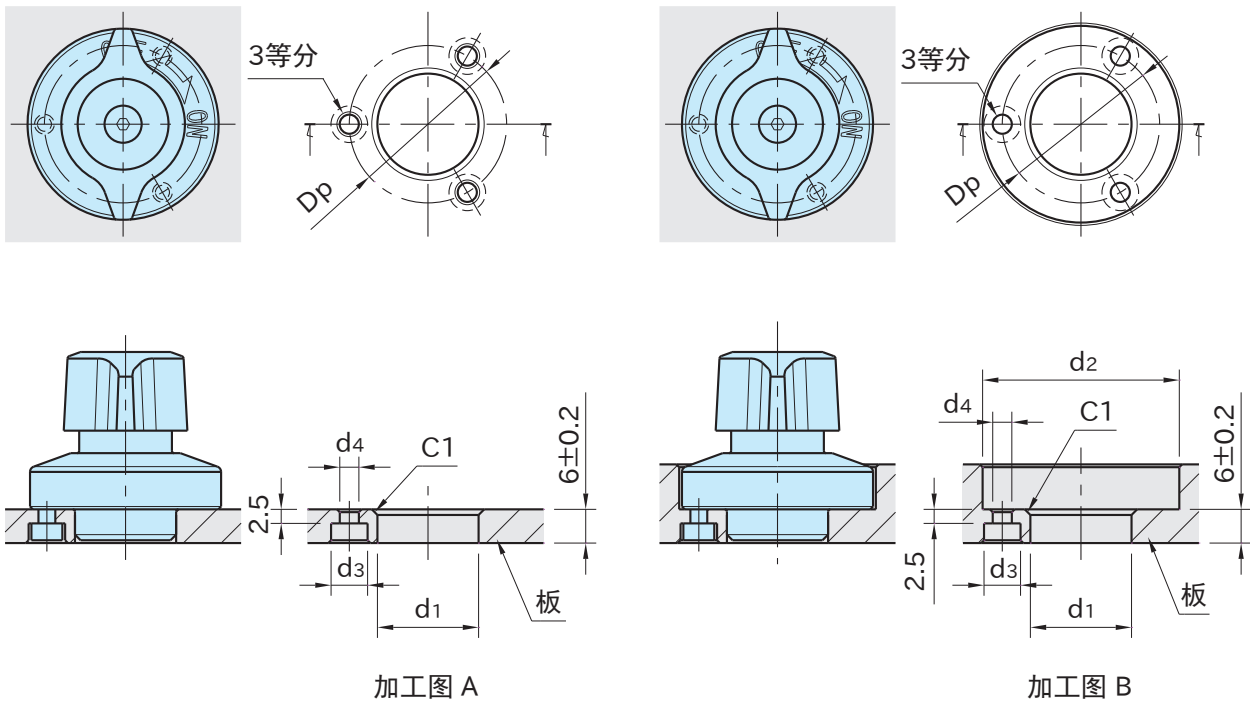
传动机组

使用示例及使用方法

除静电刷子的交换



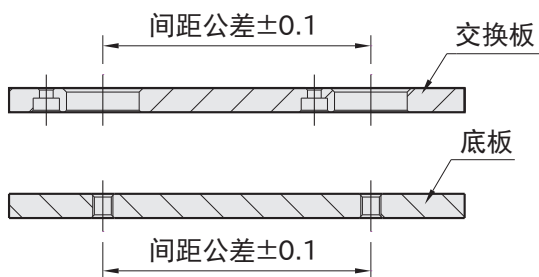
楔销抓紧型锁紧器的安装方法



规 格		适用板厚度	参照加工图	d_1 ($+0.10$ / $+0.05$)	d_2	d_3	d_4	D_p
QCPC	0625-10	6	A	14	—	4.4	2.4	21
		超过6,10以下	B		26			
QCPC-S	0834-14	6	A	18	—	6.5	3.4	28
		超过6,14以下	B		35			

加工精度与重复定位精度

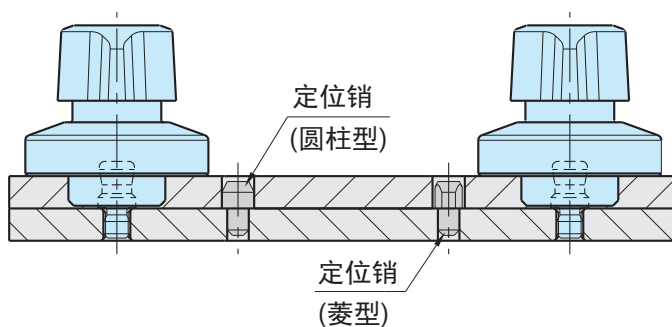
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■重复定位精度

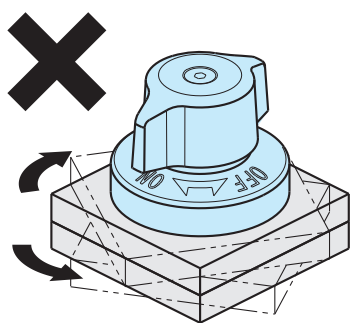
重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

⚠️ 注意事项

一组单独使用时，交换板或底板若发生旋转可能会解除夹紧。请与防旋转零件组合使用。



快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速锁紧

QCOW, QCOWS

自锁式按钮型锁紧器

RoHS

SUS

耐热温度 180℃

WEB 产品视频公布

IMAO

楔块构造

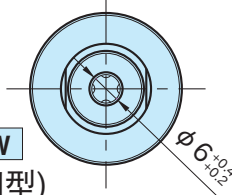
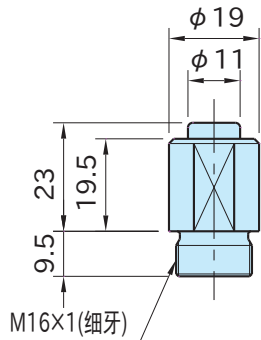
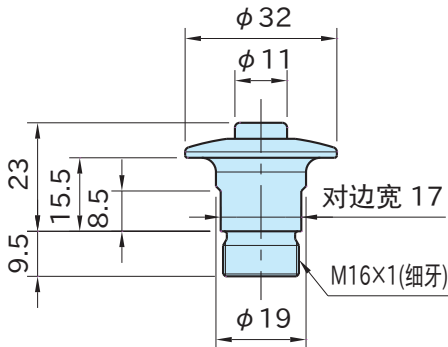
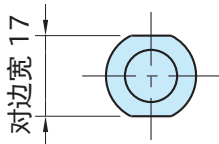
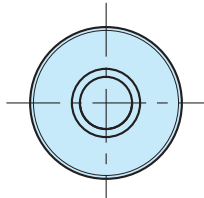


QCOW
(不锈钢型)

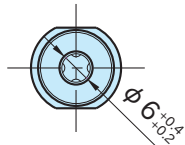


QCOWS
(圆柱不锈钢型)

本体、按钮	球	弹簧	O 形环
SUS303	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	氟橡胶(FKM)



QCOW
(不锈钢型)



QCOWS
(圆柱不锈钢型)

★One Point
插入式自锁型

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	质量 (g)	适用夹紧销(锥型) (参照P.58)
QCOW 0616-10SUS	3~10	6	65	QCPC0625-M4-SUS
QCOWS0616-10SUS	3~27		50	

QCOW

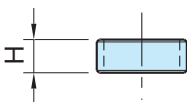
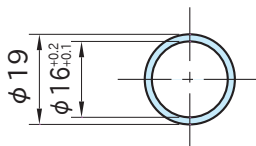
垫板

RoHS

SUS

耐热温度 180℃

IMAO



垫板

SUS303

型 号	适用板厚度	H (±0.05)	质量 (g)	适用自锁式按钮型锁紧器
QCOW0616-04-SUS	6	4	2.5	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCOW0616-05-SUS	5	5	3	
QCOW0616-06-SUS	4	6	3.5	
QCOW0616-07-SUS	3	7	4	

QCPC-M

夹紧销(锥型)



➡ P. 58

快速锁紧

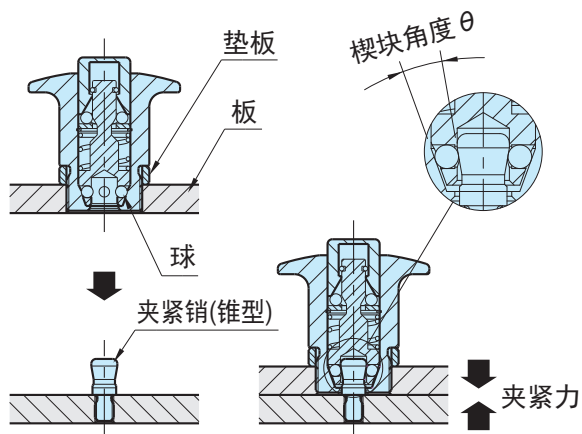
快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

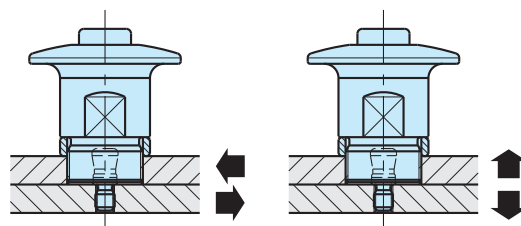
特点



4个球抓住夹紧销，拉紧板。

技术数据

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

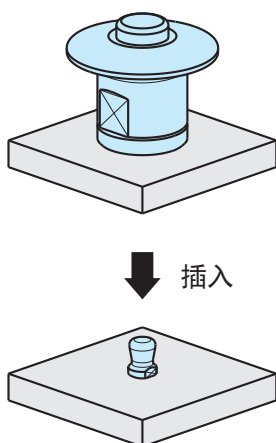


剪切强度 1100N

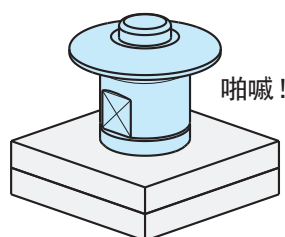
抗拉强度 250N

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
在承受比抗拉强度更大的载荷之前，球锁紧结构会保持两块板贴合。

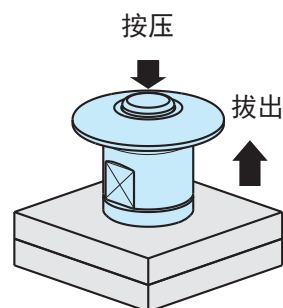
操作步骤



1. 插入。
(无需按压按钮。)

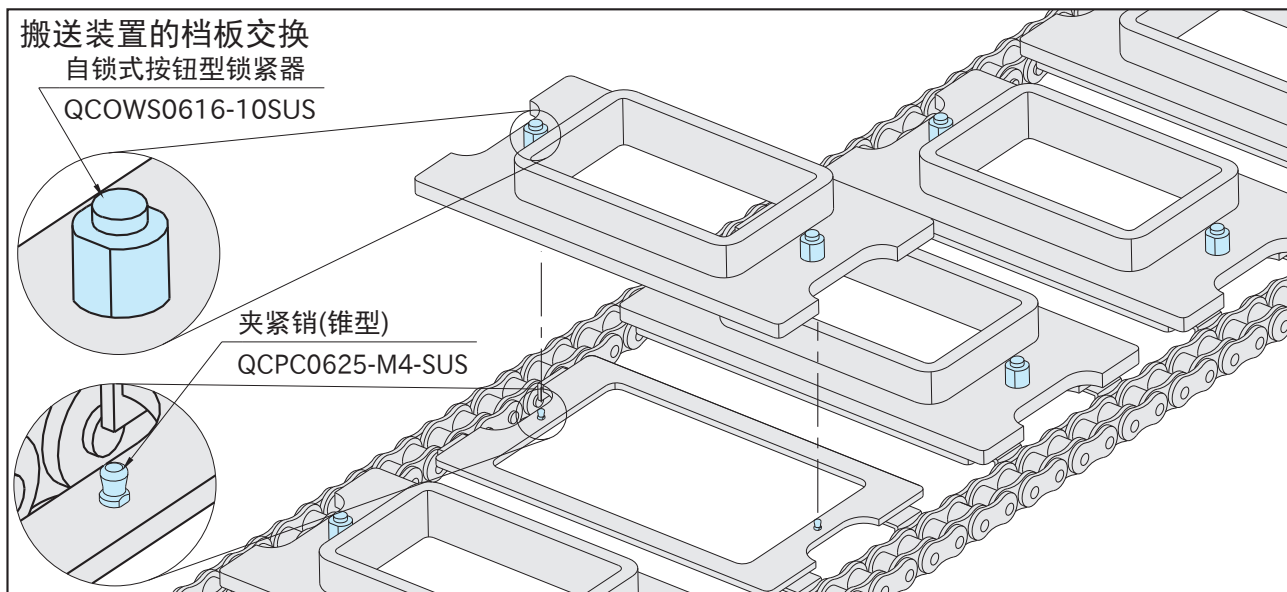


2. 插入并同时夹紧。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

使用示例及使用方法



快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动锁紧

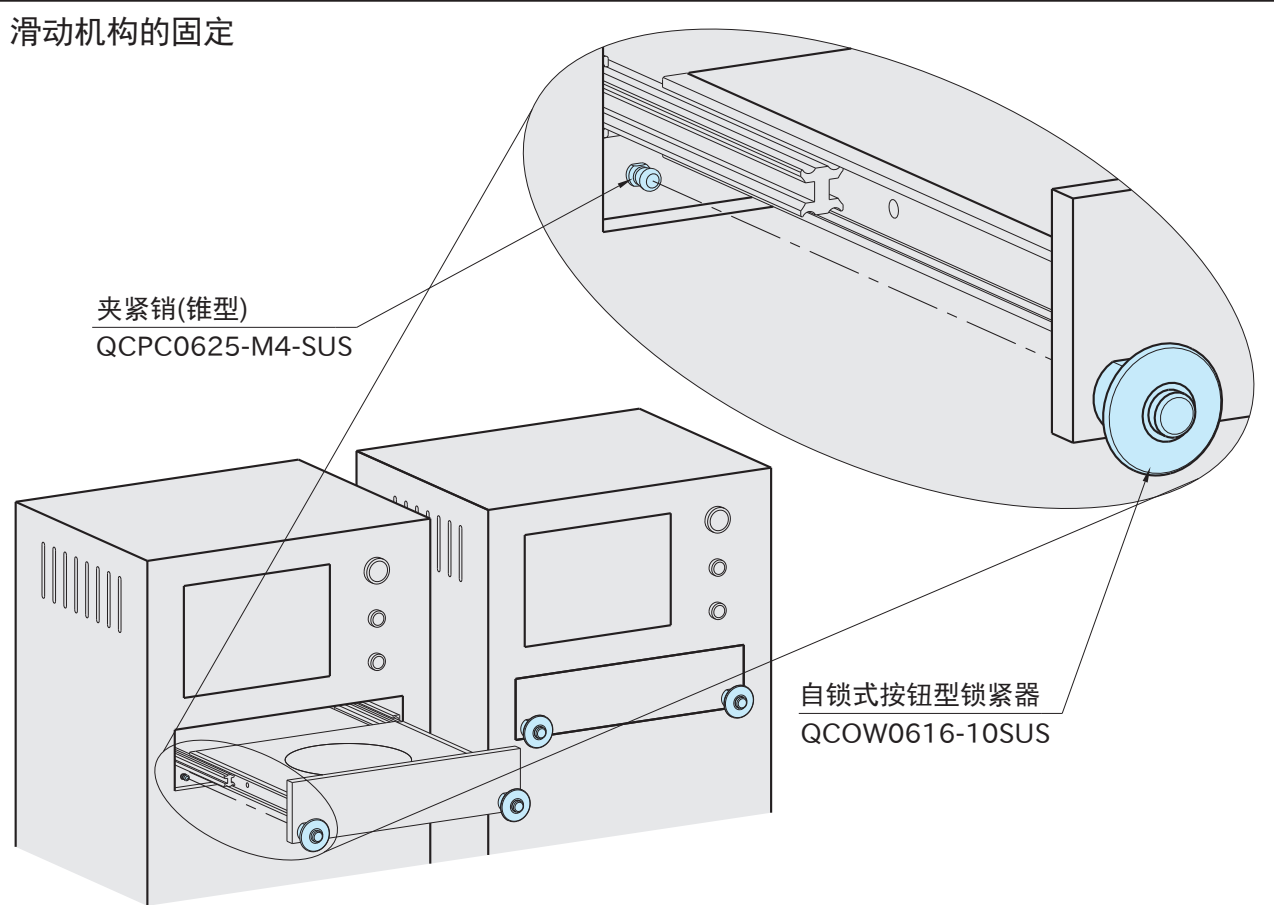
手柄&旋钮

传动机组

转下页

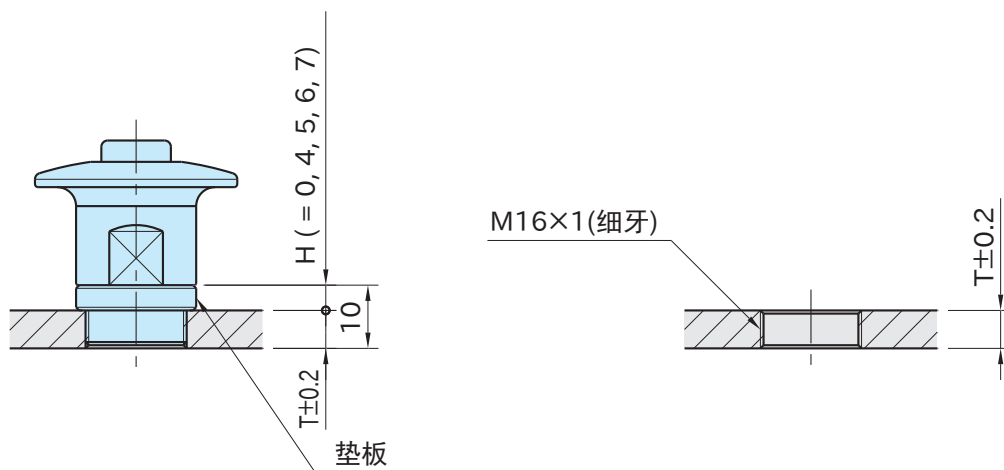
使用示例及使用方法

滑动机构的固定

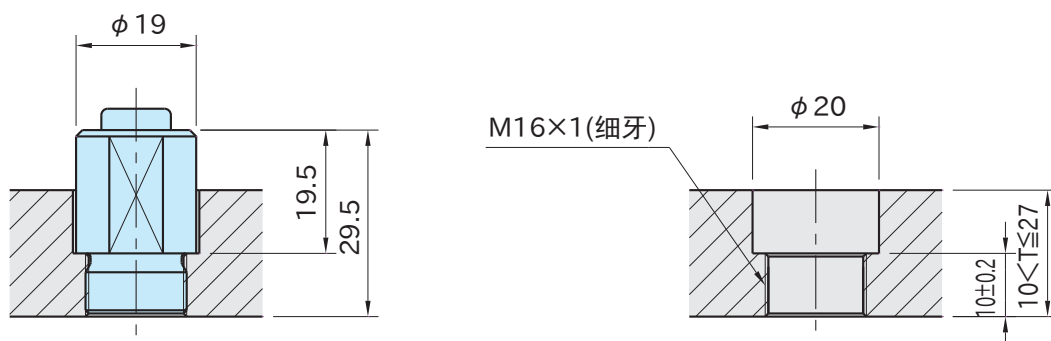


自锁式按钮型锁紧器的安装方法

使用垫板时

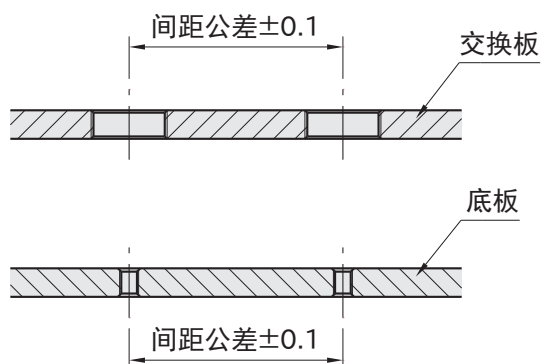


嵌入到交换板时



加工精度与重复定位精度

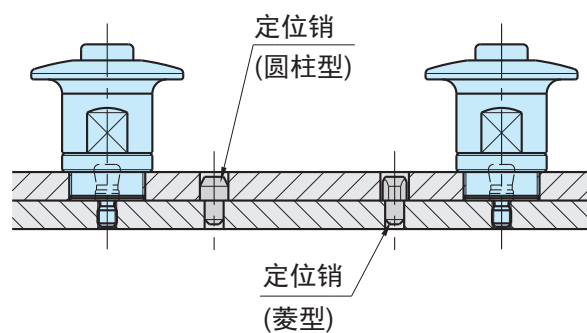
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCPC-M

夹紧销(锥型)

RoHS SUS 耐热温度 180℃

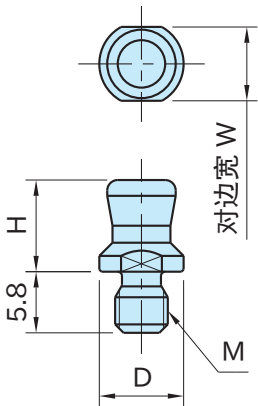
IMAO



QCPC0625-M4-SUS



QCPC0834-M5-SUS



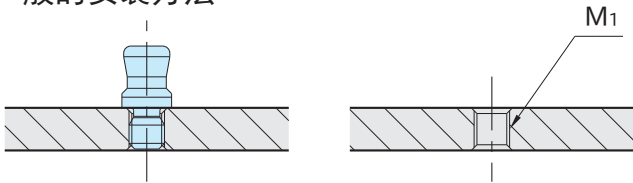
夹紧销
SUS630 沉淀硬化处理

型 号	D (^{-0.05} / _{-0.10})	M	H	W	质量 (g)	适用 锥销抓紧型锁紧器 (参照P.50)	适用 自锁式按钮型锁紧器 (参照P.54)
QCPC0625-M4-SUS	6	M4×0.7	7.6	5	2	QCPC0625-10 QCPC0625-10S QCPC0625-10-SUS	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCPC0834-M5-SUS	8	M5×0.8	8.7	7	3	QCPC0834-14 QCPC0834-14S QCPC0834-14-SUS	—

※加工精度与重复定位精度，请参照适用的锁紧器。

夹紧销(锥型)的安装方法

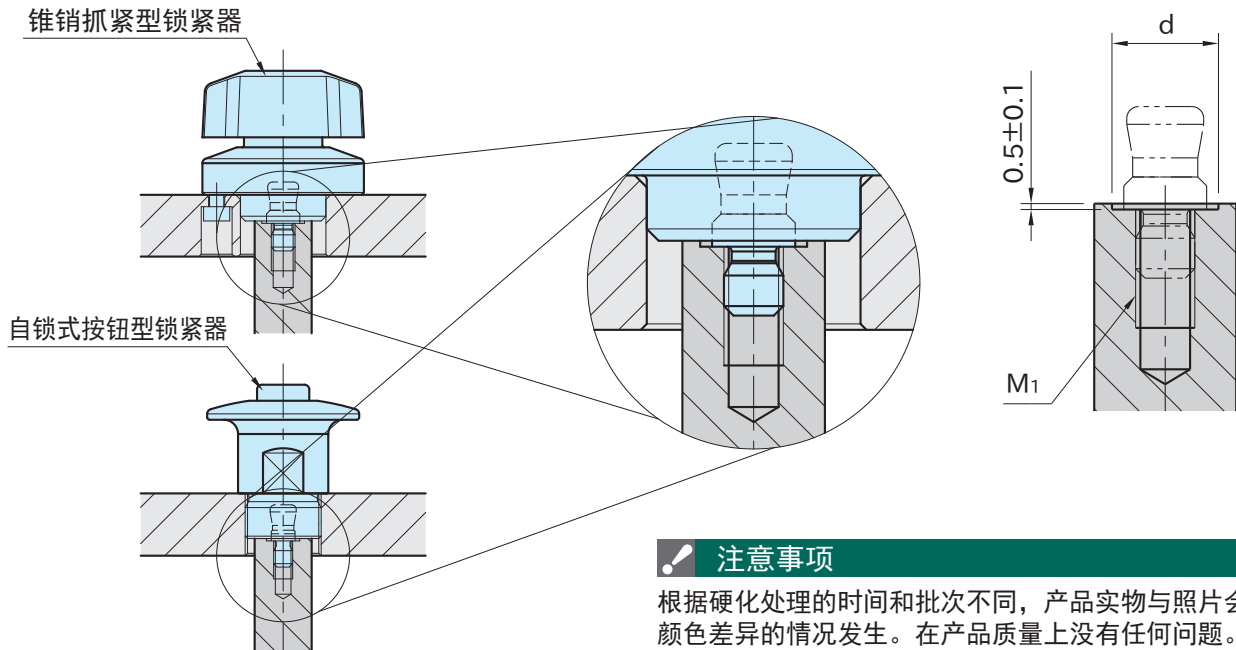
一般的安装方法



型 号	M ₁	d
QCPC0625-M4-SUS	M4×0.7	7
QCPC0834-M5-SUS	M5×0.8	9

节省空间的安装方法

当夹紧销(锥型)的安装面比锁紧器的安装孔要小，且与锁紧器的底面接触时，请加工一个深0.5±0.1的镗孔。



注意事项

根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

QCHC-N

内孔型锁紧器

RoHS

SUS

耐热温度 180℃

WEB 产品视频公布

IMAO

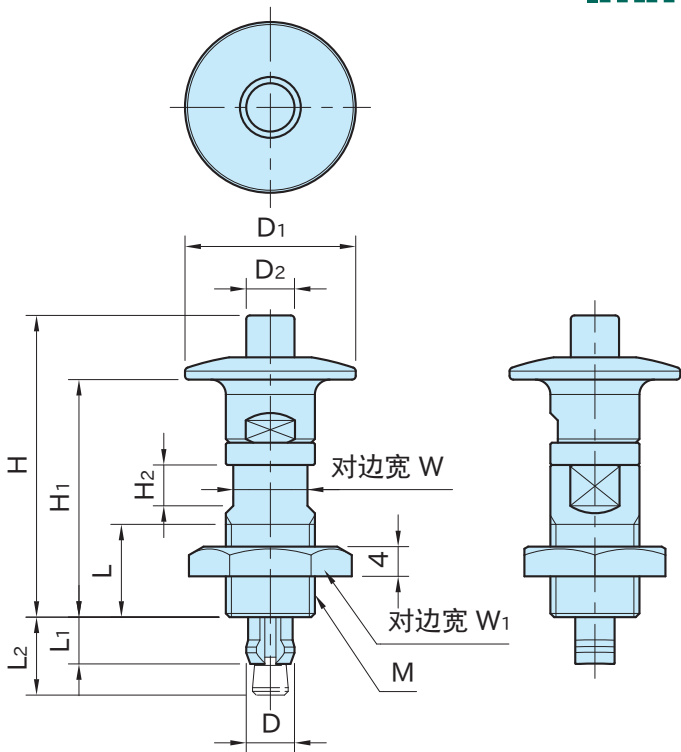
楔块构造



QCHC-N-3



QCHC-N-6



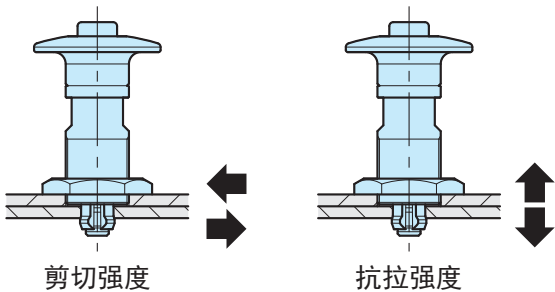
★One Point

只需在另一侧加工孔便可使用

类型	本体、螺母	垫板	弹簧、扣环
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		—	

型 号	适用 底板厚度	适用 交换板厚度	D	M	D ₁	D ₂	H	L	H ₁	L ₁	L ₂	H ₂	W	W ₁	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCHC0612N-3-SUS	3	3~ 8	6.5	M12×1 (细牙)	23	6.5	40	12.5	32	6.5	10.5	5.5	10	19	3	41
QCHC0612N-6-SUS	6															40
QCHC0816N-3-SUS	3	3~12	8.5	M16×1 (细牙)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	88
QCHC0816N-6-SUS	6															86

技术数据

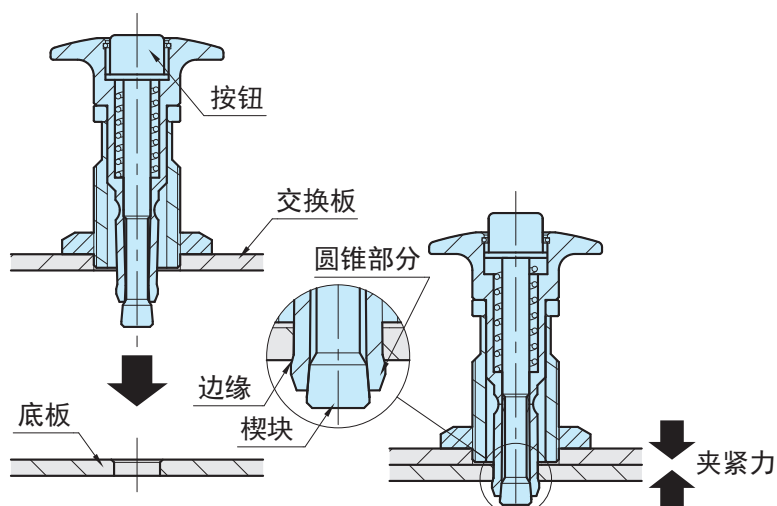


型 号	耐热温度 (℃)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS			
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS			

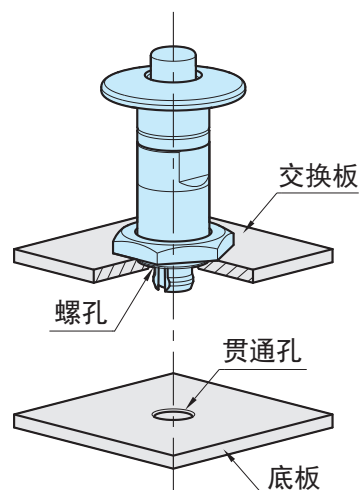
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

在承受受到比抗拉强度更大的载荷之前，楔型结构会保持两块板贴合。

特点

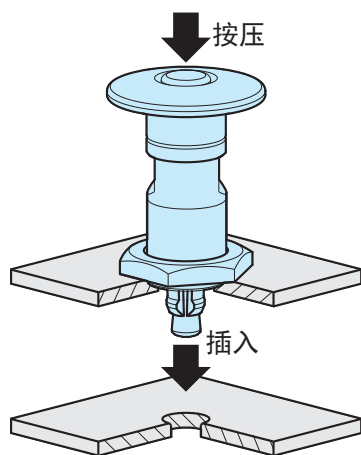


由楔块联动，受到扩张的圆锥部分与安装孔边缘相接触，从而拉紧两块板。

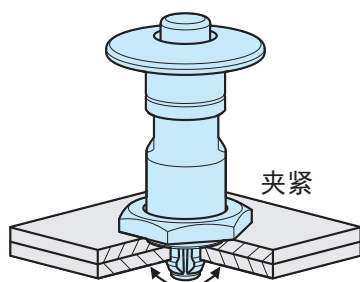


只需在底板上开孔便可使用，简单便利。

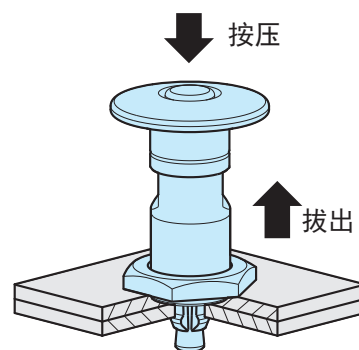
操作步骤



1. 按压按钮并插入。



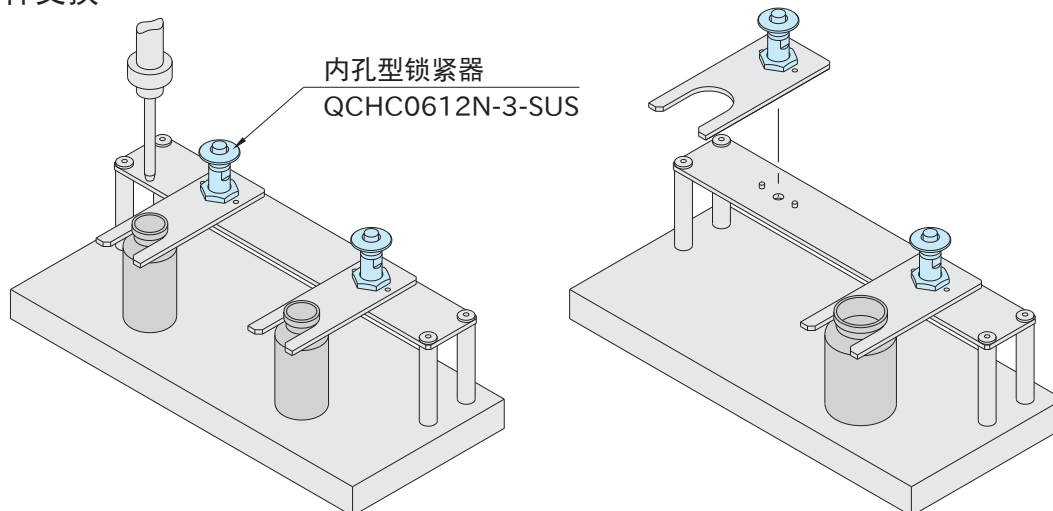
2. 松开按钮后切口扩张，夹紧。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

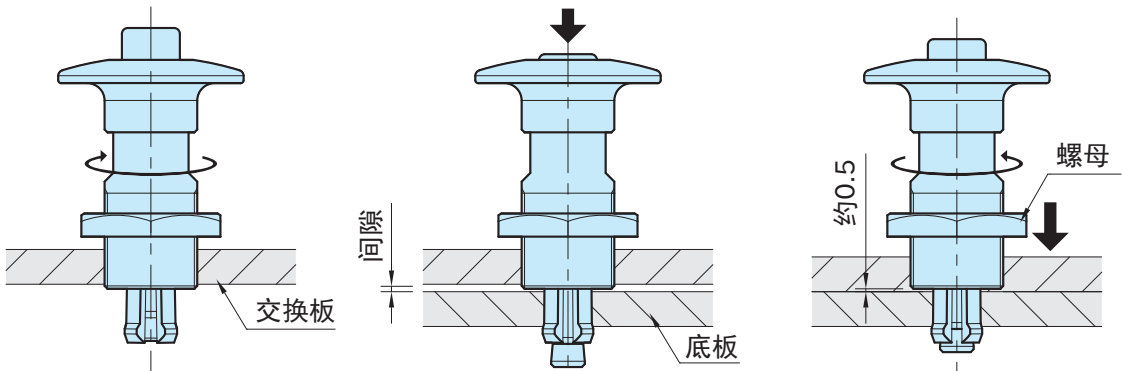
使用示例及使用方法

固定部件交换



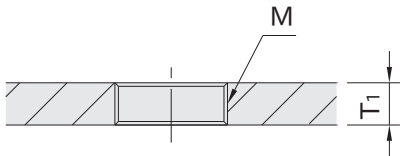
转下页

内孔型锁紧器的安装方法



1. 将本体拧进板内。
(拧到螺丝顶端露出。)
2. 按压按钮的同时，插入底板。
3. 调节本体的螺丝拧紧状态，使交换板和底板紧密贴紧，再用螺母锁紧。

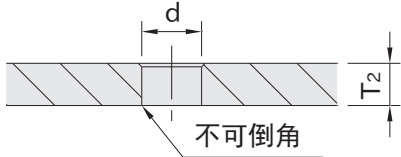
■ 交换板加工尺寸



规格	M	T ₁
QCHC0612N	M12×1(细牙)	3~8
QCHC0816N	M16×1(细牙)	3~12

■ 底板加工尺寸

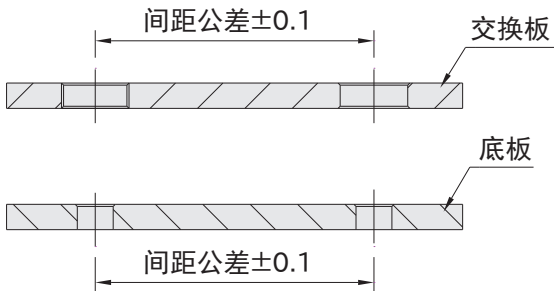
※ 请使用不锈钢等硬金属来制作底板。



型号	d (±0.1)	T ₂
QCHC0612N-3-SUS	6.5	3
QCHC0612N-6-SUS		6
QCHC0816N-3-SUS	8.5	3
QCHC0816N-6-SUS		6

加工精度与重复定位精度

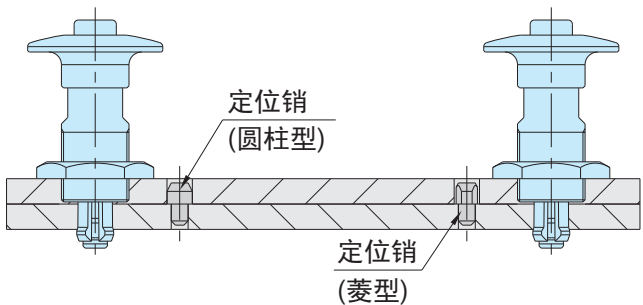
■ 加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ±0.1 加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度为 ±0.25。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCBA,QCBAS

球型锁紧器, 球型锁紧器(带安全锁紧)



耐热温度 180℃

WEB 产品视频公布



QCBA0816



QCBAS0820
(带安全锁紧)

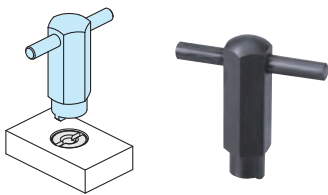
★One Point

通过3个球实现向心安装
带安全锁紧型

型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCBA0816A	7	30
QCBA0816B	15	

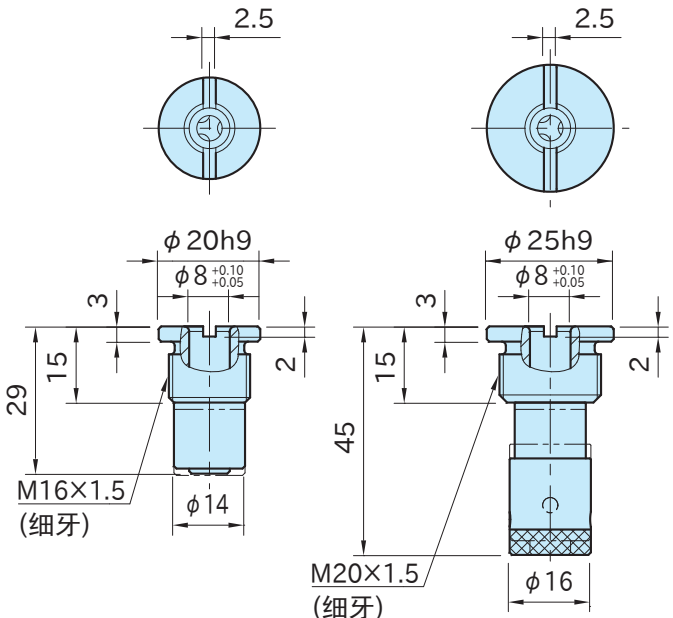
QCBAS0820 (带安全锁紧)		
型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCBAS0820A	7	65
QCBAS0820B	15	

另售品 专用扳手



型 号
PW16

类型	本体、套筒	球	弹簧	锁紧旋钮
QCBA0816	S45C 无电解镀镍	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	-
QCBAS0820				S45C 无电解镀镍



QCBA0816

QCBAS0820
(带安全锁紧)

另售品 螺母(SUS制)

型 号	M (细牙)	H	W	适用球型锁紧器
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5	8	24	QCBA0816
NDX20-NUT-SUS	M20×1.5	10	30	QCBAS0820

QCBA-M

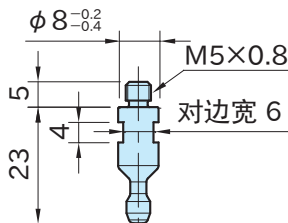
夹紧销(球型锁紧器用)



耐热温度 180℃



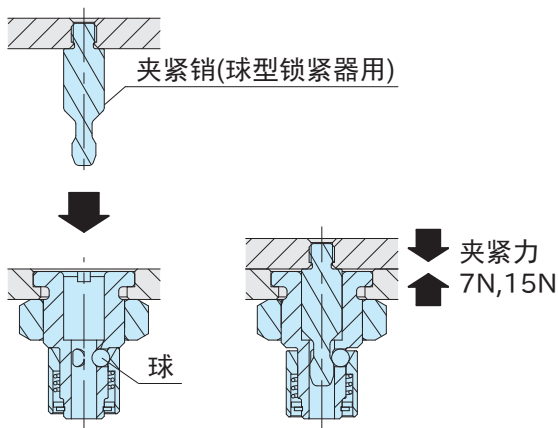
型 号	质量 (g)
QCBA0816-M5	7



夹紧销

S45C
淬火回火
无电解镀镍

特点

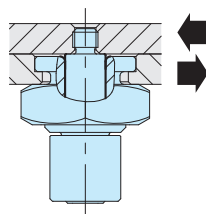


通过球夹紧销被拉紧。

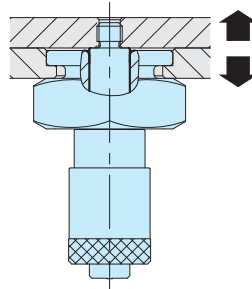
技术数据

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

剪切强度1800N

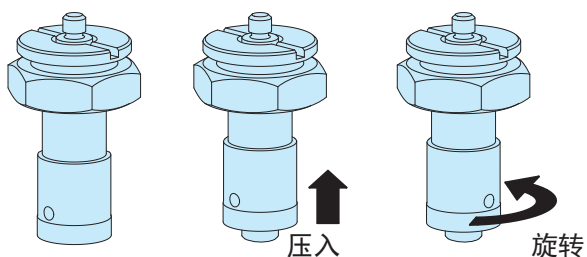


抗拉强度1800N
(安全锁紧时)



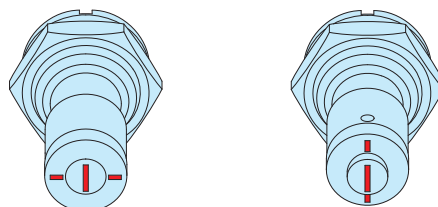
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
承受到比夹紧力更大的抗拉强度时，两块板之间会产生间隙。

安全锁紧的操作方法



请捏住旋钮的外圈压入，向右旋转。
※请按照相反的顺序操作，解除安全锁紧。

安全锁紧状态的确认



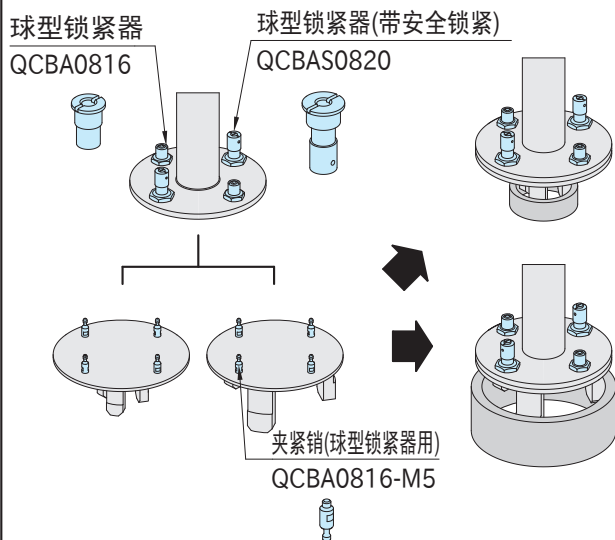
安全锁紧为OFF的状态

安全锁紧状态

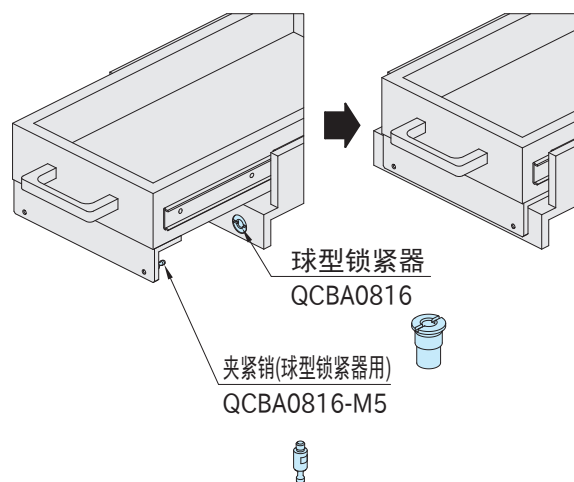
如果端面的记号线是一条直线的话，就是安全锁紧状态。

使用示例及使用方法

装卸卡盘的交换



滑块组合件的端面固定



快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动锁紧

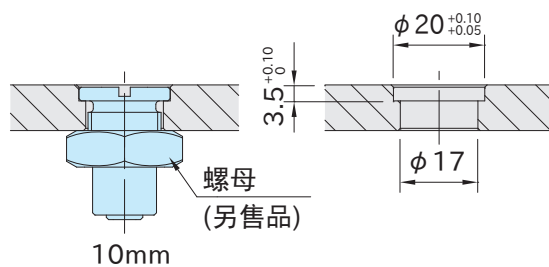
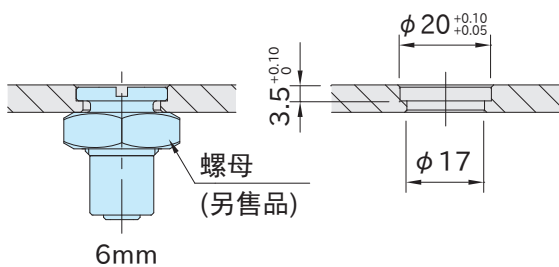
手柄&旋钮

传动机组

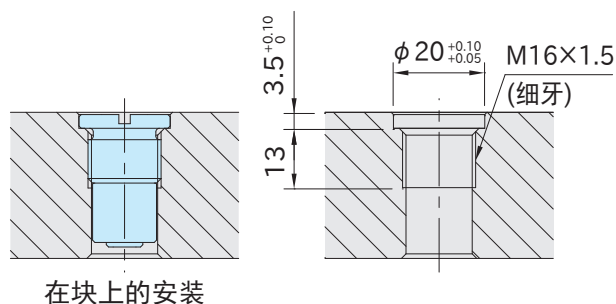
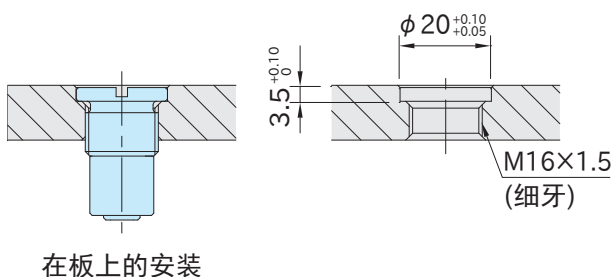
转下页

球型锁紧器的安装方法

6mm~10mm的板请用螺母安装。

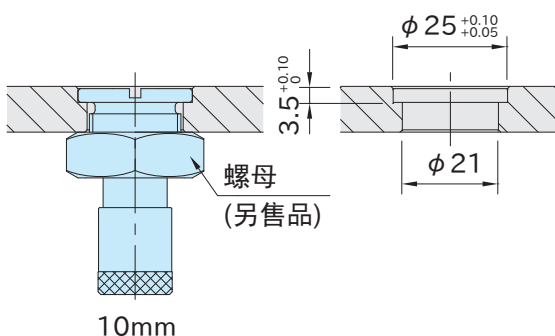
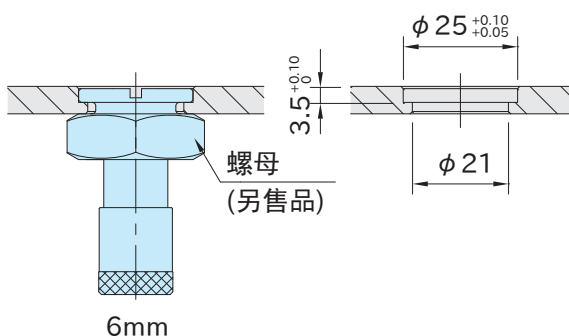


超过10mm的板请直接使用本产品安装。

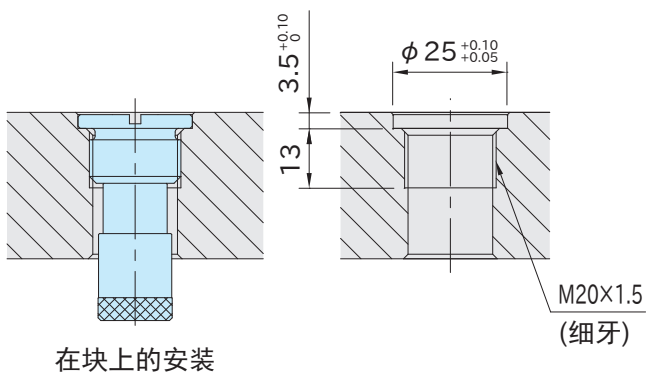
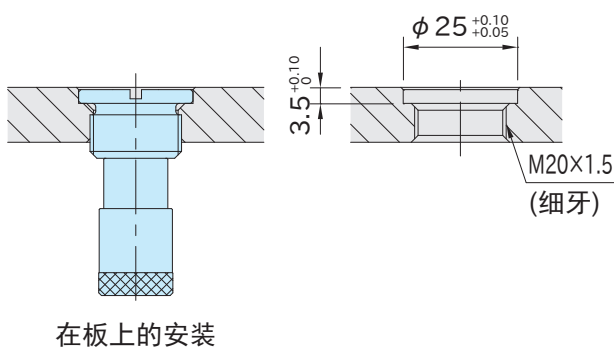


球型锁紧器(带安全锁紧)的安装方法

6mm~10mm的板请用螺母安装。

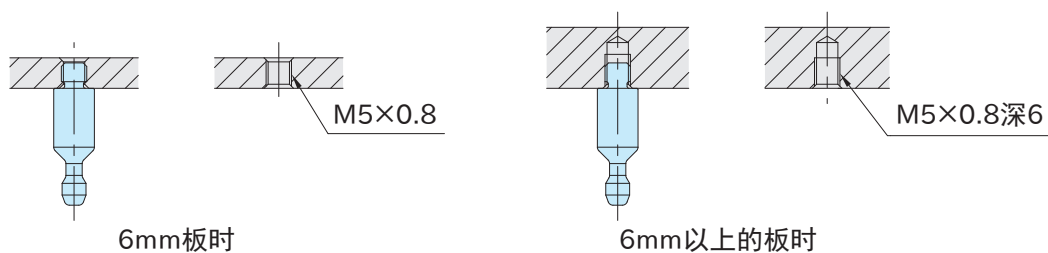


10mm~32mm的板请直接使用本产品安装。



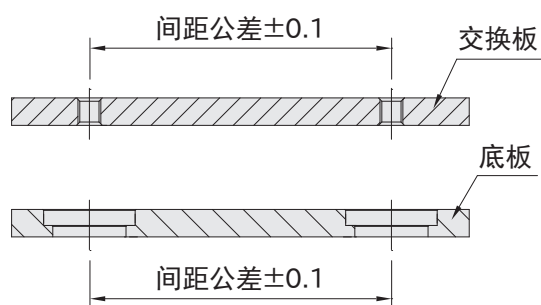
夹紧销的安装方法

6mm以上的板直接使用本产品安装。



加工精度与重复定位精度

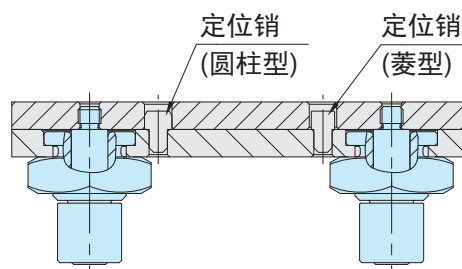
加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCMA

磁铁型锁紧器

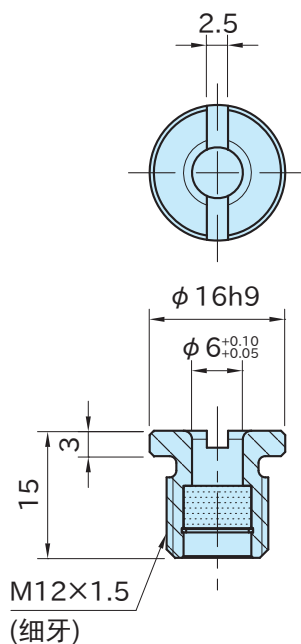
SUS

WEB 产品视频公布

IMAO



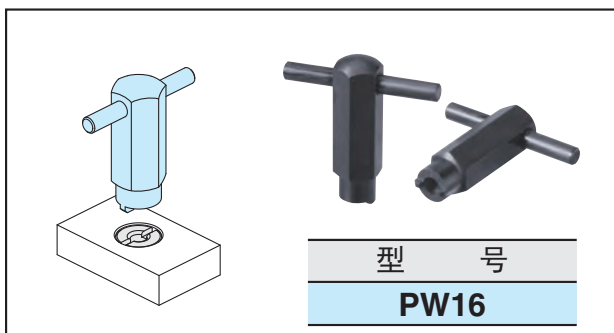
★One Point—
可定位的磁铁型锁紧器



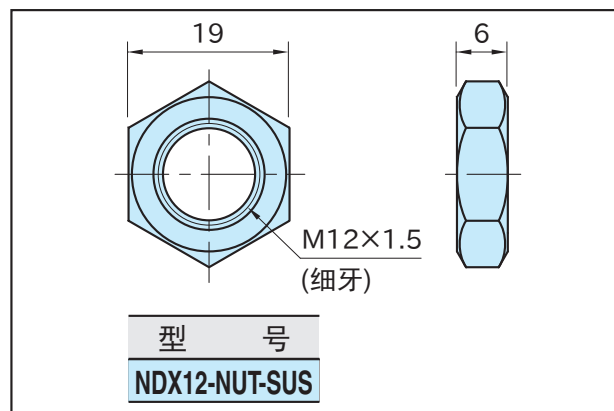
本体	磁铁
SUS304	钕磁铁

型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCMA0612A	7	12

另售品 专用扳手



另售品 螺母(不锈钢制)



快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

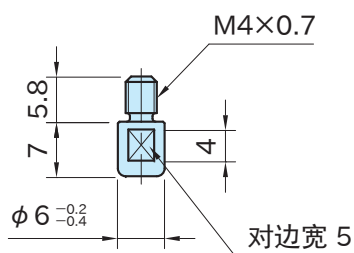
手柄&旋钮

传动机组

QCMA-M

夹紧销(磁铁型锁紧器用)

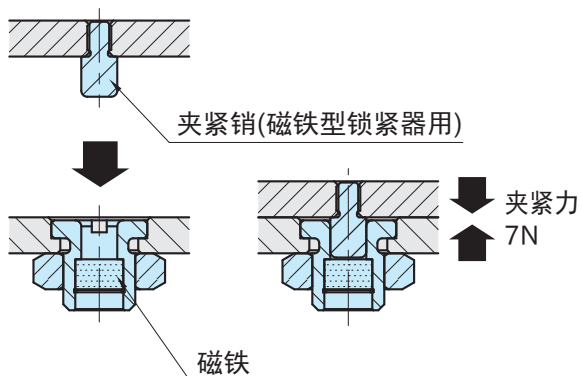
IMAO



夹紧销
S45C 无电解镀镍

型 号	质量 (g)
QCMA0612-M4	2

特点

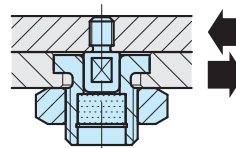


通过磁铁将夹紧销拉住。

技术数据

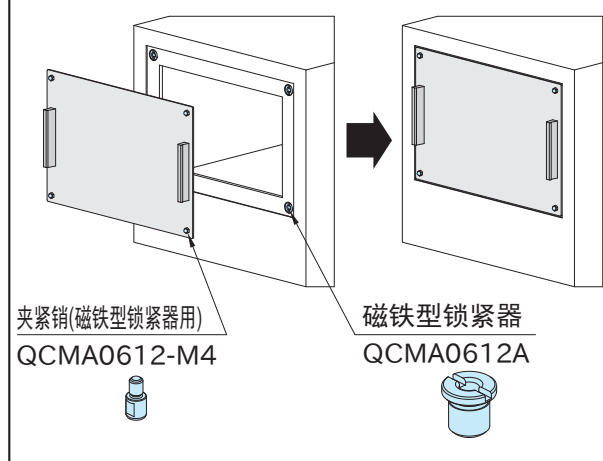
- 耐热温度 80℃
- 承载能力

剪切强度 900N



使用示例及使用方法

机械维护用外罩的装拆



快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

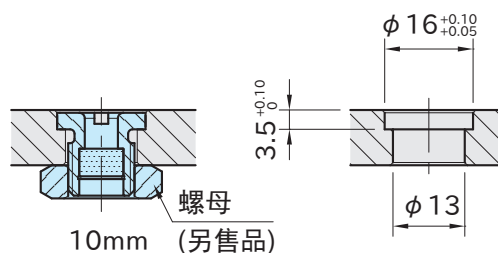
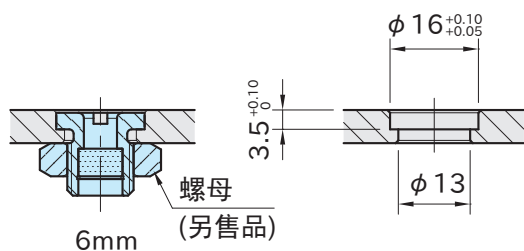
传动机组



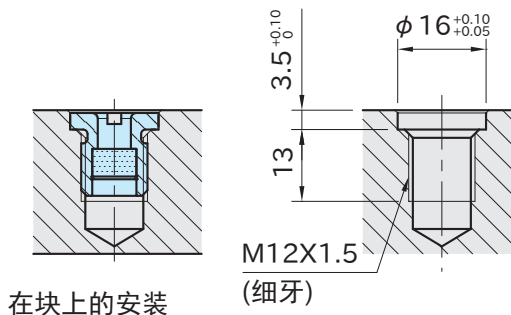
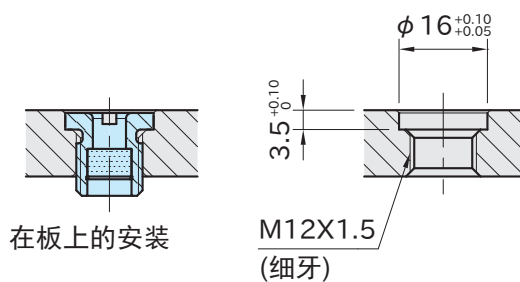
转下页

磁铁型锁紧器的安装方法

6mm~10mm的板请用螺母安装。

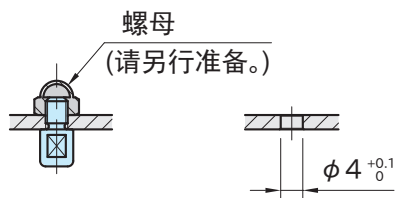


超过10mm的板请直接使用本产品安装。

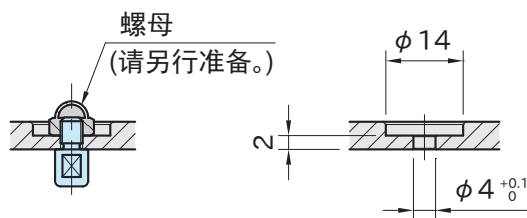


夹紧销(磁铁型锁紧器用)的安装方法

2mm~6mm的板请用螺母安装。

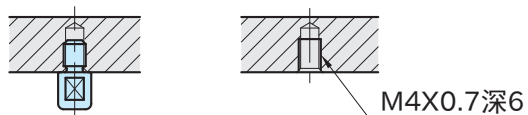


2mm~2.6mm板时



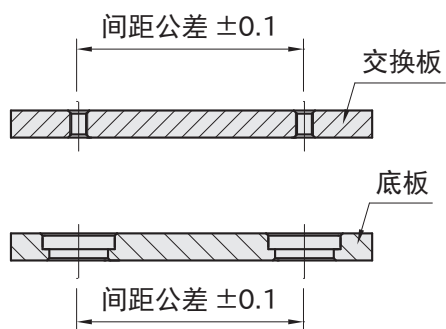
超过2.6mm, 6mm以下的板时,
请加工铰孔。

超过6mm的板请直接使用本产品安装。



加工精度与重复定位精度

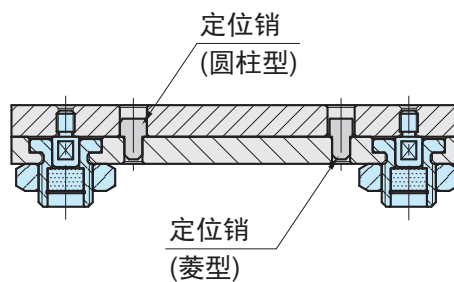
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



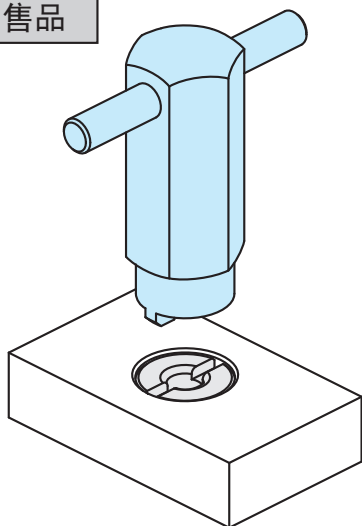
需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

专用扳手的介绍

另售品



请用于以下产品的装拆。

- **QCBU-M** **QCBU-M-SUS** 套子 (参照P.48)
- **QCBA** **QCBAS** 球型锁紧器 (参照P.64)
- **QCMA** 磁铁型锁紧器 (参照P.68)



型	号
PW16	

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速锁紧

QCSJ

内嵌型锁紧器



耐热温度 180℃

WEB 产品视频公布

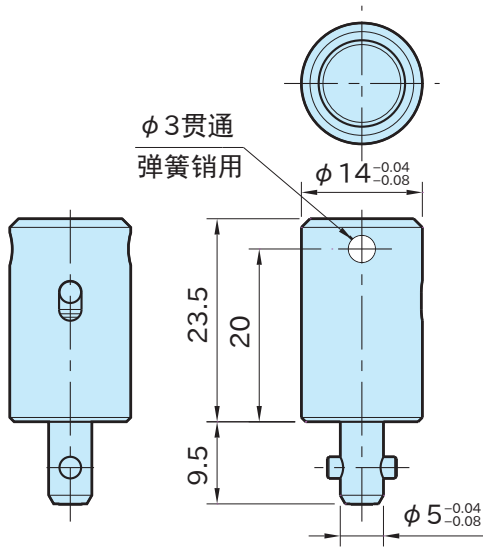


★One Point
只需旋拧90°即可连结

型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCSJ0514A	90	25

注意事项

弹簧销请客户自行准备。



本体、轴	销子	弹簧
S45C 无电解镀镍	SUS304	SWOSC-V相近

QCSJ-S, QCSJ-B

内嵌型凸轮套



QCSJ0514-S
(轴用)



QCSJ0514-B
(板用)

本体
SCM440 淬火回火 无电解镀镍

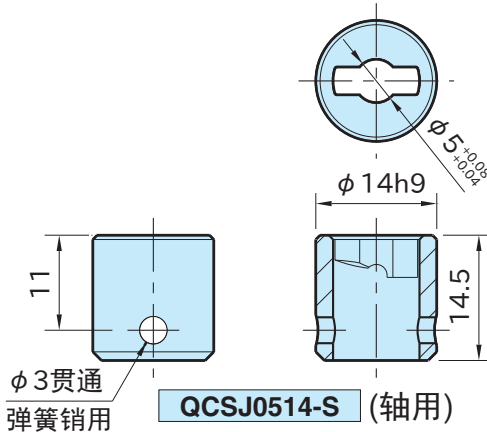
型 号	质量 (g)
QCSJ0514-S	10
QCSJ0514-B	8

附 件

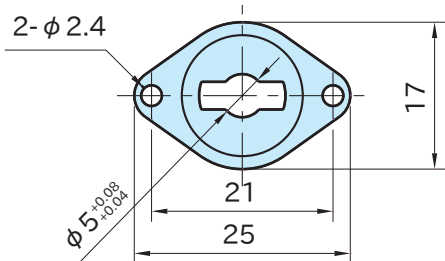
QCSJ0514-B : 内六角螺栓 (SUS制) M2×0.4-5L... 2根

注意事项

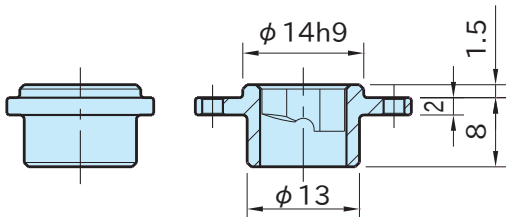
QCSJ0514-B 用的弹簧销请客户自行准备。



QCSJ0514-S (轴用)



QCSJ0514-B (板用)



快速锁紧

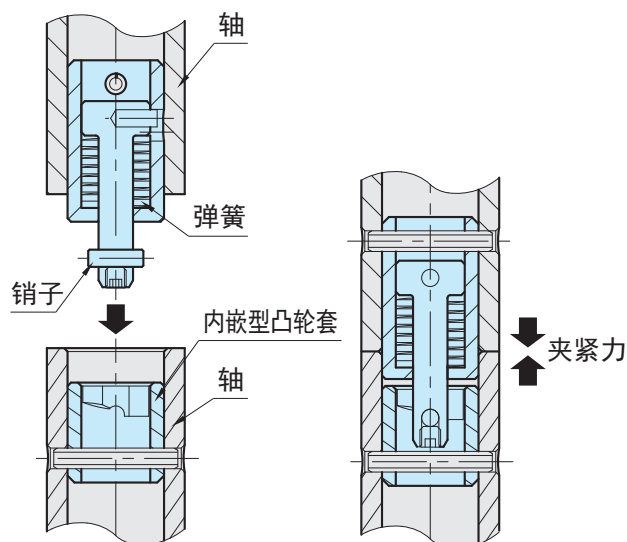
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

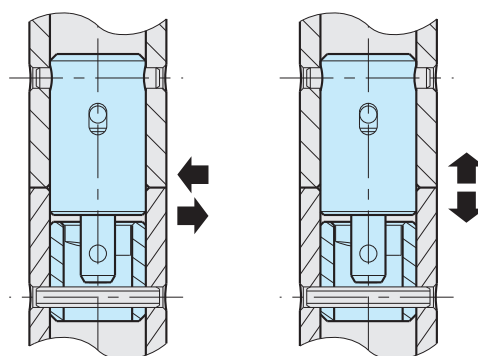
特点



销子和内嵌型凸轮套内部的凸轮面接触，旋转并使弹簧压缩，从而拉紧两根轴。

技术数据

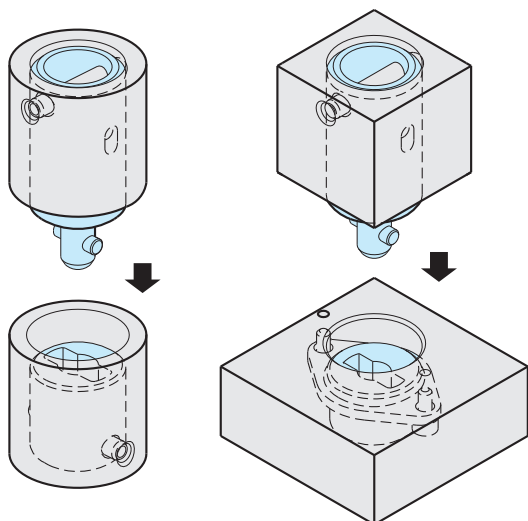
- 耐热温度 180℃
- 承载能力



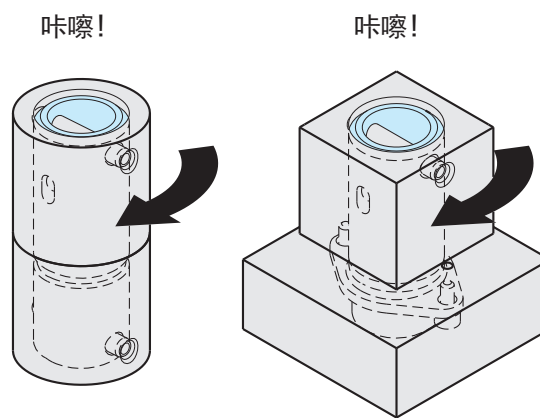
剪切强度 1800N 抗拉强度 1200N

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
承受比夹紧力更大的抗拉强度时，连结部位会产生间隙。

操作步骤

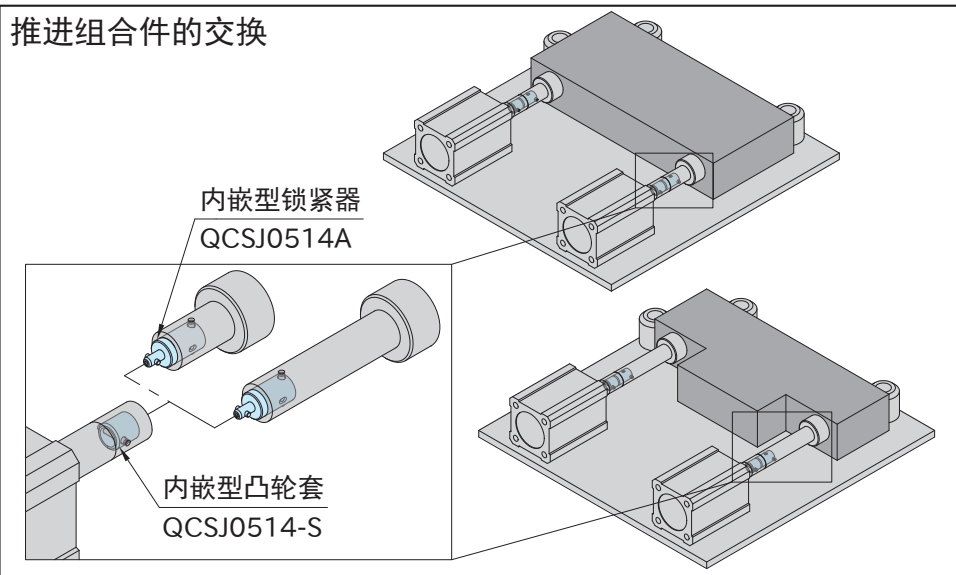


1. 对准销子和套子孔的朝向之后插入。



2. 请旋转 90° 进行夹紧。夹紧时有单击感。
※ 松开时，请按相反的顺序操作。

使用示例及使用方法



转下页

快速锁紧

快速锁紧

快速锁紧

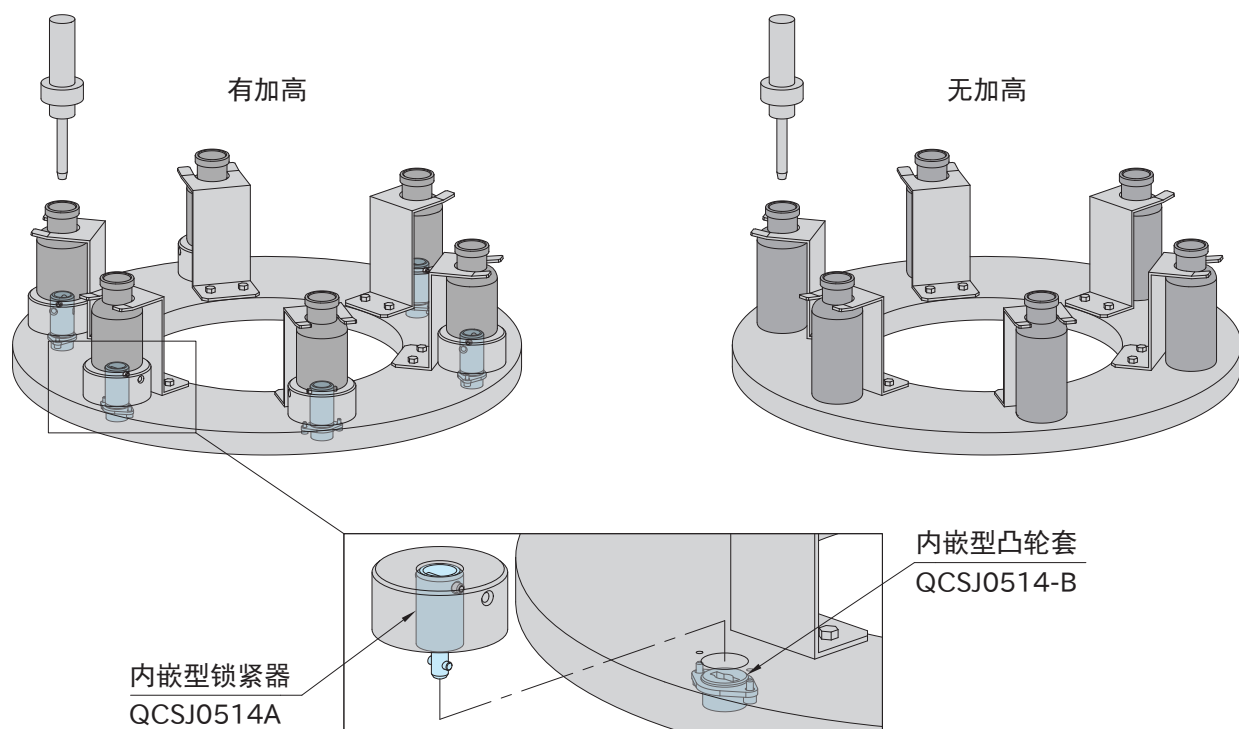
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

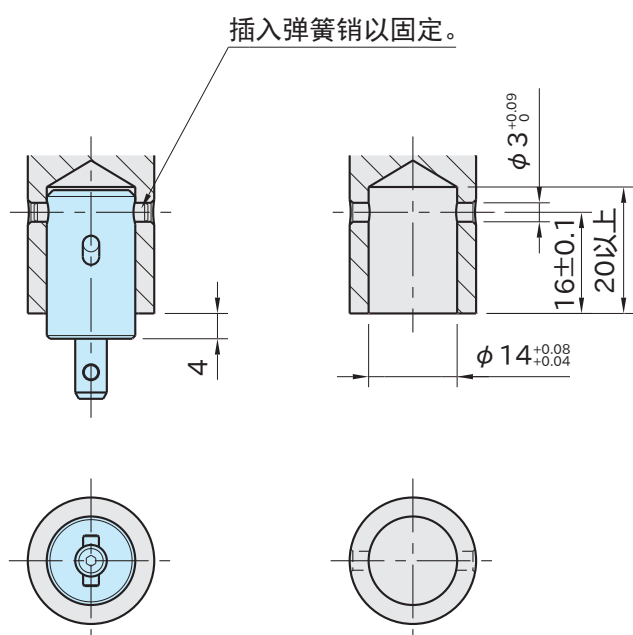
传动机组

使用示例及使用方法

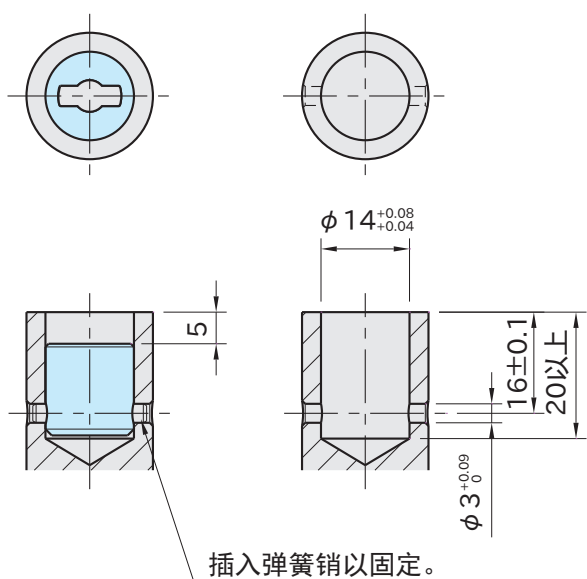
加高垫板的交换



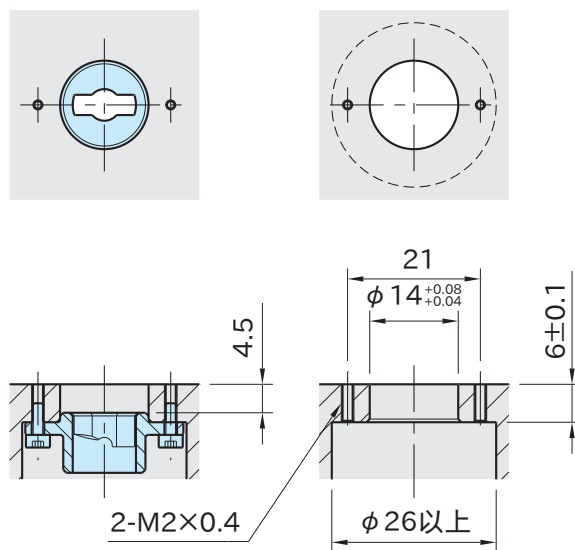
内嵌型锁紧器的安装方法



内嵌型凸轮套(轴用)的安装方法



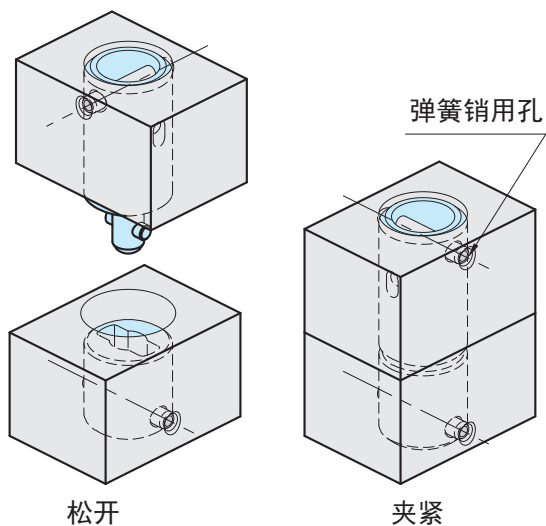
内嵌型凸轮套(板用)的安装方法



快速锁紧

快速锁紧

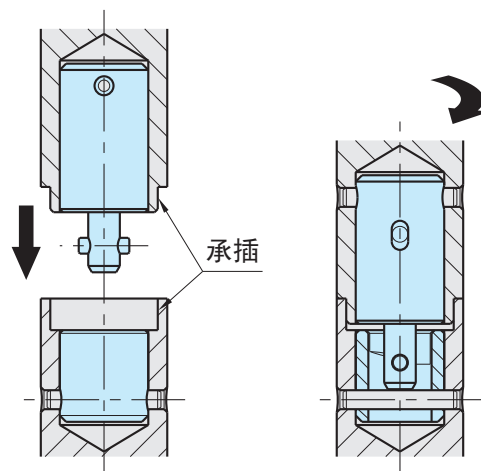
注意事项



由于工件形状不同,请考量夹紧时工件的朝向,再加工弹簧销用孔。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.08 。



需要高精度的定位时,请使用承插。

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速
锁紧

快速锁紧

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

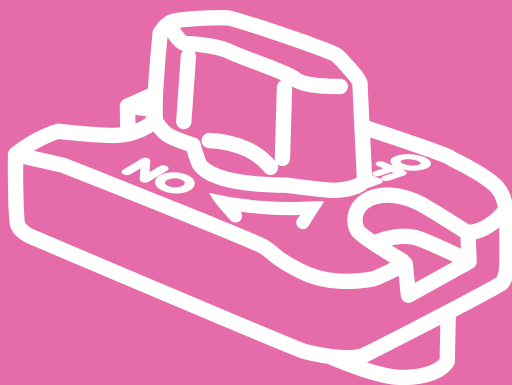
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速滑动锁紧



腰孔滑动锁紧器

P.80～

角钢滑动锁紧器

P.84～

线轨限位器

P.90～

轴用锁紧器

P.92～

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

详情
请查看

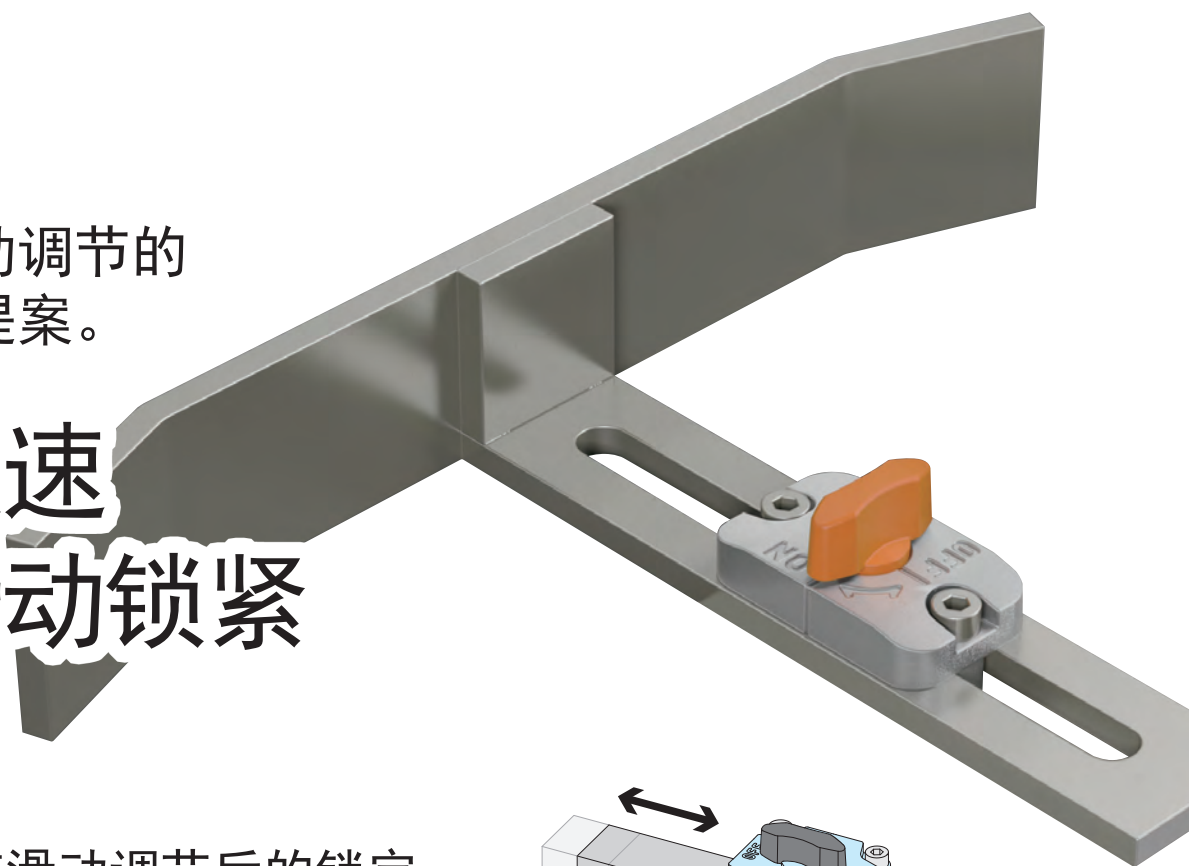
P. 80 ~

快速滑动锁紧

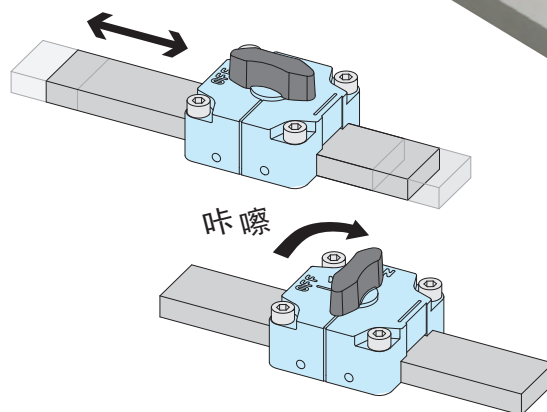
快速滑动锁紧

滑动调节的
新提案。

快速
滑动锁紧

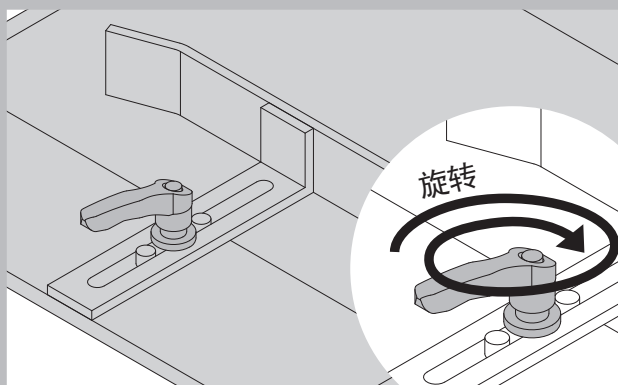


能使滑动调节后的锁定
操作更简单且切实锁紧



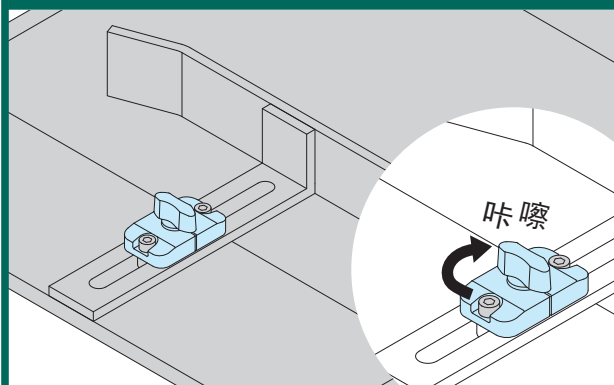
装置的装拆的准确性·安全性
将大幅提高。

以往



为了防止偏移，须用力拧紧

快速滑动锁紧



只需简单操作，就免除偏移的忧虑!

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

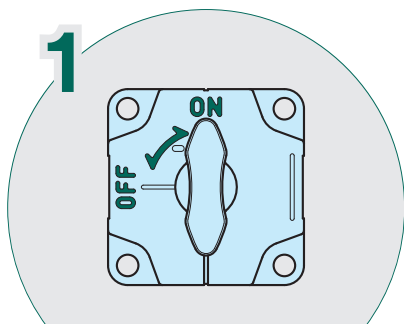
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

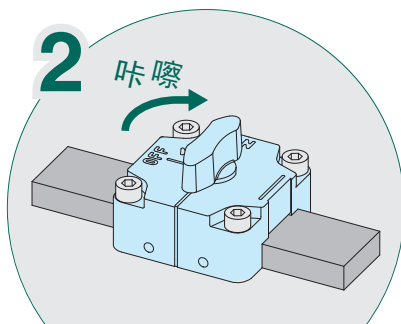
传动机组

特点



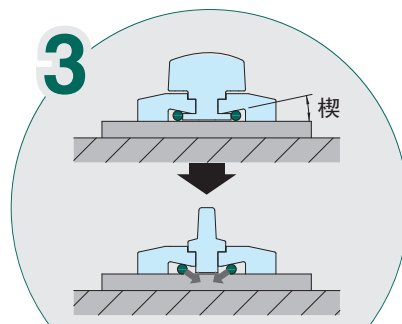
高识别性

ON/OFF一目了然



操作的平稳标准化

操作完成时有单击感



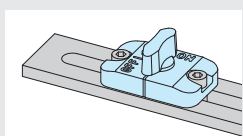
切实锁紧

楔型构造, 不会松动

系列产品

腰孔 P. 80 ~
滑动锁紧器

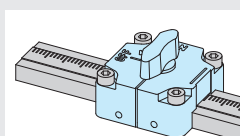
可用于腰孔。



树脂旋钮型有黑色与橙色两种。也有刚性优异的金属旋钮型, 无需担心破损。

角钢 P. 84 ~
滑动锁紧器

可用于市面上的扁钢·角钢。

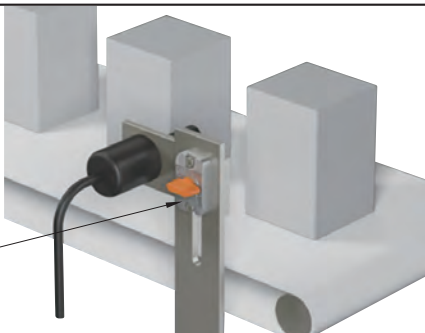


备有树脂旋钮及金属旋钮两种材质的型号。

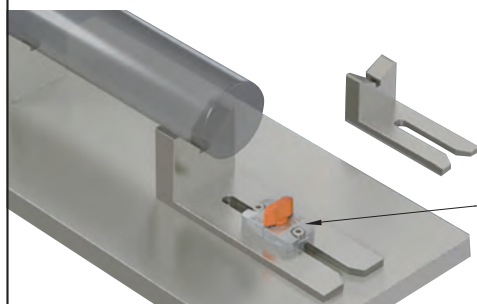
手柄型可从侧面操作。可设置于在各种场所。

使用示例

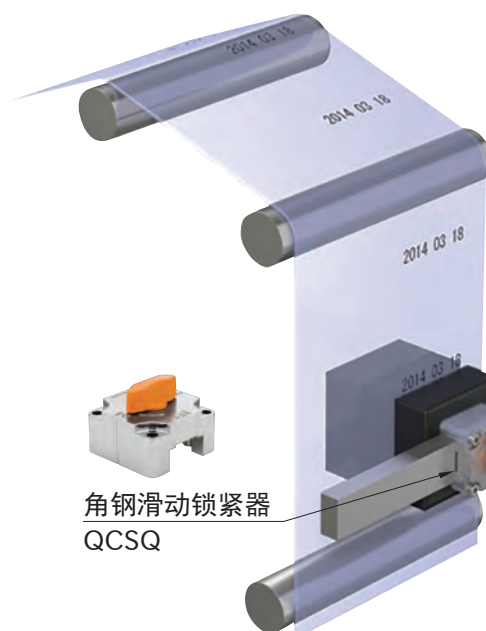
传感器摄像机的
调节

腰孔滑动锁紧器
QCSL


工件导轨的调节


腰孔滑动锁紧器
QCSL

打印台的调节


角钢滑动锁紧器
QCSQ

快速滑动锁紧

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCSL

腰孔滑动锁紧器



WEB 产品视频公布



快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

类型	本体	旋钮	轴、楔块	柱塞(球部)
QCSL-OG	锌压铸镀铬	聚酰胺 (玻璃纤维增强)	不锈钢	聚缩醛
QCSL-BK		SCS13 (SUS304相近)		
QCSL-S				



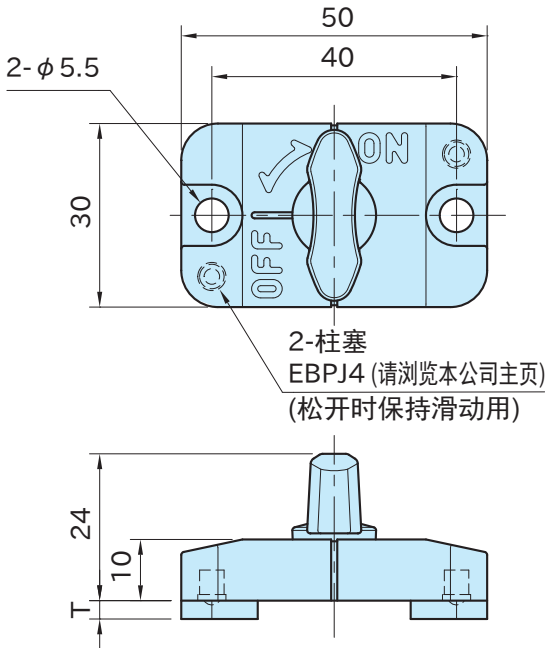
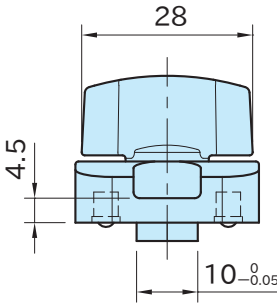
QCSL-OG
(树脂旋钮、橙色)



QCSL-BK
(树脂旋钮、黑色)

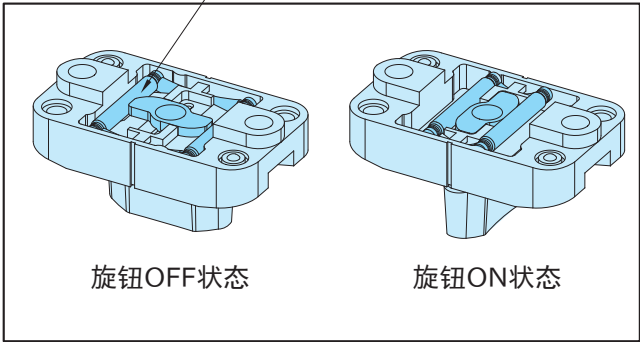
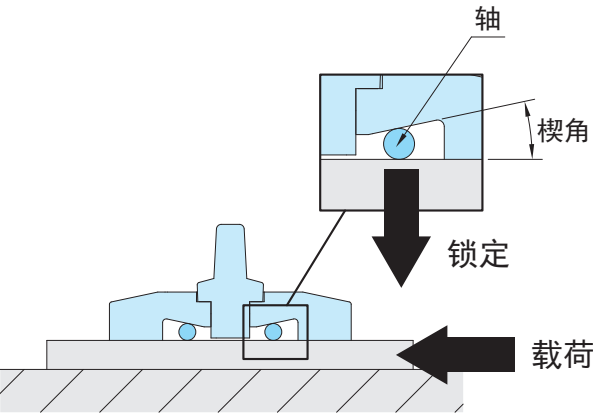


QCSL-S
(金属旋钮)



■ 锁定原理

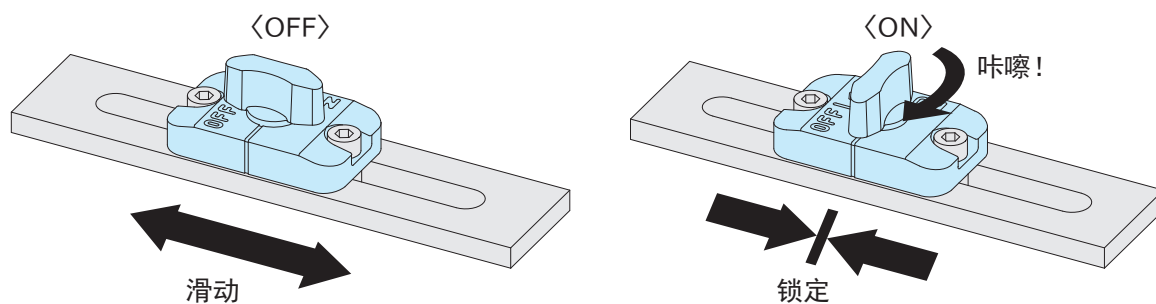
由于内部楔形结构，向钢材施加滑动载荷时，轴会被推向楔角内，从而锁定钢材。



QCSL-OG (树脂旋钮、橙色)		QCSL-BK (树脂旋钮、黑色)		QCSL-S (金属旋钮)		T (^{+0.2} ₀)
型 号	质量(g)	型 号	质量(g)	型 号	质量(g)	
QCSL1003-OG	80	QCSL1003-BK	80	QCSL1003-S	95	3
QCSL1006-OG	80	QCSL1006-BK	80	QCSL1006-S	95	6

使用示例及使用方法

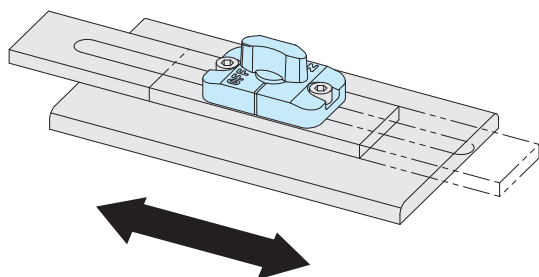
■操作步骤



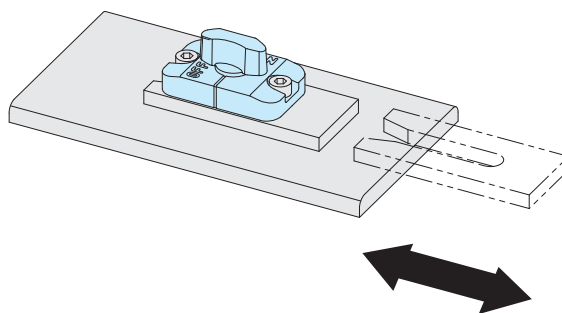
旋钮在 ON 的位置时，不可左右滑动。

■使用方法 ※为使用安全，请参照注意事项。(参照P.82)

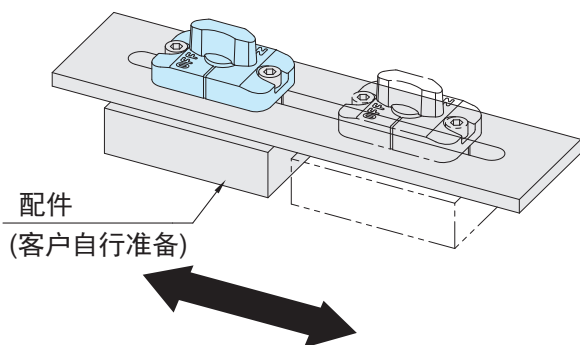
①滑动钢材



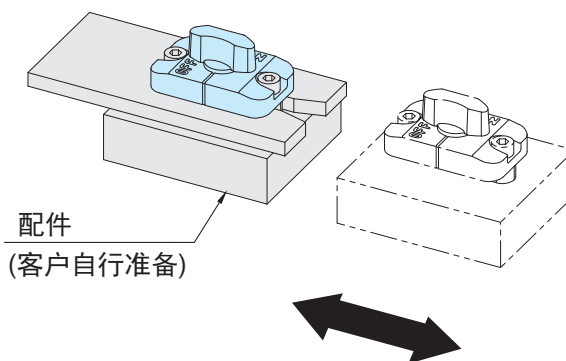
②装拆钢材



③滑动腰孔滑动锁紧器

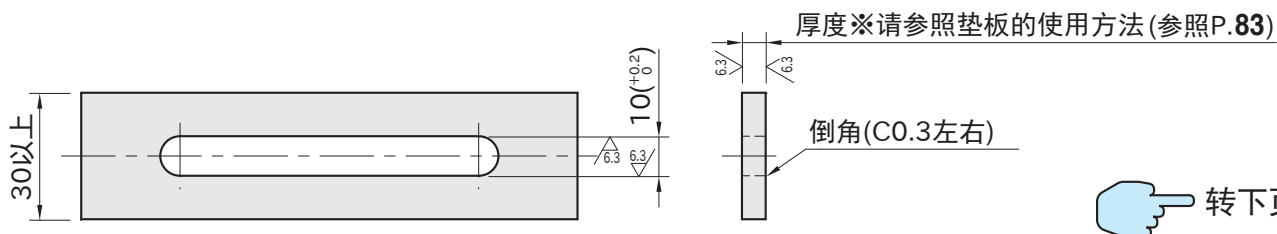


④装拆腰孔滑动锁紧器



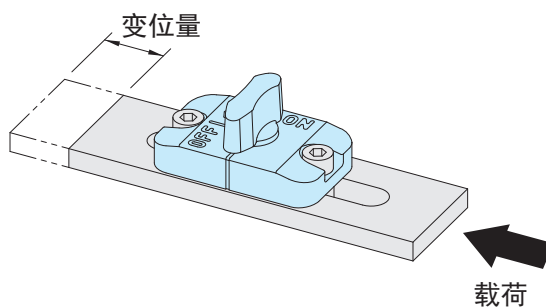
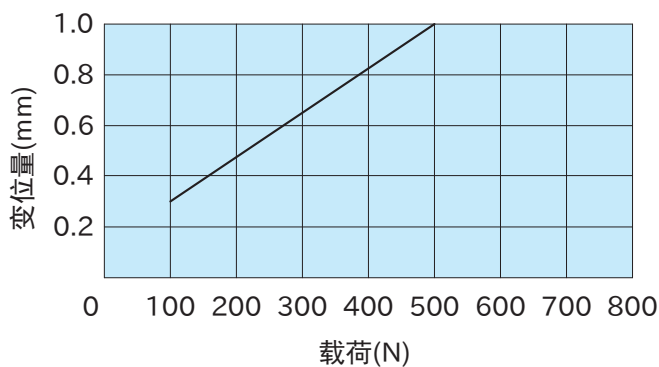
■适用钢材

- 适用钢材…SS400、S45C、SUS304等扁钢(JIS h14级)。
- 钢材的腰孔加工…为减少滑动时发生的偏差量，推荐以下加工公差内进行加工。
需要更高的滑动精度时，请配合 10(-0.05~0) 的产品尺寸进行加工。
为保证能确实夹紧，请清除腰孔加工部的毛刺。



能力线图

■ 向钢材轴方向施加载荷时的变位置 (来自一个方向的静载荷)



注) 上记数据是钢材为 SUS304、SS400、S45C 扁钢时的参考值。

使用铝材的时候, 因载荷会在表面产生划痕及压痕。

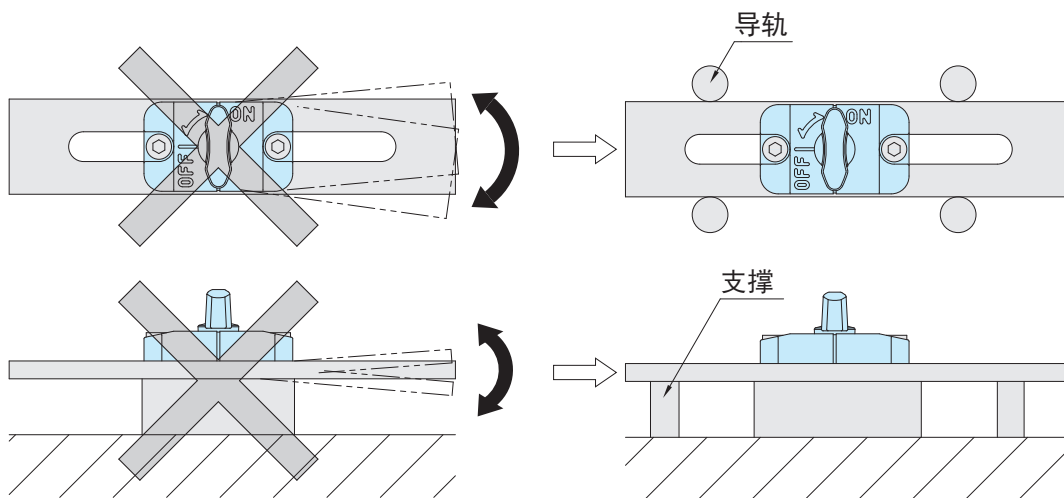
技术数据

- 耐热温度: 90°C
- 容许载荷: 500N

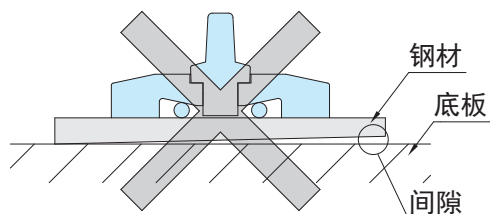
! 注意事项

下述情况下, 可能会发生变位过量或发生偏差。

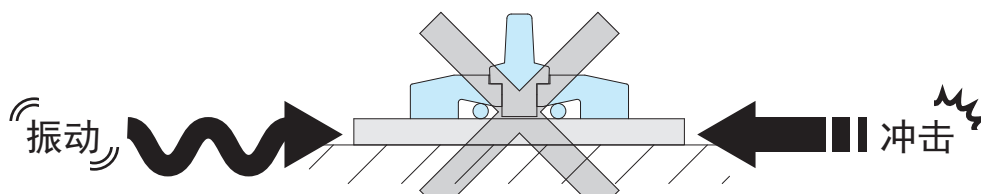
① 向钢材上下和左右方向施加载荷, 产生游动时



② 锁定时, 钢材和底板间有间隙



③ 对产品或钢材产生过度冲击或振动时



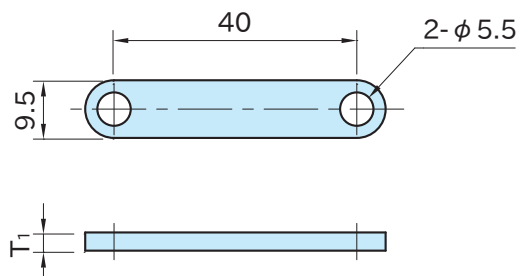
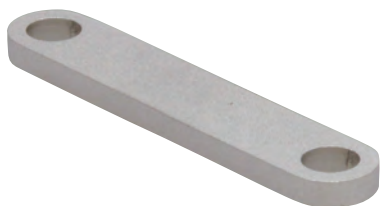
QCSLSP

垫板



本体

SUS304

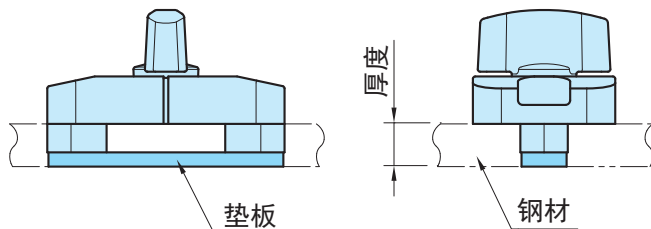


型 号	T ₁ (±0.1)	质量 (g)
QCSLSP1002	2	6
QCSLSP1003	3	10

使用示例及使用方法

■垫板的使用方法

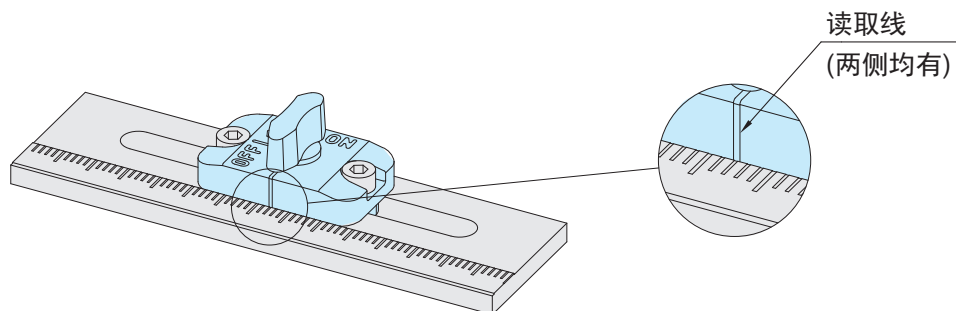
通过安装垫板(另售品),即可对应各种厚度的钢材。



规 格	垫板型号	钢材厚度(h14) (mm)
QCSL	1003	—
		QCSLSP1002
	1006	—
		QCSLSP1002
		QCSLSP1003

■刻度板的使用方法

- 可通过产品本体上的读取线来读取数字。
- 可使用 **ES1N** 刻度板(粘合型)。(请浏览本公司主页)



快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCSQ

角钢滑动锁紧器



WEB 产品视频公布



类型	本体	旋钮	轴、楔块	板簧
QCSQ-OG	锌压铸 镀铬	聚酰胺 (玻璃纤维增强)	不锈钢	C5191P
QCSQ-BK				
QCSQ-S		SCS13 (SUS304相近)		



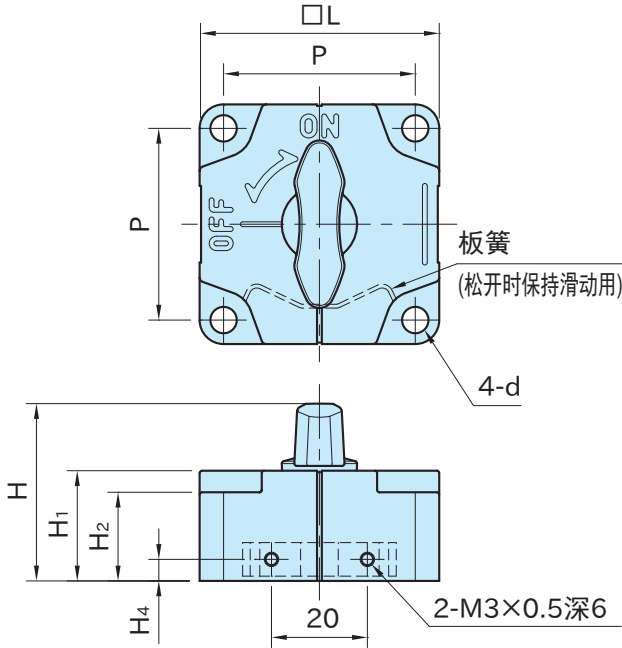
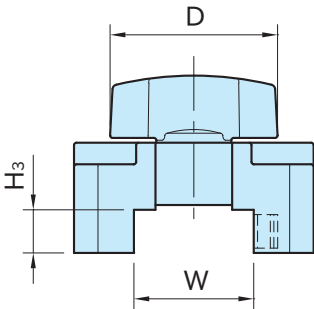
QCSQ-OG
(树脂旋钮、橙色)



QCSQ-BK
(树脂旋钮、黑色)

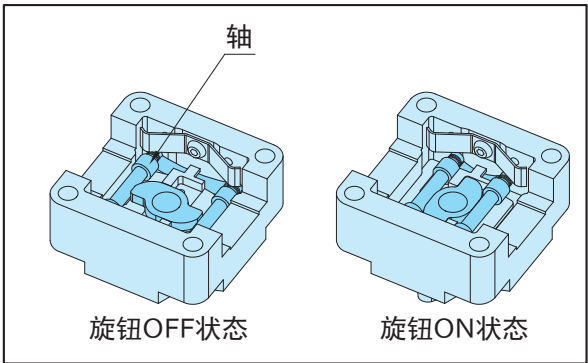
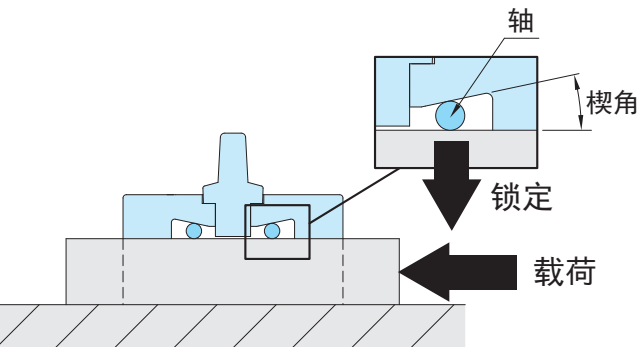


QCSQ-S
(金属旋钮)



■ 锁定原理

由于内部楔形结构，向钢材施加滑动载荷时，轴会被推向楔角内，从而锁定钢材。



规 格		L	H	W (^{+0.05} ₀)	H ₃ (^{+0.2} ₀)	D	H ₁	H ₂	H ₄	P	d
QCSQ-OG QCSQ-BK QCSQ-S	1212	40	36	12	12	28	22	18.5	6	32	4.5
	1616		40	16	16		26	22.5	8		
	2509	50	37	25	9	35	23	18.5	4.5	40	5.5
	2512		40		12		26	21.5	6		
	3212			44			32	16	30		
	3216										

QCSQ-OG (树脂旋钮、橙色)		QCSQ-BK (树脂旋钮、黑色)		QCSQ-S (金属旋钮)	
型 号	质量 (g)	型 号	质量 (g)	型 号	质量 (g)
QCSQ1212-OG	130	QCSQ1212-BK	130	QCSQ1212-S	145
QCSQ1616-OG	150	QCSQ1616-BK	150	QCSQ1616-S	165
QCSQ2509-OG	220	QCSQ2509-BK	220	QCSQ2509-S	245
QCSQ2512-OG	240	QCSQ2512-BK	240	QCSQ2512-S	265
QCSQ3212-OG	220	QCSQ3212-BK	220	QCSQ3212-S	245
QCSQ3216-OG	240	QCSQ3216-BK	240	QCSQ3216-S	265

QCSQ-L

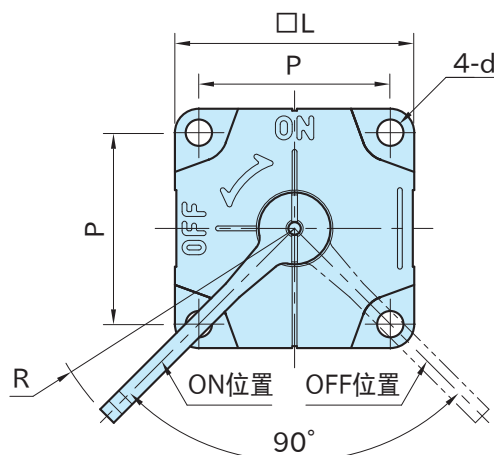
角钢滑动锁紧器(手柄型)



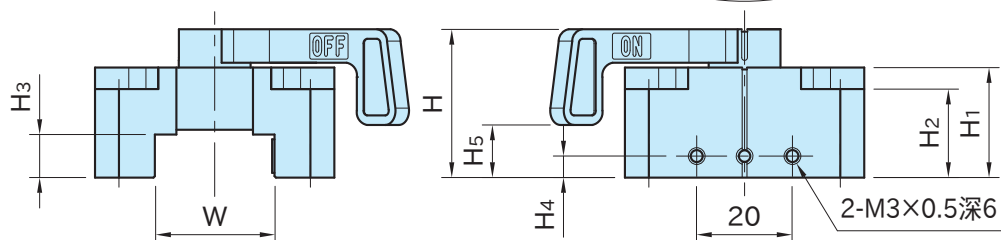
WEB 产品视频公布



本体	手柄	轴、楔块	板簧
锌压铸 镀铬	SCS13 (SUS304相近)	不锈钢	C5191P



★One Point
狭小空间内也可横向操作

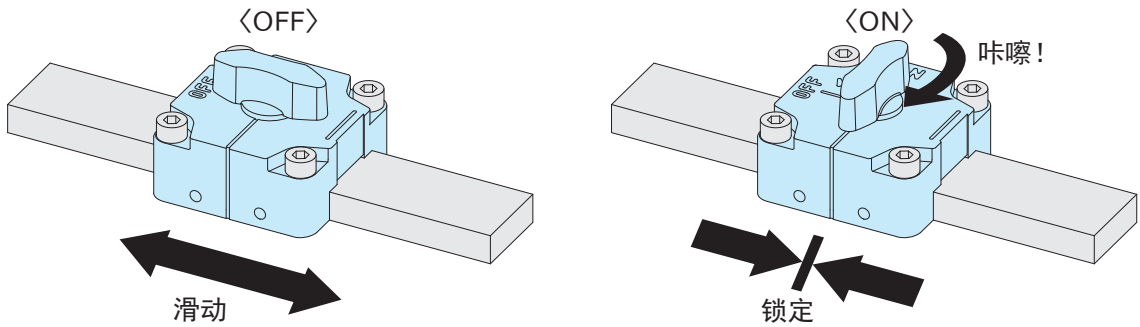


型 号	L	H	W (^{+0.05} ₀)	H ₃ (^{+0.2} ₀)	H ₁	H ₂	H ₄	R	H ₅	P	d	质量 (g)
QCSQ1212-L	40	29	12	12	22	18.5	6	46	11	32	4.5	150
QCSQ1616-L		33	16	16	26	22.5	8		15			160
QCSQ2509-L	50	31	25	9	23	18.5	4.5	55.5	11	40	5.5	250
QCSQ2512-L		34		12	26	21.5	6		14			260
QCSQ3212-L			32									16
QCSQ3216-L		38										



使用示例及使用方法

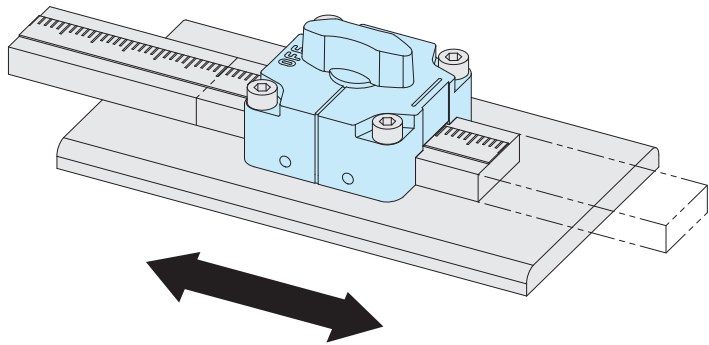
■操作步骤



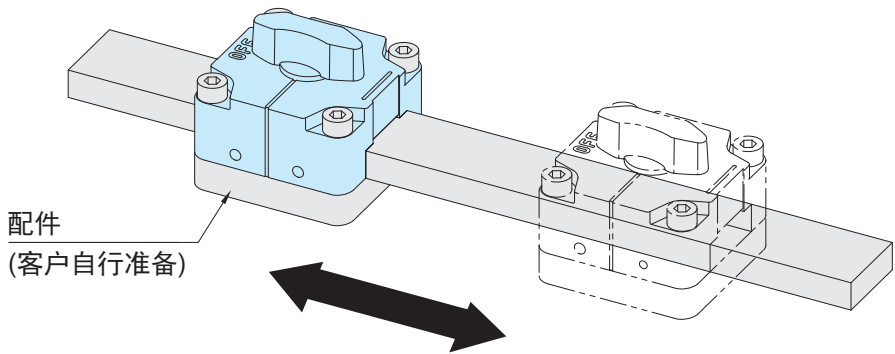
旋钮在ON的位置时，不可左右滑动。

■使用方法 ※为使用安全，请参照注意事项。(参照P.87)

①滑动钢材

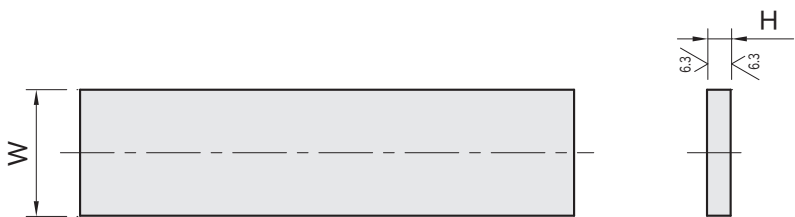


②滑动角钢滑动锁紧器



■适用钢材

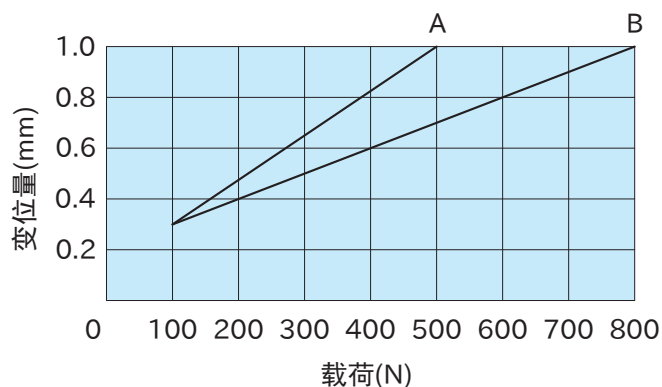
适用钢材…SS400、S45C、SUS304等扁钢(JIS h14级)。



规格	W	H
QCSQ	1212	12 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.43 \end{smallmatrix}$
	1616	16 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.43 \end{smallmatrix}$
	2509	25 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.52 \end{smallmatrix}$
	2512	12 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.43 \end{smallmatrix}$
	3212	32 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.62 \end{smallmatrix}$
	3216	16 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.43 \end{smallmatrix}$

能力线图

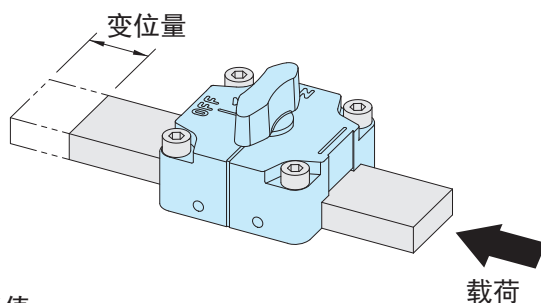
■向钢材轴方向施加载荷时的变位量(来自一个方向的静载荷)



A: QCSQ 1212, 1616

B: QCSQ 2509, 2512

QCSQ 3212, 3216



注) 上記数据是钢材为SUS304、SS400、S45C扁钢时的参考值。
使用铝材的时候, 因载荷会在表面产生划痕及压痕。

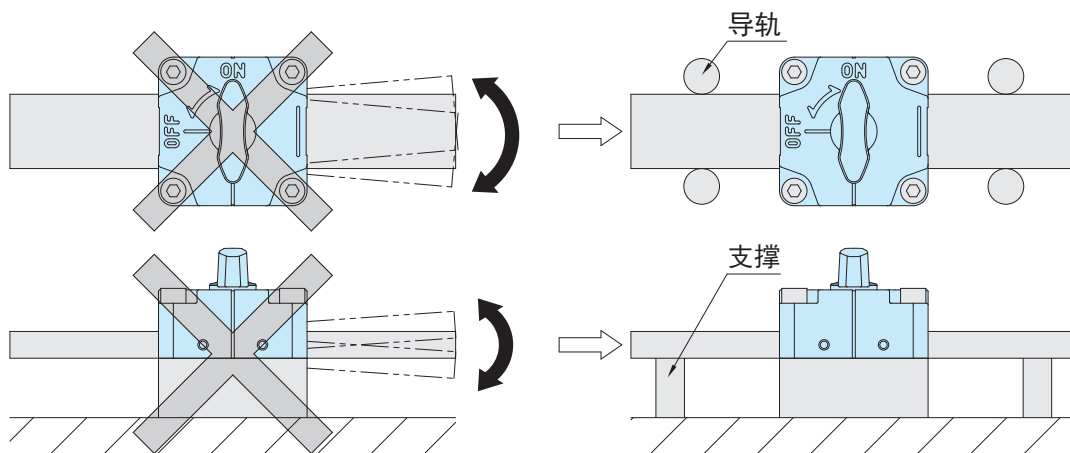
技术数据

- 耐热温度: 90℃
- 容许载荷: QCSQ 1212, 1616: 500N
- QCSQ 2509, 2512, 3212, 3216: 800N

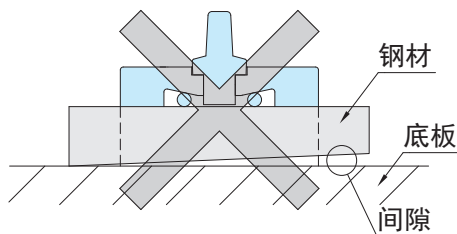
注意事项

下述情况下, 可能会发生变位过量或发生偏差。

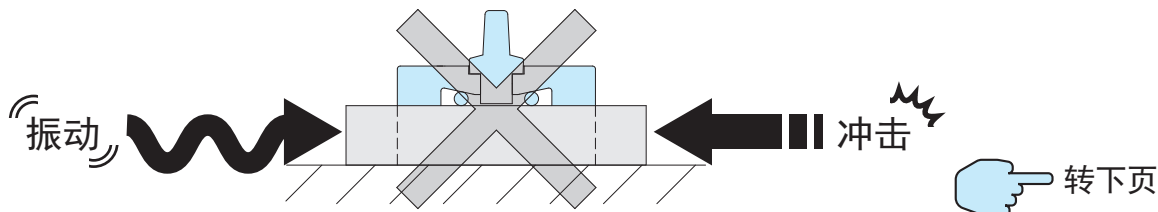
①向钢材上下和左右方向施加载荷, 产生游动时



②锁定时, 钢材和底板间有间隙



③对产品或钢材产生过度冲击或振动时



转下页

快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCSQSP

垫板

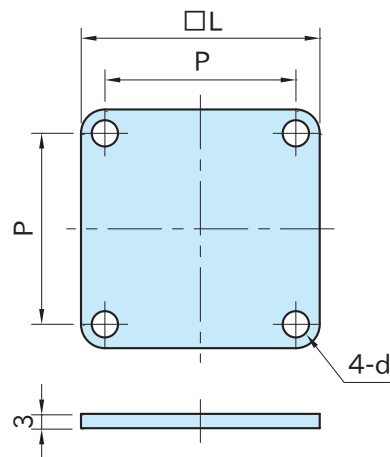


IMAO

本体

SUS304

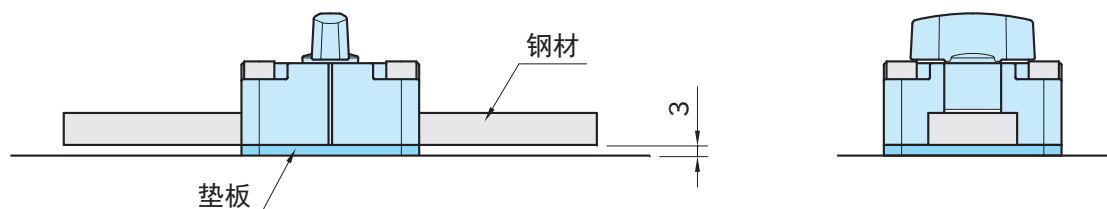
型 号	L	d	P	质量 (g)
QCSQSP4003	40	4.5	32	35
QCSQSP5003	50	5.5	40	55



使用示例及使用方法

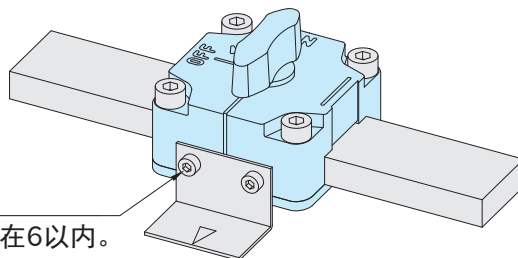
■ 垫板的使用方法

通过安装垫板(另售品),可使钢材浮于安装面之上。



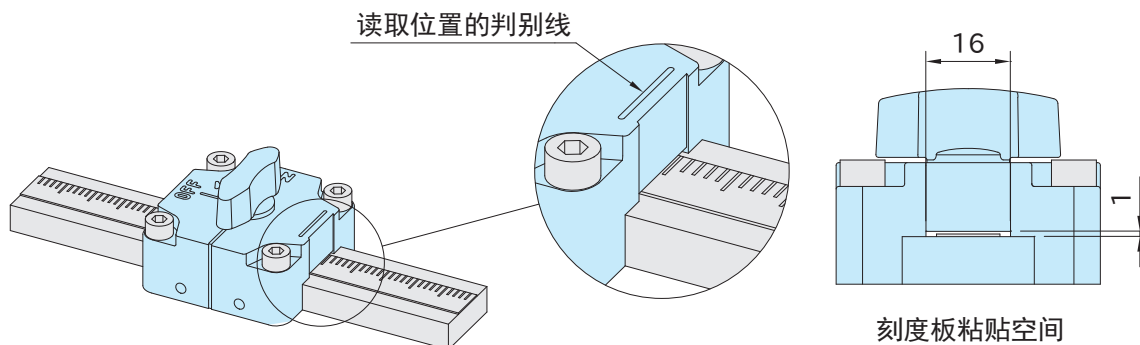
■ 侧面螺丝孔的使用方法

也可安装于指示板、托架等。



■ 刻度板的使用方法

- 可在钢材的表面直接贴上刻度板。
- 注) 贴刻度板的时候, 请如下图所示, 请勿超出粘贴空间。
- 若超出粘贴空间, 会造成刻度板与产品发生干涉、动作不良。
- QCSQ 1212、QCSQ 1616 无法粘贴刻度板。
- 请使用 ES1N 刻度板(粘合型)。(请浏览本公司主页)



<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

LSM

线轨限位器



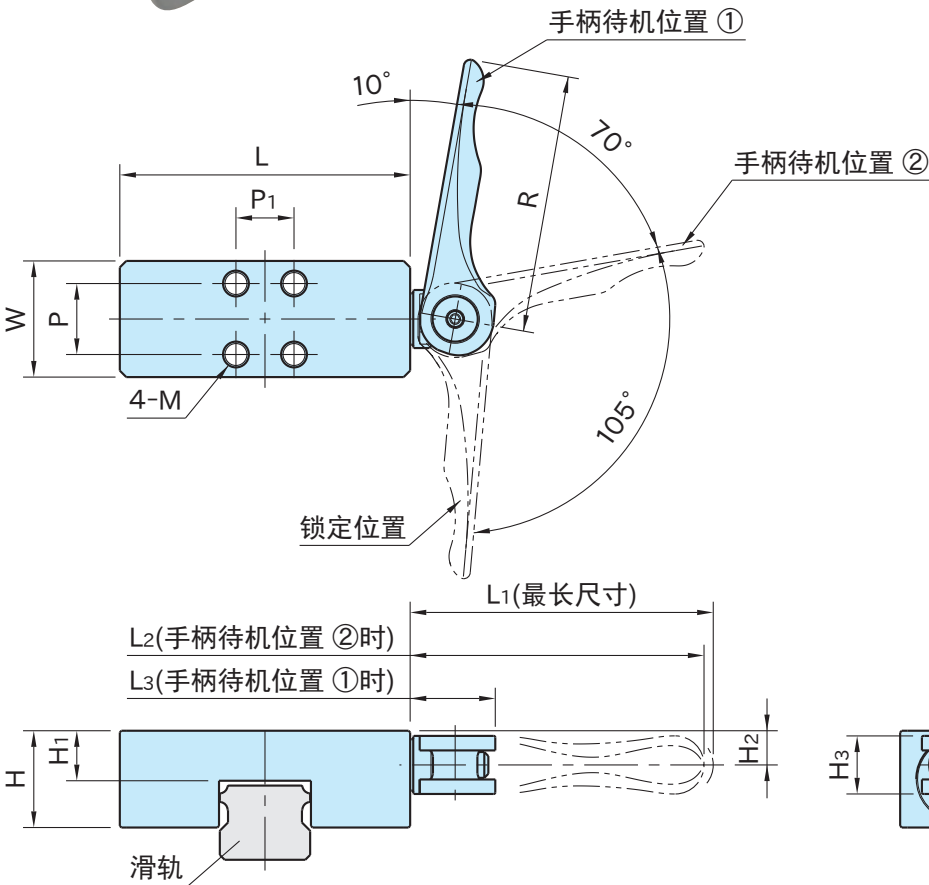
快速滑动锁紧



★One Point

一键式操作
手柄操作，弹簧锁定！完成锁定时有单击感

本体	手柄	圆形螺母、垫板	夹口
S45C 无电解镀镍	SCM440 淬火回火 无电解镀镍	SCM435 淬火回火 无电解镀镍	S45C

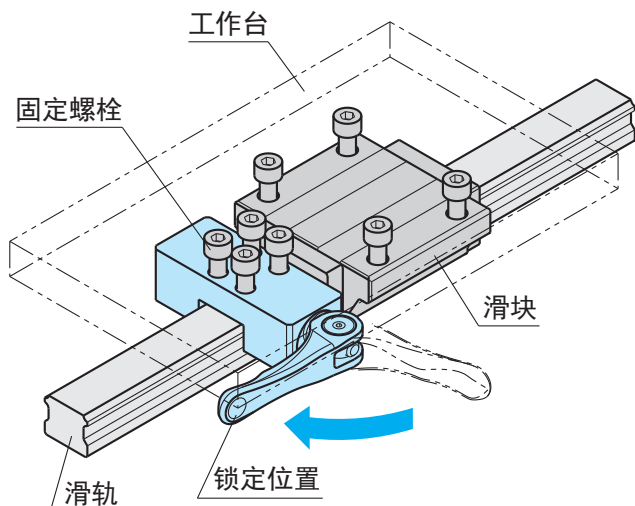


型 号	适用线轨 (公称尺寸)	L	W	H	H ₁	R	H ₃	H ₂	L ₁	L ₂	L ₃	M
LSM-20	20	63	26	22	11.5	63	14	7.8	76	73	23	M5×0.8 深10
LSM-25	25	70	30	24	13.5			9.5				M6×1 深12
LSM-30	30	90	36	30	15.5	80	18	10.6	95	92	27	M8×1.25深14
LSM-35	35	100	38	34	18.5			13.4				

型 号	P	P ₁	手柄载荷 (N)	保持力 (N)	质量 (g)
LSM-20	16	13	40	150	283
LSM-25	18	15			376
LSM-30	22	18	50	250	729
LSM-35	24	24			932

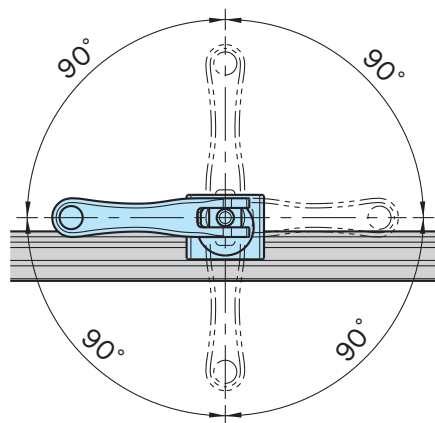
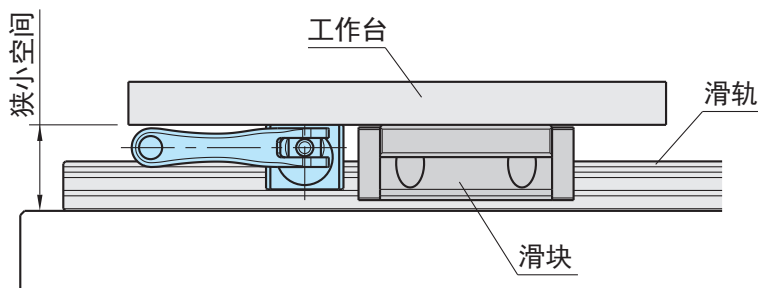
使用示例及使用方法

将手柄放倒至锁定位置，直接夹紧滑轨。



特 点

- 操作简单，可快速切实锁定。
- 开、关一目了然。
- 通过内置弹簧锁定，夹紧力保持恒定。
- 不需要夹紧手柄的旋转空间，所以例如下图，在狭小空间也可安装和操作。
- 可将手柄朝向按照90°方向更改。
- 安装后手柄不会突出，安全且外形美观。



注意事项

- 操作时，请将手柄放倒至锁定位置。在途中停止时，将不能发挥其该有的夹紧力。
- 由于油等导致滑轨与本品间的摩擦系数明显降低时，保持力可能会下降。
- 若施以较大的冲击载荷，可能会因冲击力而出现位移。

适用表

厂家	型号
THK	SHS SHS-C / SHS-LC、SHS-V / SHS-LV
	SSR SSR-XW / SSR-XWM、SSR-XV / SSR-XVM、SSR-XTB
	HSR HSR-A / HSR-AM / HSR-LA / HSR-LAM、HSR-B / HSR-BM / HSR-LB / HSR-LBM、HSR-CA / HSR-CAM / HSR-HA / HSR-HAM、HSR-CB / HSR-CBM / HSR-HB / HSR-HBM
	SR SR-W / SR-WM / SR-V / SR-VM、SR-TB / SR-TBM / SR-SB / SR-SBM
IKO	LWE LWEC / LWE / LWEG / LWEC…SL / LWE…SL / LWEG…SL、LWE…Q
	LWET LWETC / LWET / LWETG / LWETC…SL / LWET…SL / LWETG…SL、LWET…Q
	LWES LWESC / LWES / LWESG / LWESC…SL / LWES…SL / LWESG…SL、LWES…Q
	LWH LWH…B / LWHG / LWH…SL / LWH…M
	LWHT LWHT…B / LWHTG / LWHT…SL / LWHT…M
	LWHS LWHS…B / LWHSG / LWHS…SL / LWHS…M

※如需用在上述以外的其他线轨上，请咨询本公司。

※线轨限位器不是线轨厂家的产品。如使用线轨限位器而导致故障，线轨厂家对此概不负责，且不做任何保证。敬请谅解。

QCSPL

轴用锁紧器(防自旋)

ROHS WEB 产品视频公布

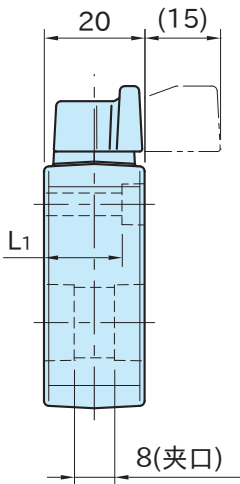
IMAO



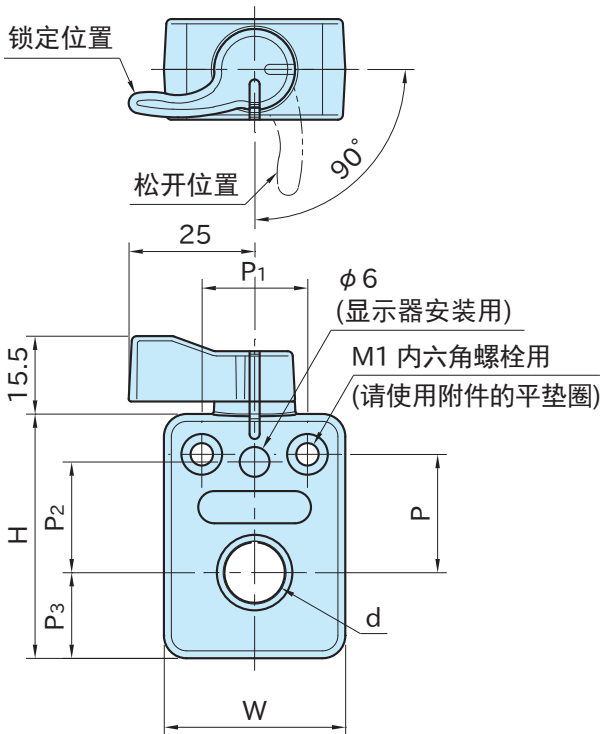
QCSPL-OG (树脂旋钮、橙色) QCSPL-BK (树脂旋钮、黑色)



QCSPL-S (金属旋钮)



类型	本体	旋钮	夹口
QCSPL-OG QCSPL-BK	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	聚酰胺 (玻璃纤维强化)	SUS630
QCSPL-S		SCS13 (SUS304相当)	



★One Point
旋钮操作，切实锁定

树脂旋钮			金属旋钮		d	W	H	M ₁	L ₁	P	P ₁	P ₂	P ₃	适用轴 (h7) 注)
型 号		质量 (g)	型 号	质量 (g)										
橙色	黑色													
QCSPL0408-OG	QCSPL0408-BK	50	QCSPL0408-S	70	8	36	48.5	M4	14	23.5	21	22	17	φ 8
QCSPL0410-OG	QCSPL0410-BK		QCSPL0410-S		10									φ 10
QCSPL0412-OG	QCSPL0412-BK		QCSPL0412-S		12									φ 12
QCSPL0414-OG	QCSPL0414-BK		QCSPL0414-S		14									φ 14
QCSPL0912-OG	QCSPL0912-BK	100	QCSPL0912-S	120	12	51	69	M5	12.5	17	34	30	26	φ 12
QCSPL0915-OG	QCSPL0915-BK		QCSPL0915-S		15									φ 15
QCSPL0916-OG	QCSPL0916-BK		QCSPL0916-S		16									φ 16
QCSPL0920-OG	QCSPL0920-BK		QCSPL0920-S		20									φ 20

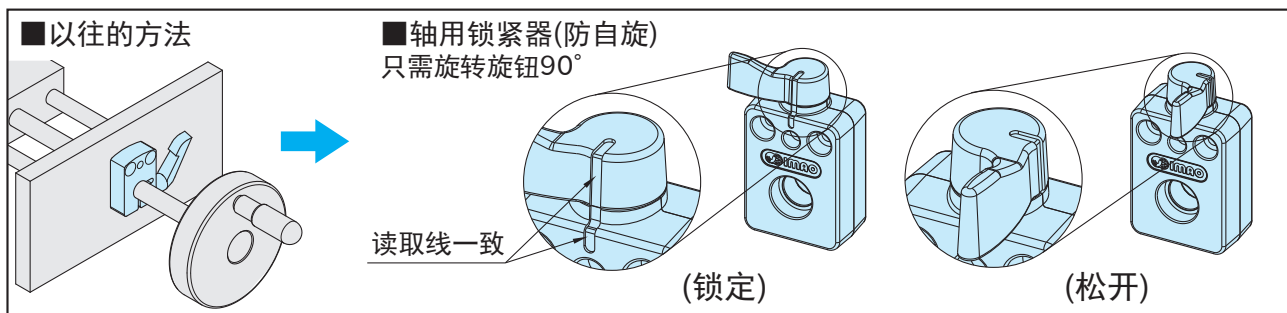
注) 若使用h7公差以外的轴，保持扭矩和滑动载荷可能会下降。
(参照右方的技术参数)

附 件

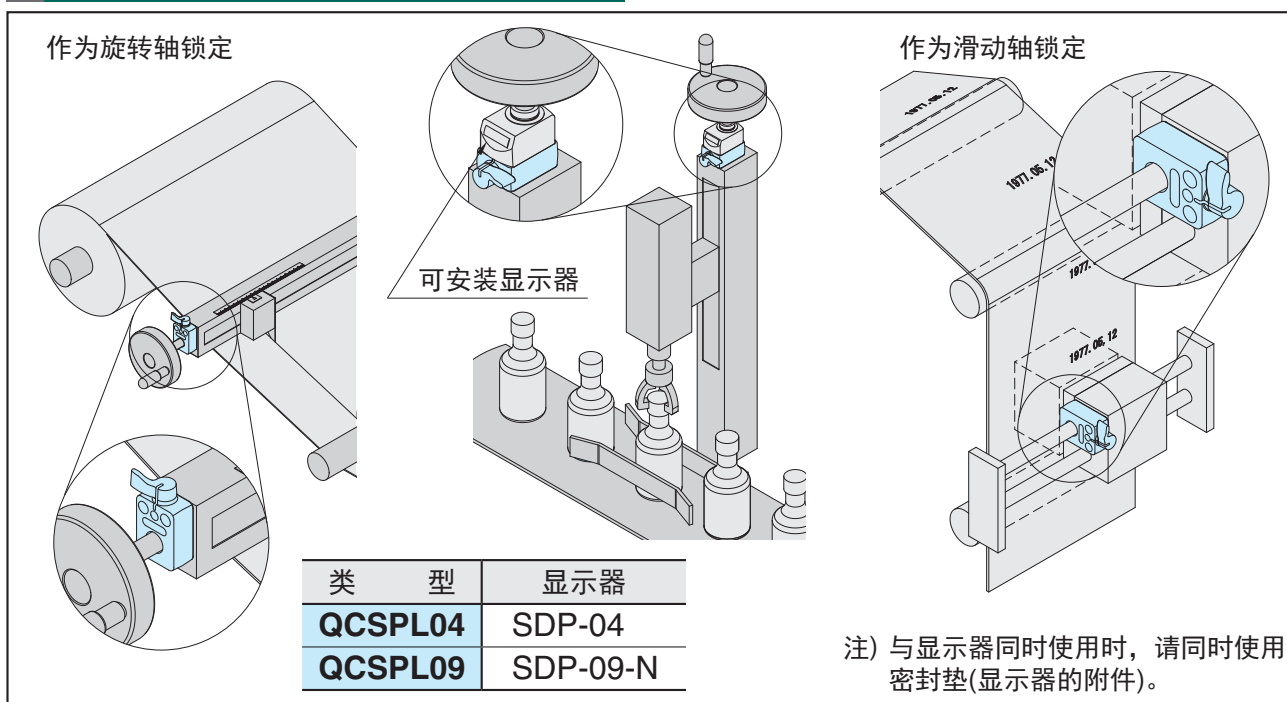
平垫圈 小型圆 SUS制...2个

特点

- 一键式操作可迅速并切实锁定轴。
- 旋钮操作时的单击感消除了操作错误和紧固力偏差。
- 使用旋钮位置和读取线可掌握锁定/松开状态。



使用示例及使用方法



技术数据

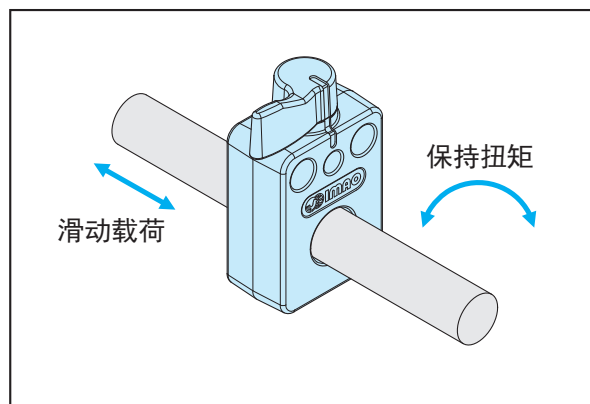
锁定轴的旋转和滑动。

规 格	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
QCSPL-OG QCSPL-BK QCSPL-S	0408 0410 0412 0414	3 4
	0912 0915 0916 0920	5 6
		400
		500

注) 上述数据是S45C研磨棒(h7公差)的参考值。

注意事项

- 安装螺栓的推荐紧固扭矩
QCSPL 04系列: 1.5N·m, QCSPL 09系列: 3.0N·m
※若超过推荐扭矩, 可能会因本体变形而导致动作不良。
- 本品不具有轴承或导轨的功能。
- 在存在冲击或振动的环境下可能会出现滑动。



快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

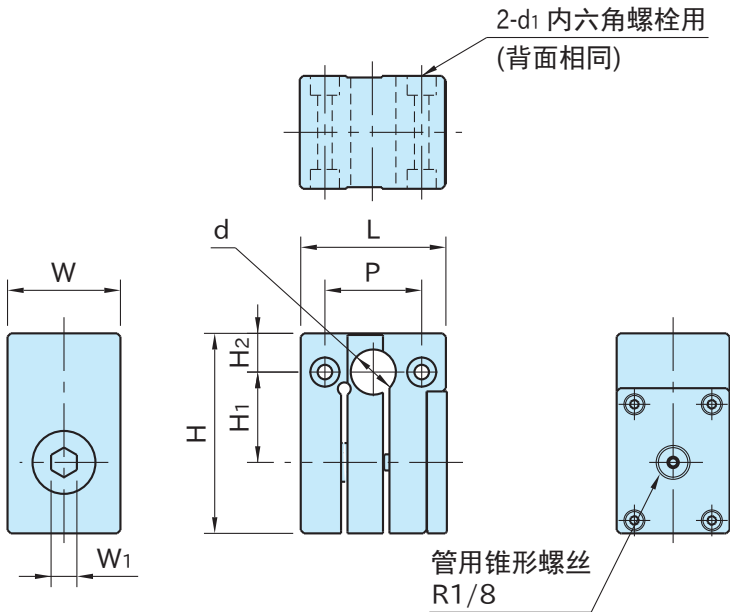
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QSCA

快速轴用锁紧器(气动型)



★One Point
适用于锁定轴的远程操作

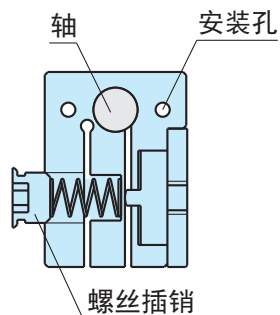
本体、板	衬垫
铝合金(A5052) 喷砂 氧化铝膜表面处理 本色	腈基丁二烯橡胶

型 号	d	H ₂	L	W	H	d ₁	P	W ₁	H ₁
QSCA10-N	10	12	45	35	62	M4 镅孔深4.5	30	8	28
QSCA12-N	12								
QSCA14-N	14								
QSCA15-N	15	19	58	40	80	M5 镅孔深5.5	35	10	35
QSCA16-N	16								
QSCA20-N	20								

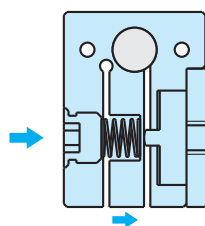
型 号	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)	质量 (g)	适用轴 (h6-h9)
QSCA10-N	1	150	230	φ 10
QSCA12-N	1.2			φ 12
QSCA14-N	1.4			φ 14
QSCA15-N	2.2	200	450	φ 15
QSCA16-N	2.4			φ 16
QSCA20-N	2.6			φ 20

使用示例及使用方法

■ 安装方法

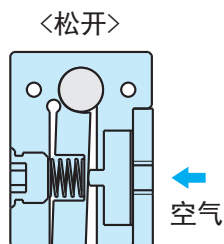


在松开状态下插入轴，使用2个安装孔安装本体。

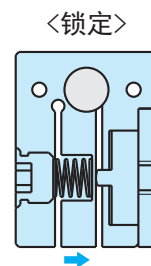


将螺丝插销拧入最底部，锁定轴。

■ 操作方法



供气时弹簧压缩，轴变为松开状态。

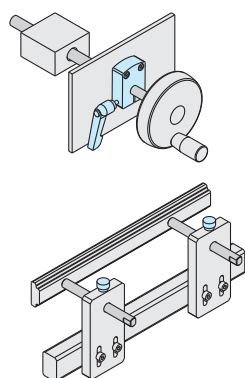


抽出空气后，在弹簧作用下，轴变为锁定状态。

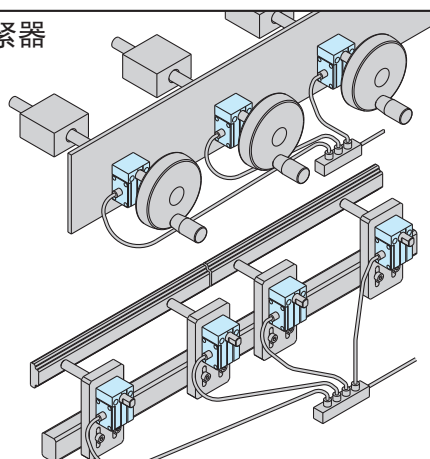
特 点

- 使用气压0.5~0.7MPa，并请使用三通阀型。
- 通过弹簧压力锁定、气压作用松开，可避免因漏气而导致夹紧力下降。
- 用气压配管串联多个轴用锁紧器，一次操作即可锁定和松开多个轴用锁紧器。

■ 以往的方法

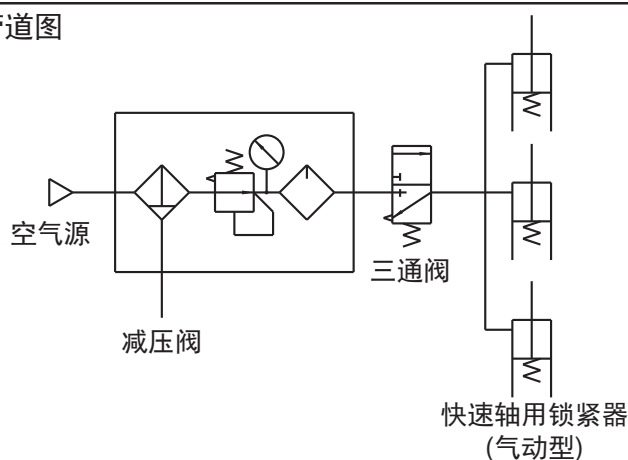


■ 快速轴用锁紧器 (气动型)



可同时进行多个控制

管道图



快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

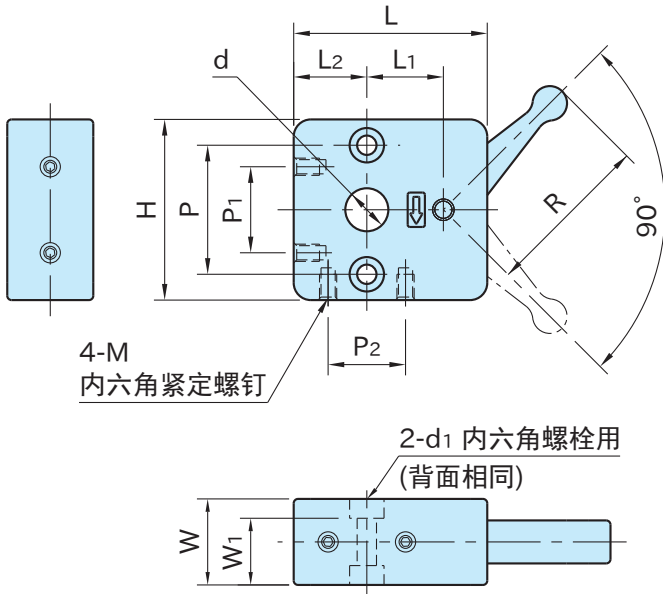
传动机组

QSC

快速轴用锁紧器(凸轮型)



快速滑动锁紧



★One Point
手柄操作，简单锁定

本体、手柄	夹口	板簧
锌压铸 镀铬	铸造青铜 (CAC402)	SUS304

型 号	d	L ₂	L	W	H	R	L ₁	d ₁	W ₁	P	M	P ₁	P ₂
QSC10S	10	17	45	20	42	39	17.6	M4	15.5	30	M4×0.7 深6	20	18
QSC12S	12						18.8						
QSC14S	14						19.9						
QSC15L	15	20	55	26	50	50	24.1	M5	20.5	35	M5×0.8 深8	20	20
QSC16L	16						24.7						
QSC20L	20						27						

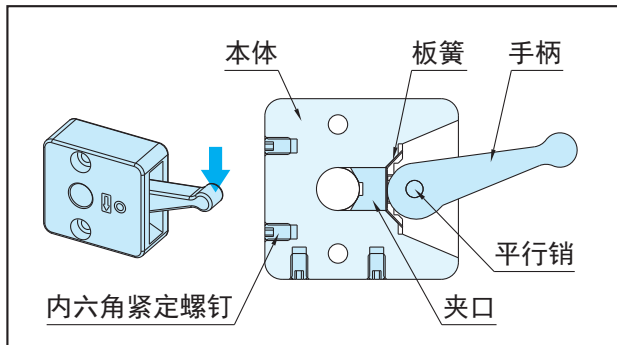
型 号	质量 (g)	适用轴 (h9)
QSC10S	228	φ 10
QSC12S	224	φ 12
QSC14S	220	φ 14
QSC15L	428	φ 15
QSC16L	418	φ 16
QSC20L	359	φ 20

附件

内六角紧定螺钉...4根

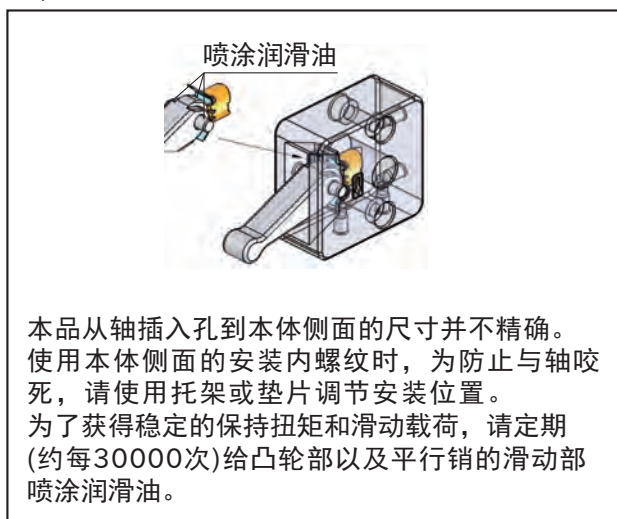
使用示例及使用方法

- 按下手柄，夹口向前锁定轴。松开时，通过板簧的反力，将夹口带回松开位置。
- 可通过本体表面或背面通孔进行安装。也可通过侧面内螺纹孔安装(需卸下内六角紧定螺钉)。



注意事项

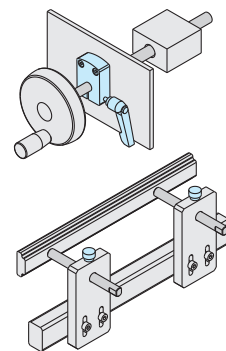
使用锤子敲击手柄，或用工具加长力矩等方式锁定，可能会导致锁紧器发生故障。



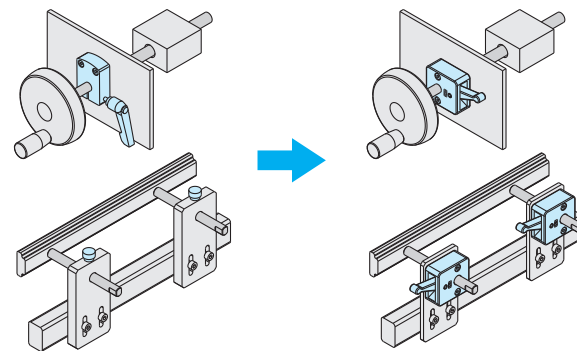
特点

- 对进给螺丝轴、滑动轴进行定位后，可简单切实锁定。
- 与以前的固定方式(例如夹紧手柄方式和旋钮方式)相比，提高了操作性，因此更适用于调节数量多或操作频繁的情况。另外，由于无需考虑手柄的操作范围，所以更省空间。

以往的方法

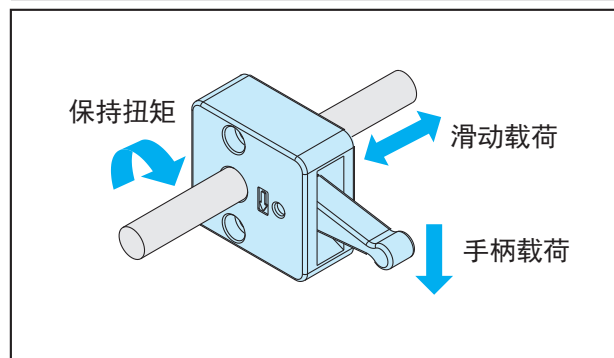


快速轴用锁紧器



技术数据

型 号	手柄载荷 (N)	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
QSC10S	80	2	220
QSC12S		3	
QSC14S		3.5	
QSC15L		4.5	
QSC16L		5.5	
QSC20L		6.5	



快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速滑动锁紧

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

手柄&旋钮



手柄

P.100~

旋钮

P.103~

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

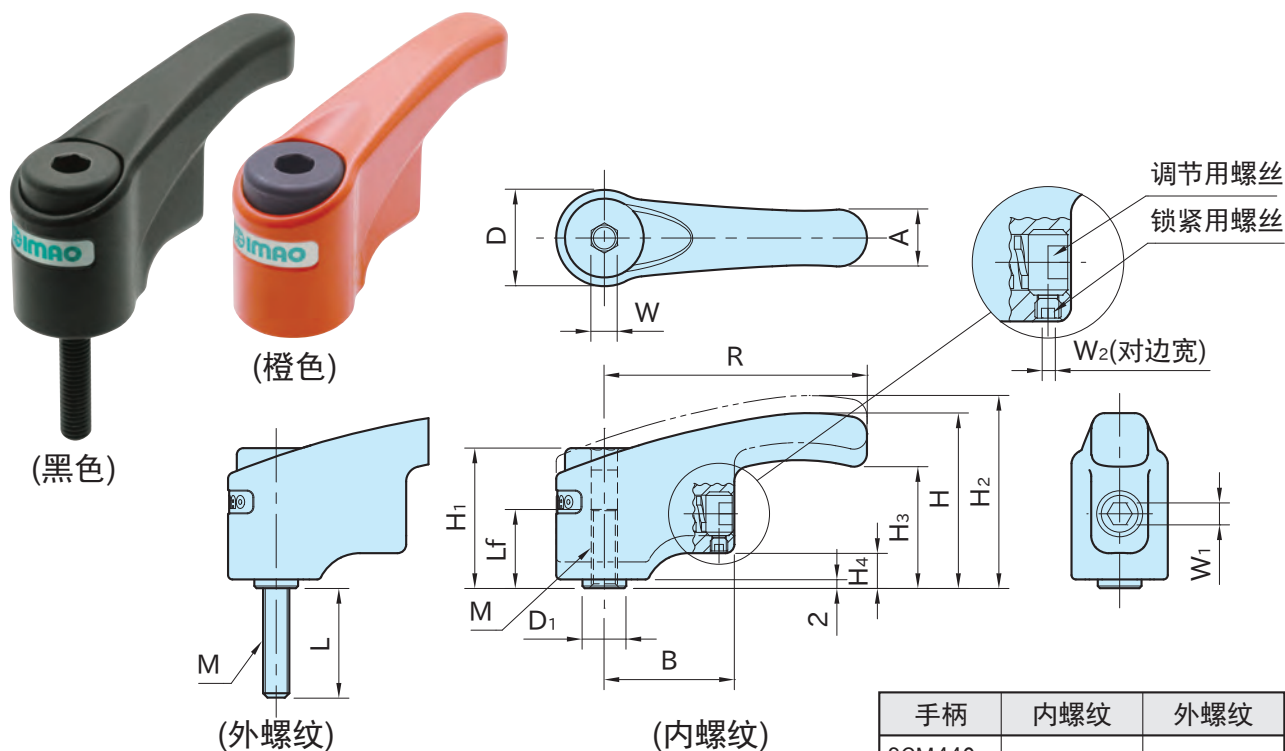
ATCL

扭矩控制手柄

WEB 产品视频公布

IMAO

手柄 & 旋钮



★One Point

带有扭矩设定功能的夹紧手柄

手柄	内螺纹	外螺纹
SCM440 淬火回火 涂饰 黑色、橙色	SCM415 渗碳淬火 四氧化三铁膜	SCM435 渗碳淬火 四氧化三铁膜

规格	R	M	H	D	H ₁	H ₂	D ₁	H ₃	H ₄	A	B	W	W ₁	W ₂	齿数	扭矩设定范围 (N·m)	紧固力 注1) (kN)
ATCL 6	60	M 6×1	40	22	32	44	10	27.5	8	13	30	6	5	2		1~3.5	0.8~2.9
ATCL 8	75	M 8×1.25	48	26	38	52.5	13	33	9	15	37	8	6	2.5	12	2~5.4	1.3~3.4
ATCL10	90	M10×1.5	57	32	45	62.5	16	39.5	10.5	18	39	10				3~8	1.5~4

注1) 请将紧固力作为参考数据。〈紧固力(N)=扭矩(N·m)/{0.2×d(m)} d: 螺丝的公称尺寸〉

■内螺纹

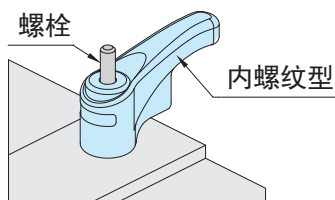
型 号		Lf	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6-BK	ATCL 6-OG	18	160
ATCL 8-BK	ATCL 8-OG	22	270
ATCL10-BK	ATCL10-OG	25	445

■外螺纹

型 号		L	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6×15-BK	ATCL 6×15-OG	15	167
ATCL 6×20-BK	ATCL 6×20-OG	20	168
ATCL 6×25-BK	ATCL 6×25-OG	25	169
ATCL 6×30-BK	ATCL 6×30-OG	30	170
ATCL 8×20-BK	ATCL 8×20-OG	20	282
ATCL 8×25-BK	ATCL 8×25-OG	25	284
ATCL 8×30-BK	ATCL 8×30-OG	30	286
ATCL 8×40-BK	ATCL 8×40-OG	40	290
ATCL10×20-BK	ATCL10×20-OG	20	464
ATCL10×25-BK	ATCL10×25-OG	25	467
ATCL10×30-BK	ATCL10×30-OG	30	470
ATCL10×40-BK	ATCL10×40-OG	40	475

特 点

- 手柄的位置可变更。
- 紧固扭矩可设定。
- 达到设定的扭矩后会有单击感，由此感知紧固完成。



- 内螺纹型为贯通孔。
可穿过螺栓使用。

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

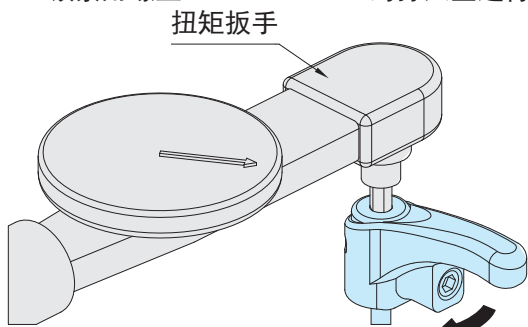
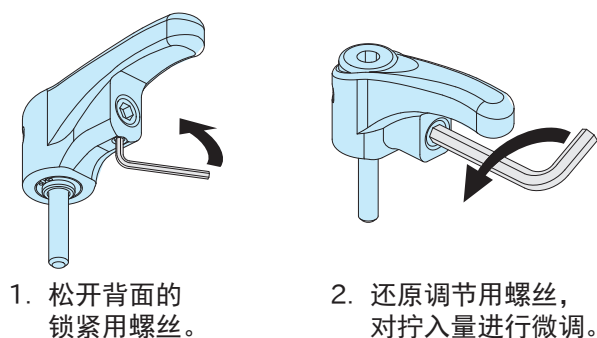
传动机组

使用示例及使用方法

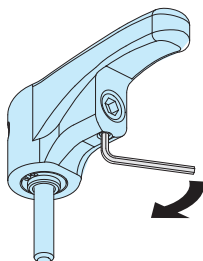


扭矩的设定方法

出货时，扭矩一般会设定为最大扭矩。



3. 使用扭矩扳手测定扭矩。
 - 请将扭矩扳手连接本产品。
 - 朝紧固方向旋转本产品，为了使发生单击感时的
扭矩与设定值一致，请对调节用螺丝的拧入量
进行微调。



4. 达到设定扭矩后，
请紧固锁紧用螺丝。

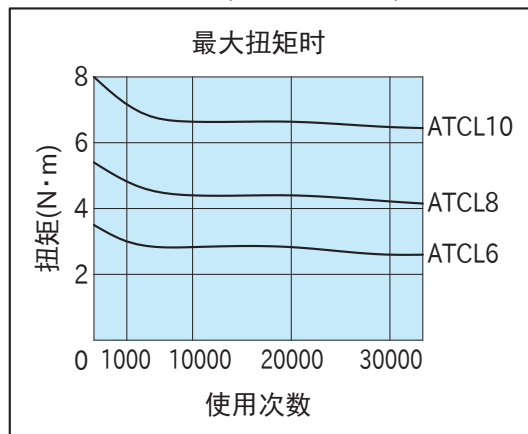
相关产品页

- **CTK** 扭矩固定旋钮 (参照P.108)
- **CP-TCW** 扭矩控制扳手 (请浏览本公司主页)

扭矩性能

- 随使用时间的增加，扭矩会逐渐减小。
(请参照下图表)
请定期测定扭矩，必要时请使用调节用螺丝
进行微调。
- 扭矩有一定的偏差。(最大±15%)
需要精确扭矩的时候，请勿使用本产品。

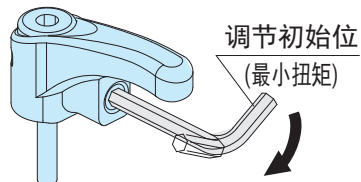
耐久性(扭矩性能线图)



注意事项

请在扭矩设定范围内调节调节用螺丝。
请勿挤得过松或过紧。

调节范围的大约值



规格	转数
ATCL 6	3/4
ATCL 8	1
ATCL10	3/4

- 调节用螺丝从本体端面松开轻拧至接触调节初始位，此时的扭矩为最小值。
(松开螺丝时，请勿拧出本体。)
- 从上述状态开始，根据表格内标记转数再次旋拧，
即可达到最大扭矩。

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速滑动
锁紧

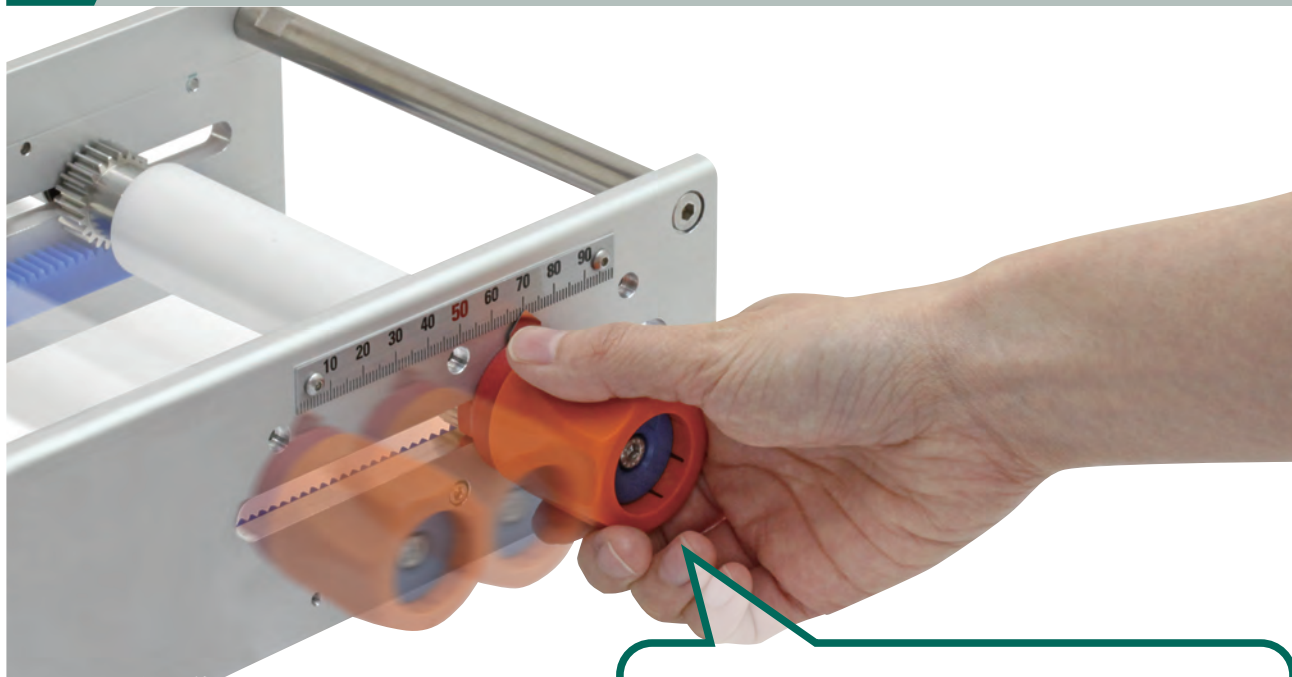
手柄&旋钮

传动机组

详情
请查看

P.104~

一键式锁紧旋钮



通过一键式操作，就能锁紧的旋钮。
最适用与锁紧径向轴(齿条齿轮)、
轴向轴(进给丝杆)等。

锁紧

(完成调节时)



蓝色 = 可安全
运转机械

松开

(调节时)



红色 = 此时运转机械，
会产生危险

进化版旋钮！

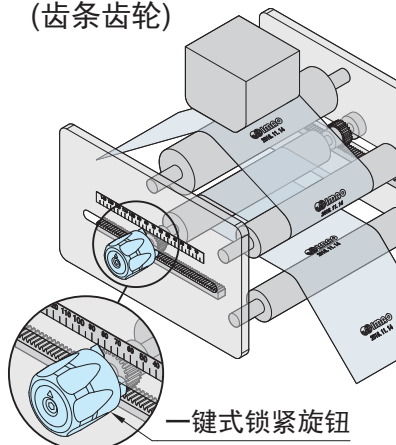
结合调节功能和
锁紧功能于一体



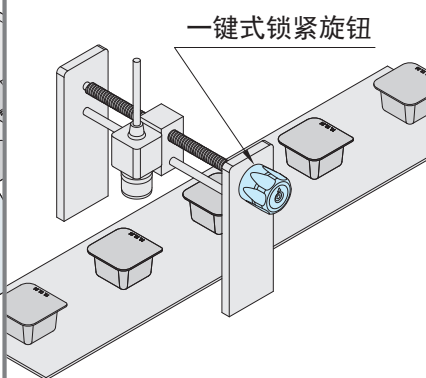
**一键式
锁紧旋钮**

使用示例

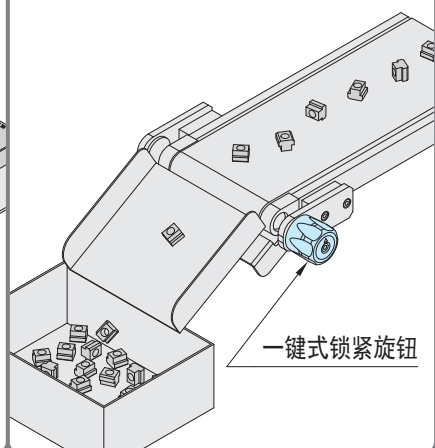
打字机薄膜张力的调节
(齿条齿轮)



传感摄像机位置的调节
(进给丝杆)



搬送装置滑运道的角度调节



手柄
& 旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

OTLK

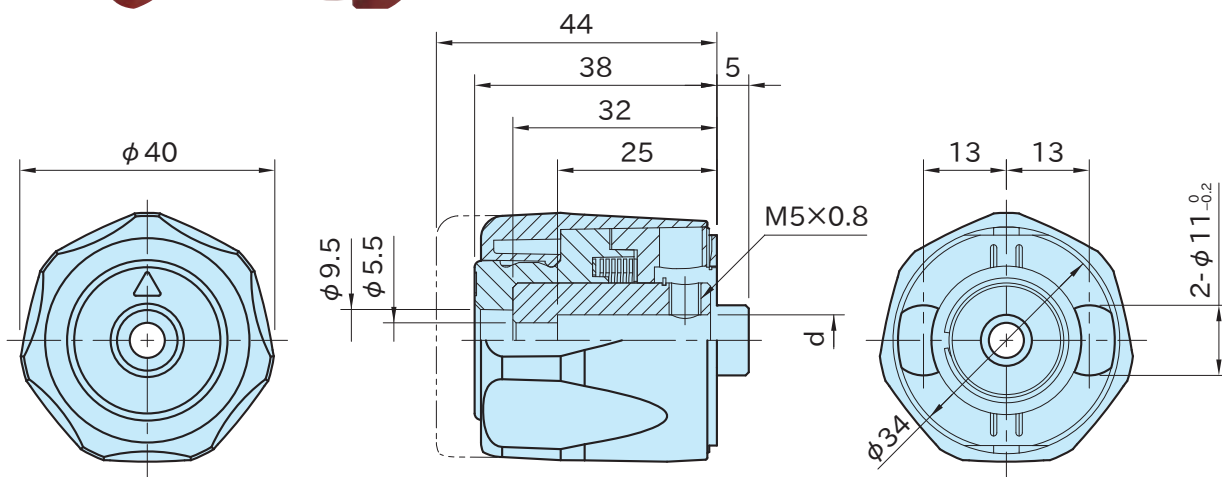
一键式锁紧旋钮



★One Point
一键式操作，锁紧！



旋钮	本体	底部	嵌环
聚酰胺 (玻璃纤维增强) 黑色, 橙色	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 蓝色	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 红色	SUS304



型 号		d	质量
黑色	橙色	(H7)	(g)
OTLK4008-BK	OTLK4008-OG	8	95
OTLK4010-BK	OTLK4010-OG	10	90

附 件

- 内六角螺栓(SUS制) M5×15...1根
- 内六角紧定螺钉 凹端(SUS制) M5×1...1根
(涂防松剂)

特 点

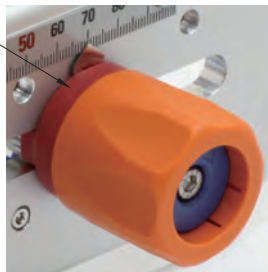
- 通过一键式操作，可锁紧和松开旋转轴。
- 通过单击感，判断锁紧和松开是否已完成。
- 通过颜色，识别锁紧和松开的情况。

技术数据

- 齿数=50，每7.2°(=360°/50)时锯齿就会咬合。
- 为了保证轴向方向没有间隙，内置的弹簧会一直以70N的力拉住轴。
- ※安装轴的突出量为25mm时

红色

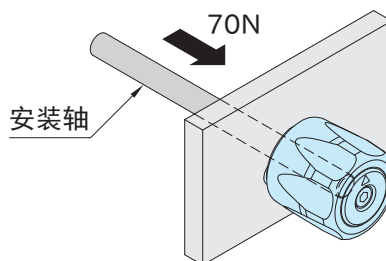
(此时运转机械，有危险=需注意！)



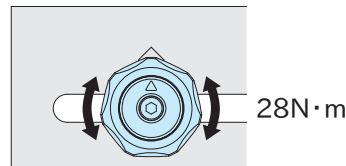
〈松开状态〉

蓝色
(此时可运转机械=安全)

〈锁紧状态〉

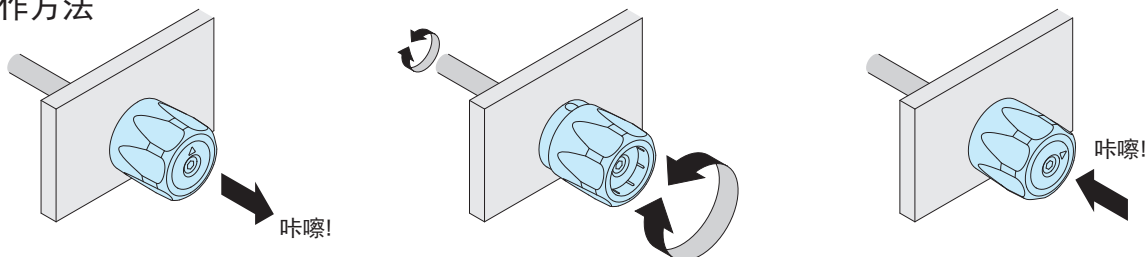


- 旋转锁紧时的容许力矩：28N·m(安全系数=5)



使用示例及使用方法

操作方法

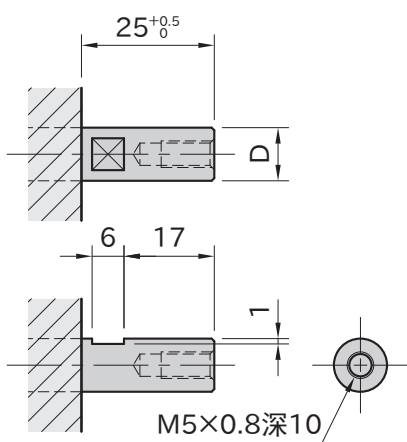


一直向外拉旋钮直至感到单击感，此时相互咬合的旋钮和底部的棘轮就会松开。

锁定解除后，轴变成自由状态，可旋转进行调节。

一直向内推旋钮直至感到单击感，此时锯齿就会相互咬合，锁定旋转。

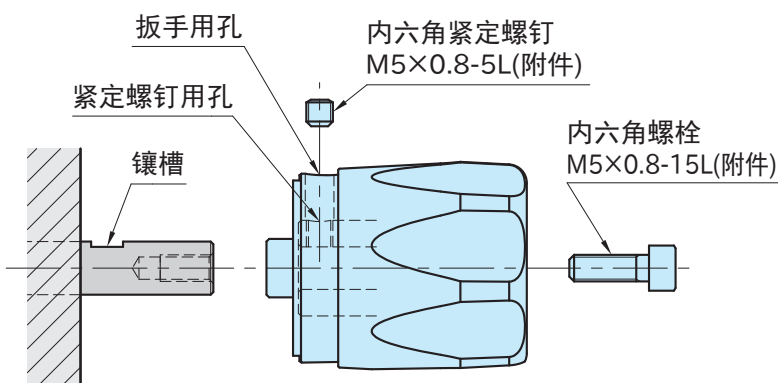
关于安装轴



规格	D (g6)
OTLK4008	8
OTLK4010	10

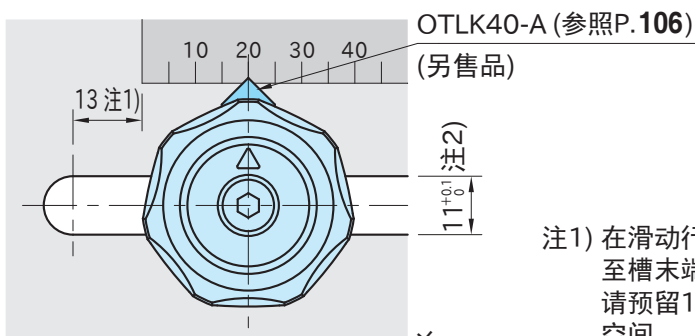
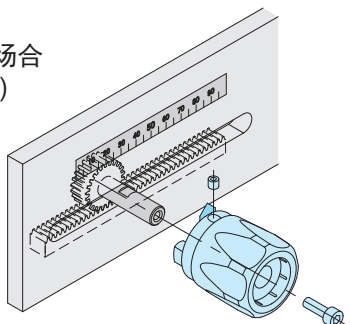
安装方法

- 1.向外拉旋钮，使底部的扳手用孔和嵌环的紧定螺钉用孔相互重合。
- 2.把轴插入旋钮内，使轴上的镶槽与嵌环的紧定螺钉用孔相互重合。
- 3.用附件的内六角螺栓M5×0.8-15L，暂时固定。
- 4.用附件的内六角紧定螺钉，暂时固定安装轴。
- 5.再旋转紧定内六角螺栓M5×0.8-15L。
- 6.最后旋转紧定内六角紧定螺钉。



关于安装面

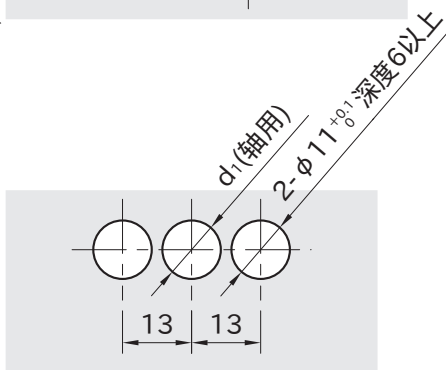
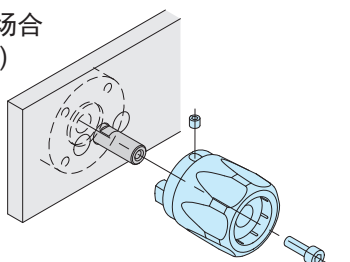
径向轴の場合
(齿条齿轮)



注1) 在滑动行程终端至槽末端为止，请预留13mm的空间。

注2) 腰孔直面部分，推荐以1.6/精度进行加工。

轴向轴の場合
(进给丝杆)



规格	d1
OTLK4008	9
OTLK4010	11

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

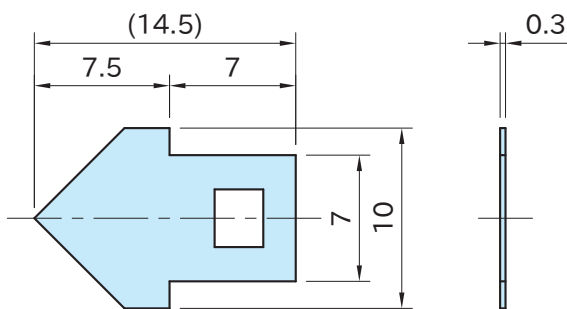
传动机组

OTLK-A

指针板



IMAO



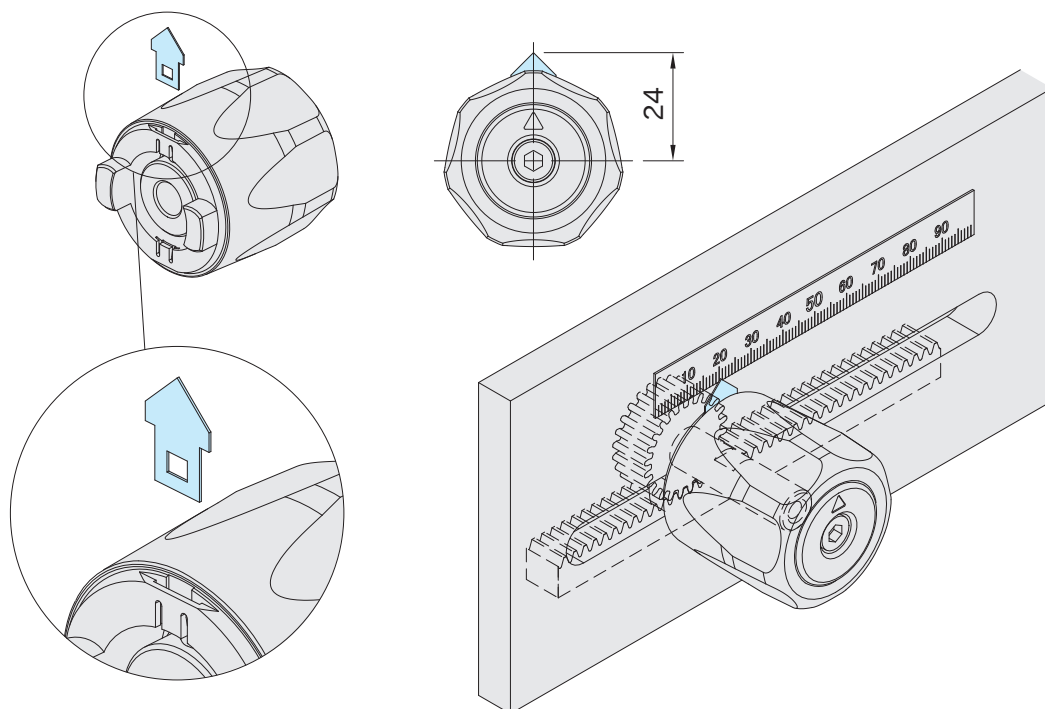
本体

SUS304

型 号	质量 (g)
OTLK40-A	21

使用示例及使用方法

- 在径向进给(齿条齿轮)时, 和比例尺组合使用。
- 可以塞入一键式锁紧旋钮底部侧面的槽内。
(参照P.104)

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

CTK

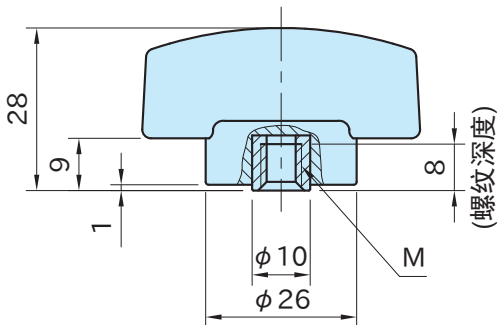
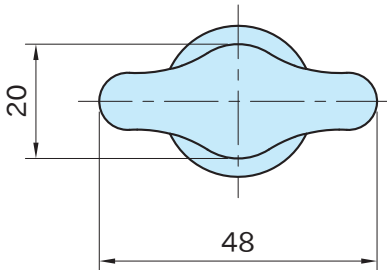
扭矩固定旋钮



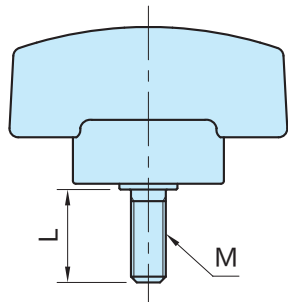
(内螺纹)



(外螺纹)



(内螺纹)



(外螺纹)

旋钮	螺丝部
聚酰胺(玻璃纤维强化) 哑光黑色 哑光橙色	S45C 无电解镀镍

★One Point

通过“声音”和“单击感”确认紧固完成

规格	M	扭矩 (N·m) 注1)	紧固力 (kN) 注2)
CTK48-5-2	M5×0.8	2	2
CTK48-5-3		3	3
CTK48-6-2	M6×1	2	1.7
CTK48-6-3		3	2.5

注1) 最大会产生±15%的偏差。

如外观所示，扭矩数值见旋钮侧面。

注2) 请将此处紧固力作为参考基准。〈紧固力(kN)=扭矩(N·m)/{0.2×d(mm)} d: 螺丝的公称尺寸〉

■内螺纹

型 号		质量 (g)
黑色	橙色	
CTK48-5-2BK	CTK48-5-2OG	35
CTK48-5-3BK	CTK48-5-3OG	36
CTK48-6-2BK	CTK48-6-2OG	34
CTK48-6-3BK	CTK48-6-3OG	35

■外螺纹

型 号		L	质量 (g)
黑色	橙色		
CTK48-5×10-2BK	CTK48-5×10-2OG	10	37
CTK48-5×10-3BK	CTK48-5×10-3OG		38
CTK48-5×16-2BK	CTK48-5×16-2OG	16	38
CTK48-5×16-3BK	CTK48-5×16-3OG		39
CTK48-6×16-2BK	CTK48-6×16-2OG	16	39
CTK48-6×16-3BK	CTK48-6×16-3OG		40
CTK48-6×25-2BK	CTK48-6×25-2OG	25	41
CTK48-6×25-3BK	CTK48-6×25-3OG		42

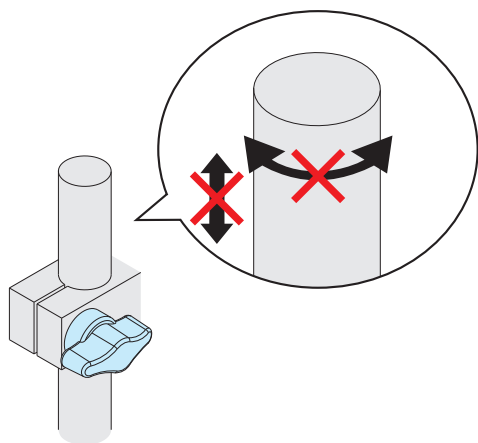
特点

- 可以按照预设的扭矩进行紧固。
- 在内置弹簧和球体的作用下，当达到预设的扭矩时会有单击感，以此确认紧固完成。
- 紧固完成后，旋钮可以转向紧固方向的任意方位。

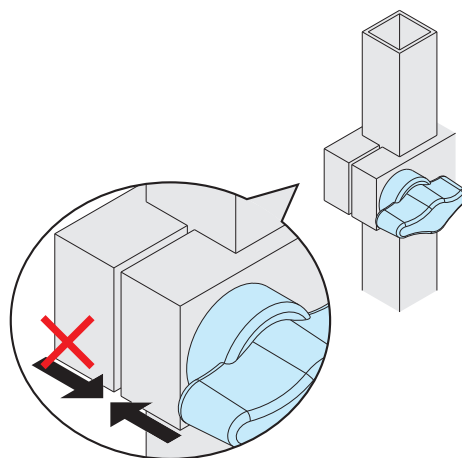
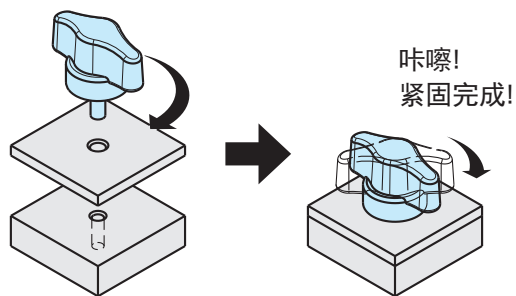
技术数据

使用温度 max.80℃ min.0℃

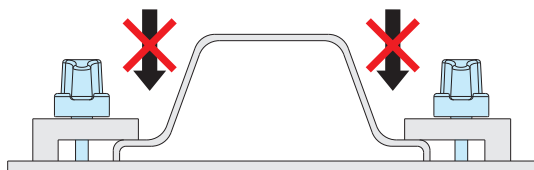
使用示例及使用方法



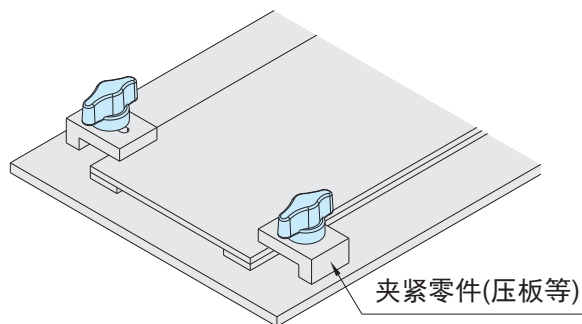
防止由于紧固不足而导致的旋转和偏移。



防止由于过度紧固而导致的损坏和擦伤。



防止变形。



可以和夹紧零件(压板等)组合使用。

相关产品页

另有手柄操作型 **ATCL** 扭矩控制手柄。(参照P.100)

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

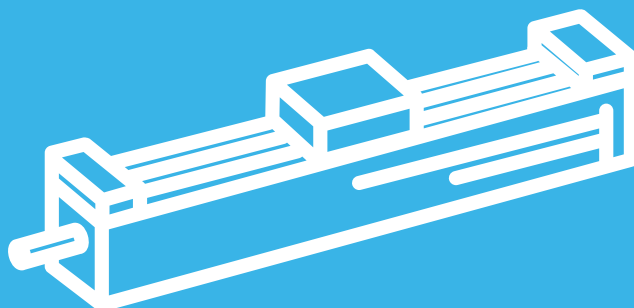
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

传动机组



传动机组 袖珍型

P.116~

传动机组

P.120~

配件

P.139~

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

详情
请查看

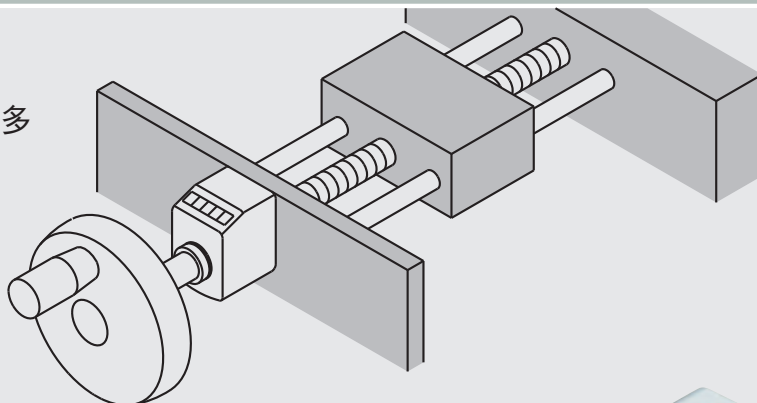
P.116 ~

传动机组

传动机组

以往

需要选择及制作许多零件再进行组装。



无需自制!

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

即用型
传动组件

无需
选择零件

无需
设计

无需
组装

传动机组

滑动机构单元化!

与以往自制传动机组相比, 无需组装麻烦的零件, 更可以省下选型、设计、制作的工夫。另外, 螺纹部分也有铝型材和槽盖对其进行保护。

NEW

袖珍版新登场!

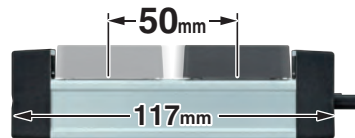
袖珍型本体, 在狭小的地方也能配置、应用!
2种尺寸可供选择。



行程: 50mm

和手掌差不多大小的
超小型尺寸!

能够安置在更狭小的地方。



行程: 100mm

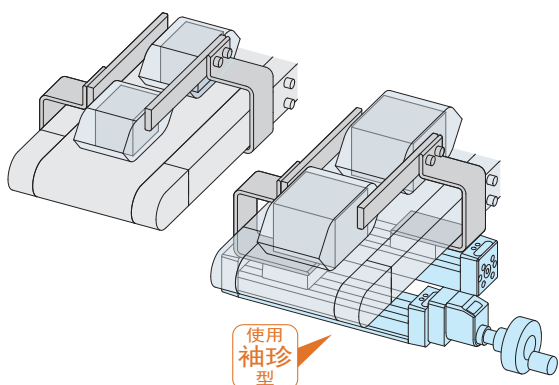
比原有型号更短, 更轻!

和同样行程的原有型号相比,
本体更短, 更轻。

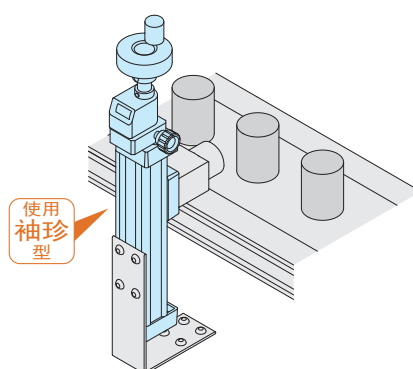


使用示例

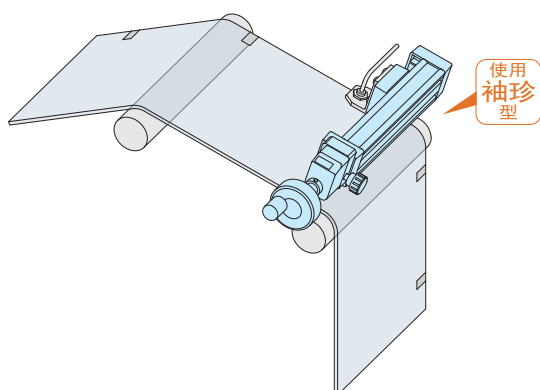
传送带限位部件的宽度调节



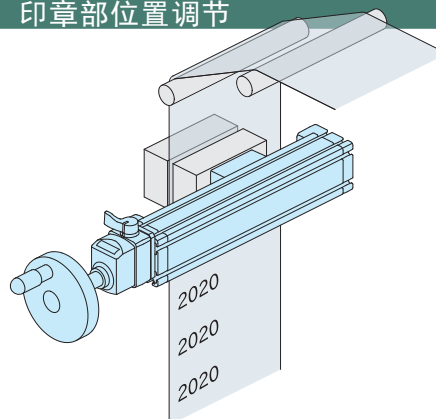
检查摄像机的高度调节



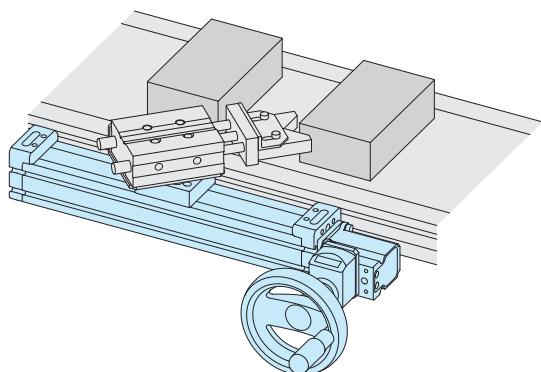
定位色标传感器的位置调节



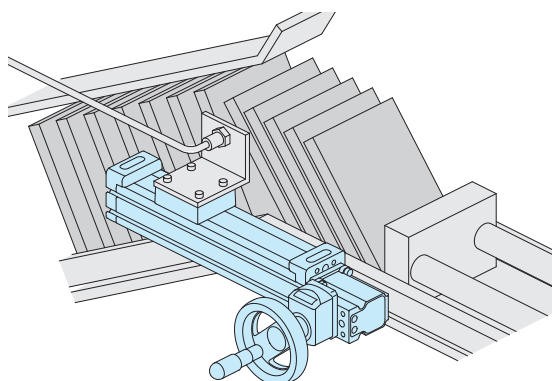
印章部位置调节



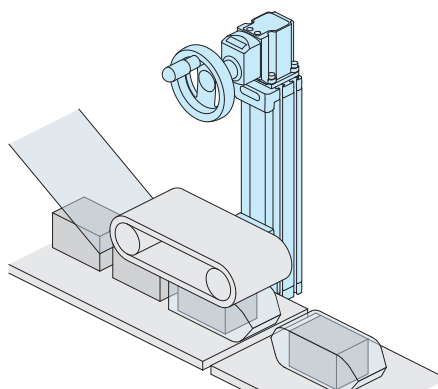
工件限位器的位置调节



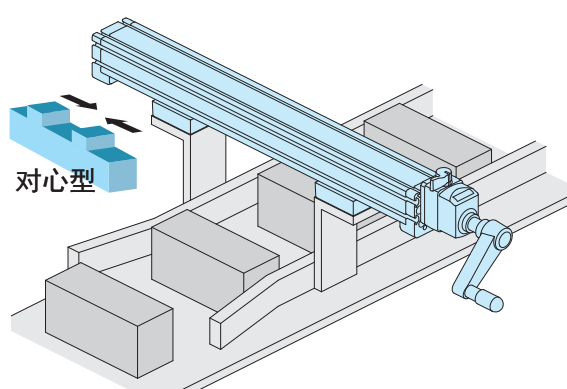
剩余材料数量检测用传感器位置调节



上下压紧用传送带的高度调节



传送带限位部件的宽度调节



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

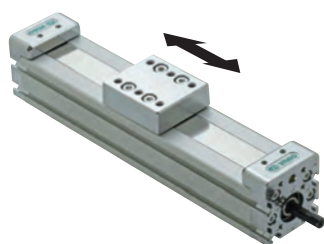
产品分类

传动机组

传动机组

左转型 右转型

旋转操纵轴，滑动基座就会随之前后移动。



可变操纵方向型

传动机组

➡ P. 120

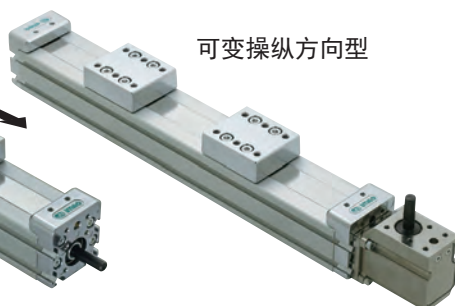
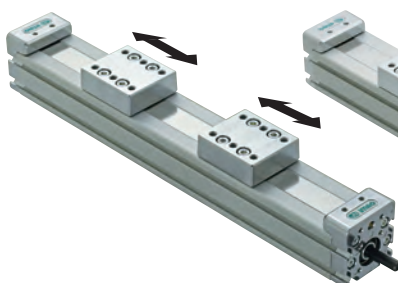
可变操纵方向型

➡ P. 122

传动机组(对心型)

右转型

旋转操纵轴，滑动基座就会向心或背心移动。



可变操纵方向型

传动机组(对心型)

➡ P. 124

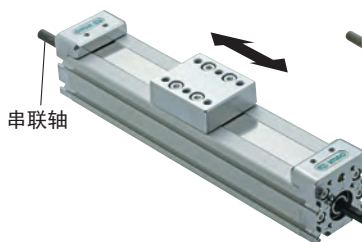
可变操纵方向型

➡ P. 126

传动机组(串联型)

左转型 右转型 有操纵轴 无操纵轴

尾端有串联轴，可以把2台传动机组串联使用。



串联轴



可变操纵方向型

操纵轴

传动机组(串联型)

➡ P. 128

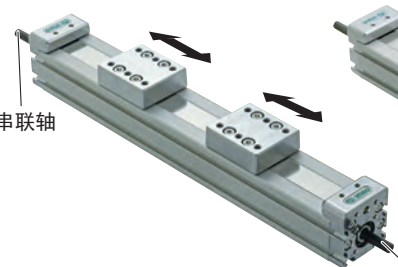
可变操纵方向型

➡ P. 130

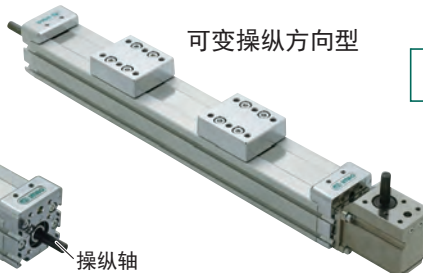
传动机组(对心串联型)

右转型 有操纵轴 无操纵轴

滑动基座会对心或背心移动。尾端有串联轴，可以把2台传动机组串联使用。



串联轴



可变操纵方向型

操纵轴

传动机组(对心串联型)

➡ P. 132

可变操纵方向型

➡ P. 134

传动机组袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

产品分类

NEW 传动机组 袖珍型

左转型 右转型

→ P. 116

旋转操纵轴，滑动基座
就会随之前后移动。


NEW 传动机组 袖珍型(串联型)

左转型 右转型

有操纵轴 无操纵轴

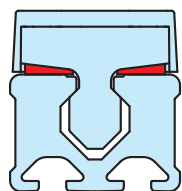
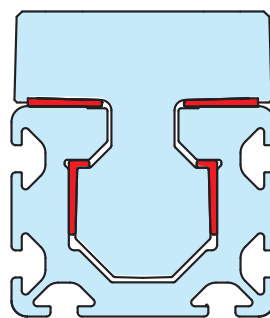
→ P. 118

尾端有串联轴，
可以把2台传动机组串联使用。



内部构造(滑动性)

滑动机构部位(右图红色部分)使用
耐磨损同时兼顾润滑性的材料，
能长时间承受上下左右施加的载
荷。


袖珍
型


相关产品介绍

组件部分以外的部件也请务必使用我司产品。

轴用锁紧器

P. 139



轴用锁紧器(防自旋)

P. 140

只需把旋钮旋
转90°就能简
单切实地夹紧
芯轴。



机械式数字位置显示器

P. 142 ~



手轮

P. 150 ~

进行过追加工，
以对应传动机
组使用。


传动
机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

传动机组 袖珍型

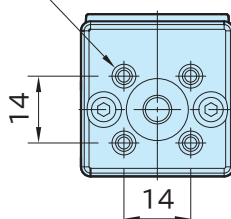
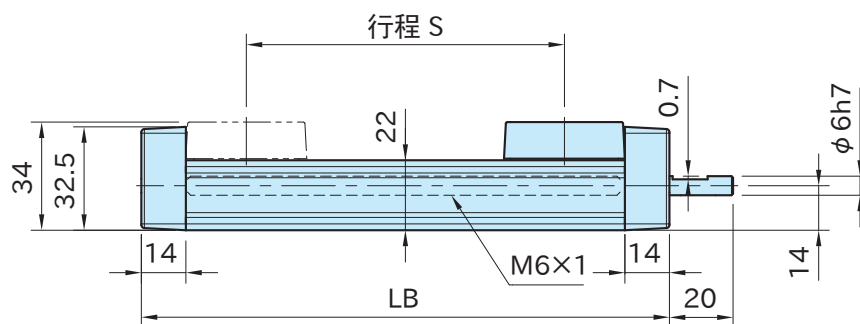
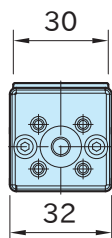
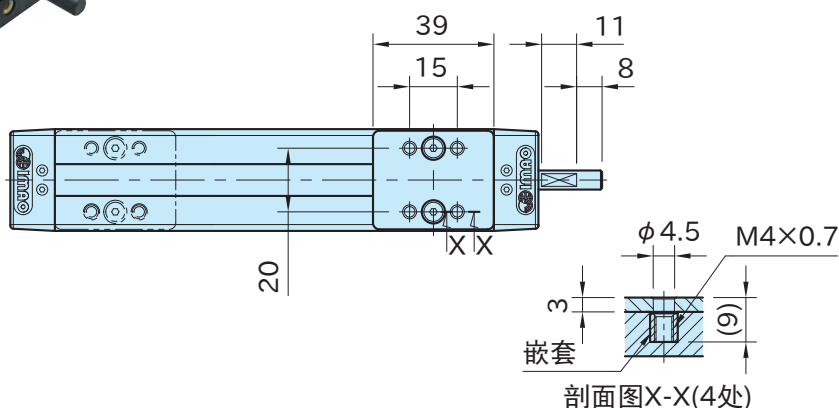
WEB 产品视频公布

ImAO

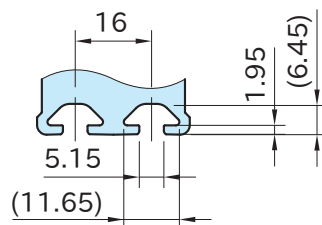
NEW



本体	滑动基座 端面封盖	轴	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	S45C 四氧化三铁膜	SUS304



端面封盖详细(两端)



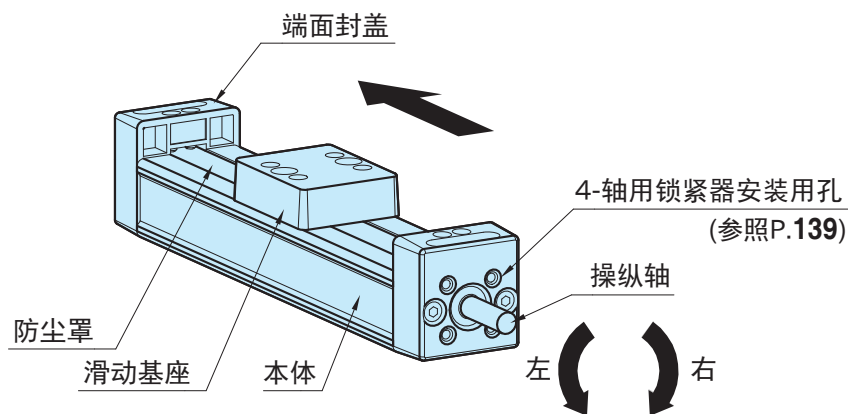
本体底面槽部详细

型 号	旋转 方向	S	LB	质量 (kg)
MAU3222SS-050R	右	50	117	0.19
MAU3222SS-050L	左			
MAU3222SS-100R	右	100	167	0.26
MAU3222SS-100L	左			

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

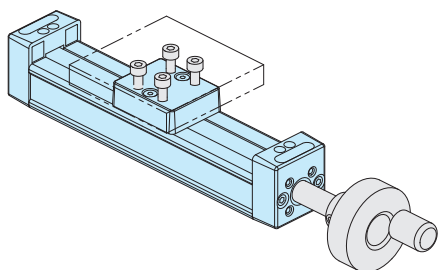
- 轴用锁紧器(参照P.139)
- 机械式数字位置显示器(参照P.142)
- 指针板(参照P.146)
- 刻度板(参照P.146)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150)
- 螺母(参照P.155)

使用示例及使用方法

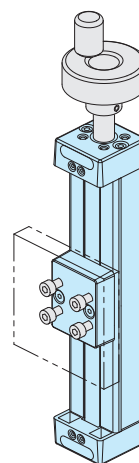


- **MAU3222SS-R** : 操纵轴向右旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAU3222SS-L** : 操纵轴向左旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 滑动基座就会相应移动1mm。

■水平滑动



■垂直滑动



参照页

技术资料(参照P.138)

MAU3222DS

传动机组 袖珍型(串联型)

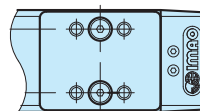
RoHS

NEW

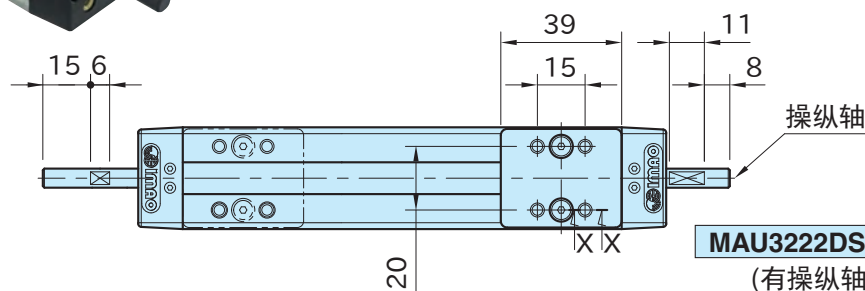
IMAO



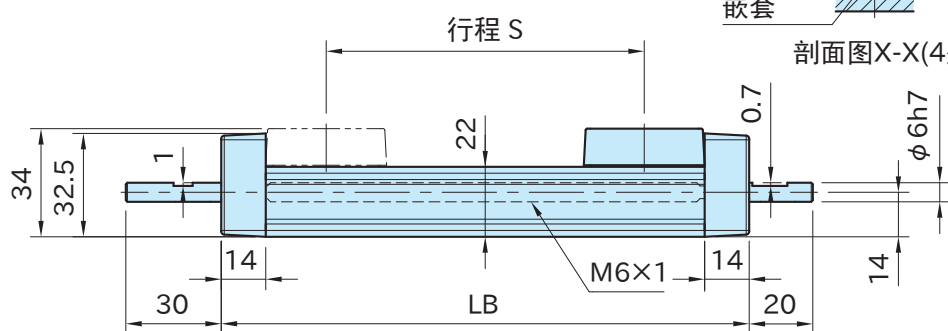
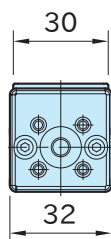
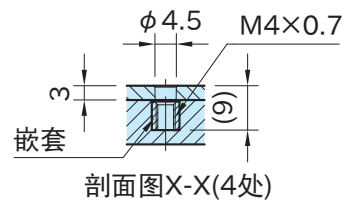
本体	滑动基座 端面封盖	轴	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	S45C 四氧化三铁膜	SUS304



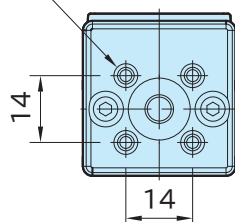
MAU3222DS-Y,Z
(无操纵轴)



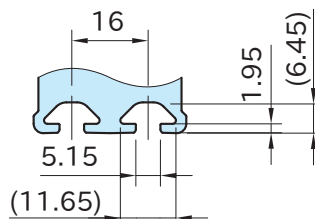
MAU3222DS-R,L
(有操纵轴)



4-M3×0.5深5



端面封盖详细(两端)



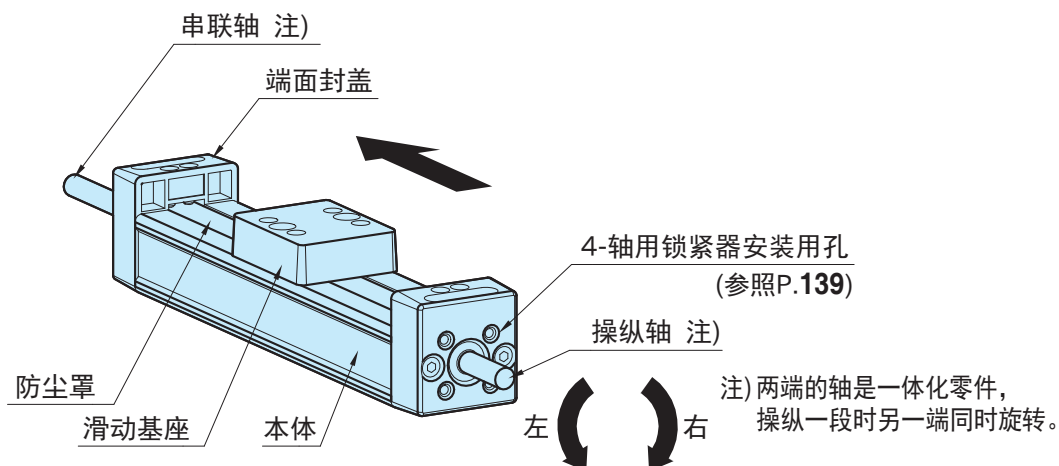
本体底面槽部详细

型 号		旋转 方向	S	LB	质量 (kg)
有操纵轴	无操纵轴				
MAU3222DS-050R	MAU3222DS-050Y	右	50	117	0.2
MAU3222DS-050L	MAU3222DS-050Z	左			
MAU3222DS-100R	MAU3222DS-100Y	右	100	167	0.27
MAU3222DS-100L	MAU3222DS-100Z	左			

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

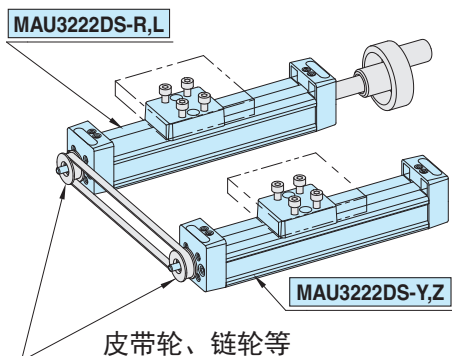
- 轴用锁紧器(参照P.139)
- 机械式数字位置显示器(参照P.142)
- 指针板(参照P.146)
- 刻度板(参照P.146)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150)
- 螺母(参照P.155)



- MAU3222DS-R,Y : 操纵轴向右旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- MAU3222DS-L,Z : 操纵轴向左旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动1mm。

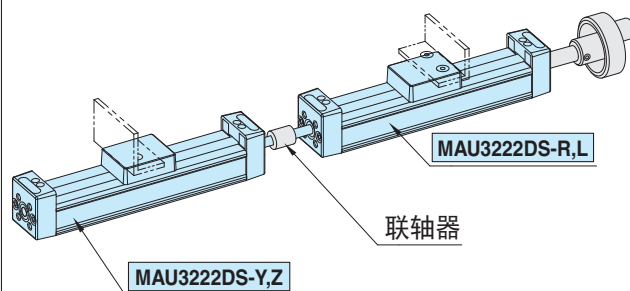
■ 横列串联滑动

串联轴上安装皮带轮、链轮等零件时，在本体定位的同时调节皮带轮、链轮等零件的位置度。



■ 竖列串联滑动

在串联轴上安装联轴器，把2个轴连接后使用。



参照页

技术资料(参照P.138)

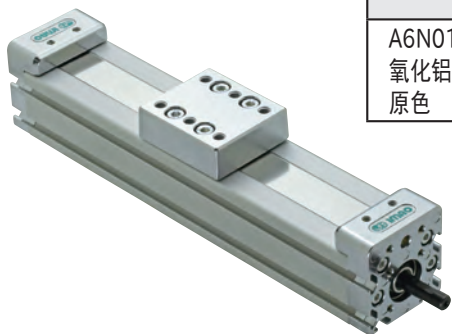
MAU5040SS

传动机组

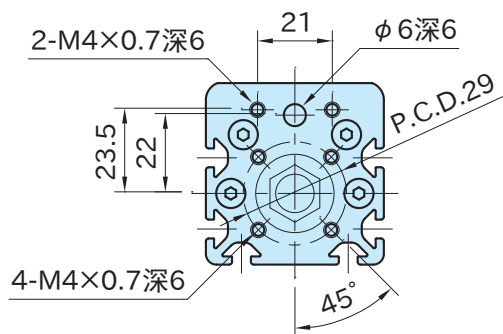
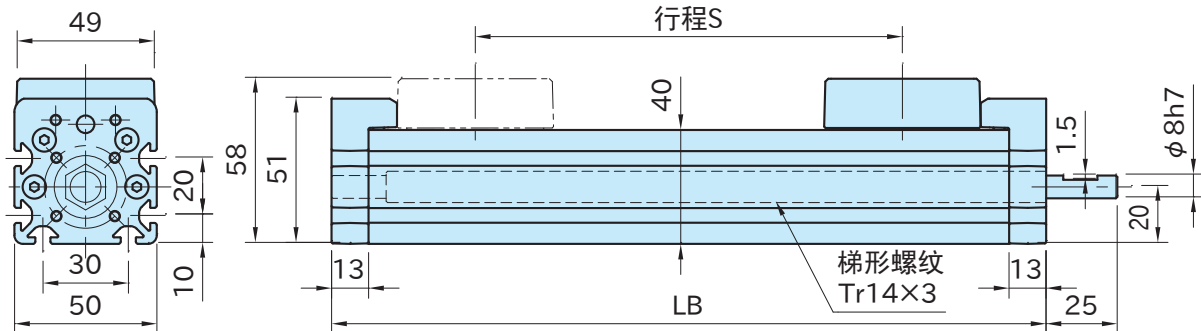
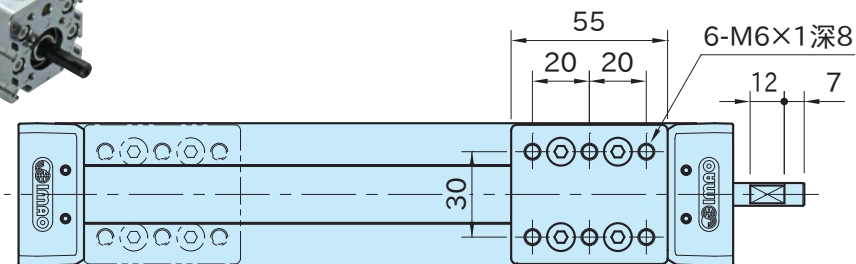


WEB 产品视频公布

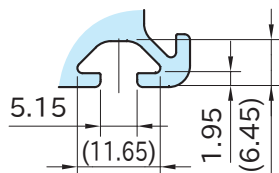
IMAO



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



端面封盖详细(两端)



本体槽部详细(6处)

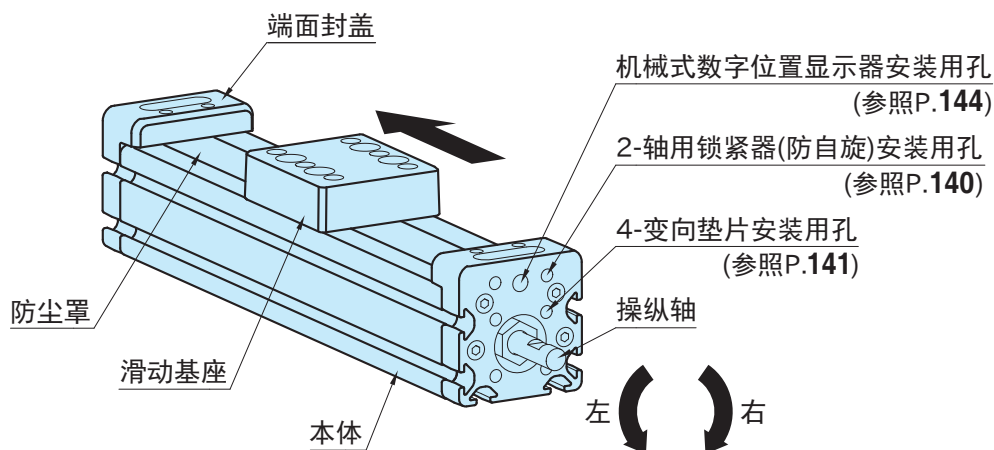
型 号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAU5040SS-100R	右	100	201	1.5
MAU5040SS-100L	左			
MAU5040SS-150R	右	150	251	1.7
MAU5040SS-150L	左			
MAU5040SS-200R	右	200	301	1.9
MAU5040SS-200L	左			
MAU5040SS-250R	右	250	351	2.1
MAU5040SS-250L	左			
MAU5040SS-300R	右	300	401	2.3
MAU5040SS-300L	左			

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

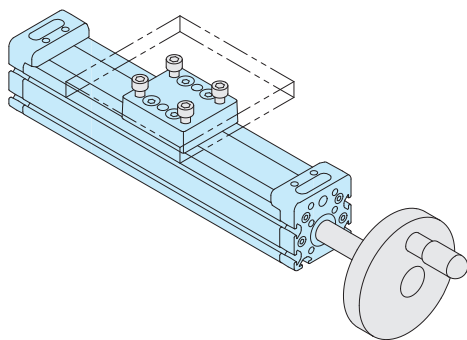
- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

使用示例及使用方法

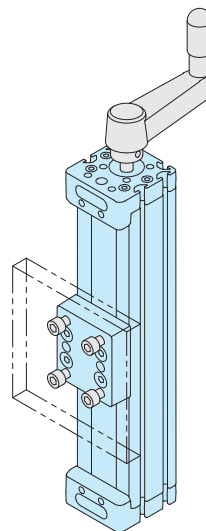


- **MAU5040SS-R** : 操纵轴向右旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAU5040SS-L** : 操纵轴向左旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 滑动基座就会相应移动3mm。

■ 水平滑动



■ 垂直滑动



参照页

技术资料(参照P.138)

MAG5040SS

传动机组 可变操纵方向型

订制品

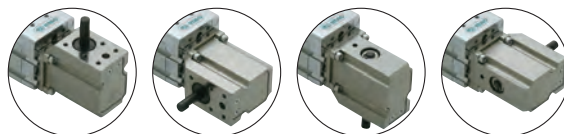
RHS

WEB 产品视频公布

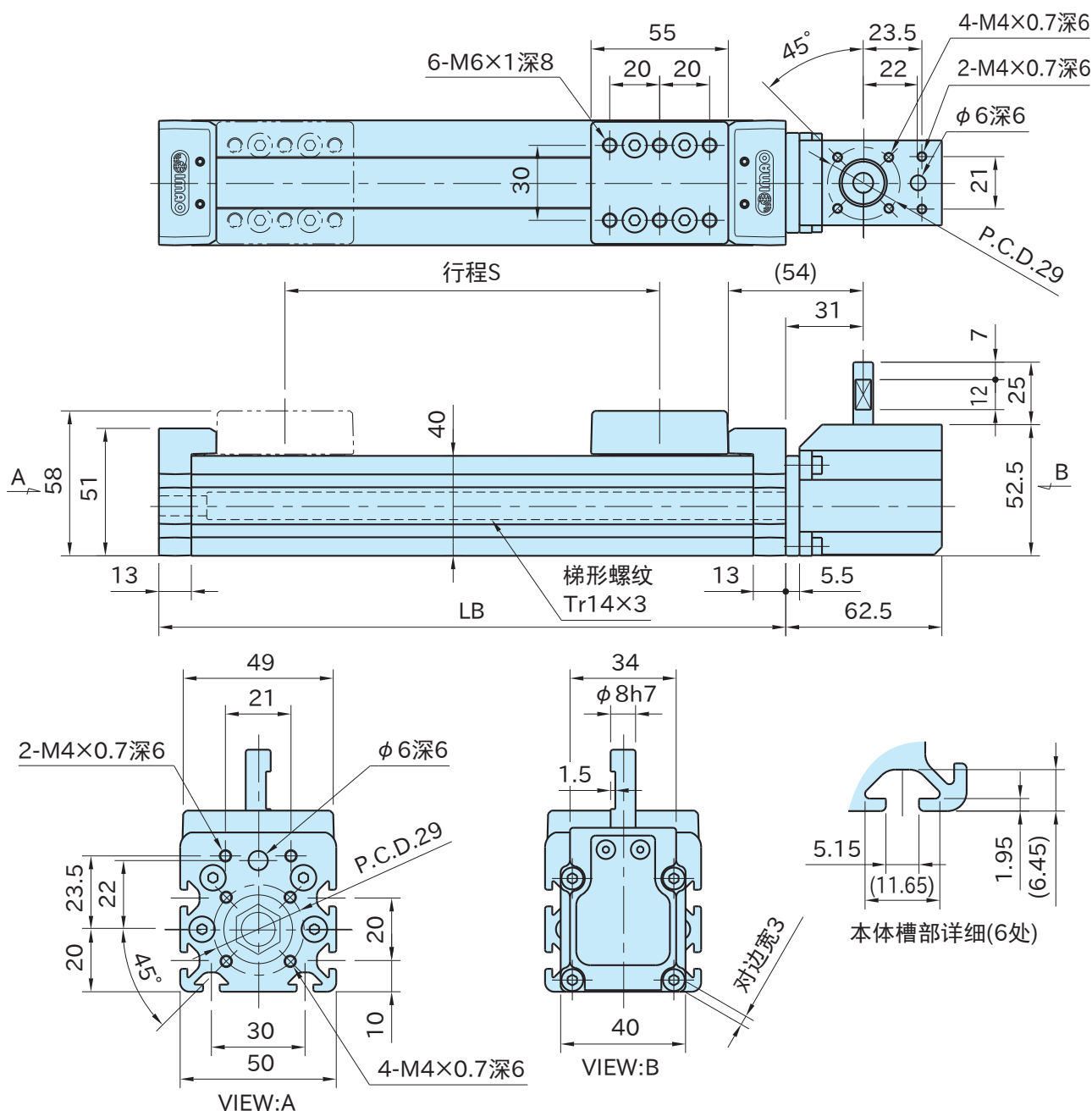
IMAO



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁 膜	CAC902
螺栓	防尘罩	变向盒	
SCM435 三价铬电镀	SUS304H	S45C 无电解镀镍	



变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.136)

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

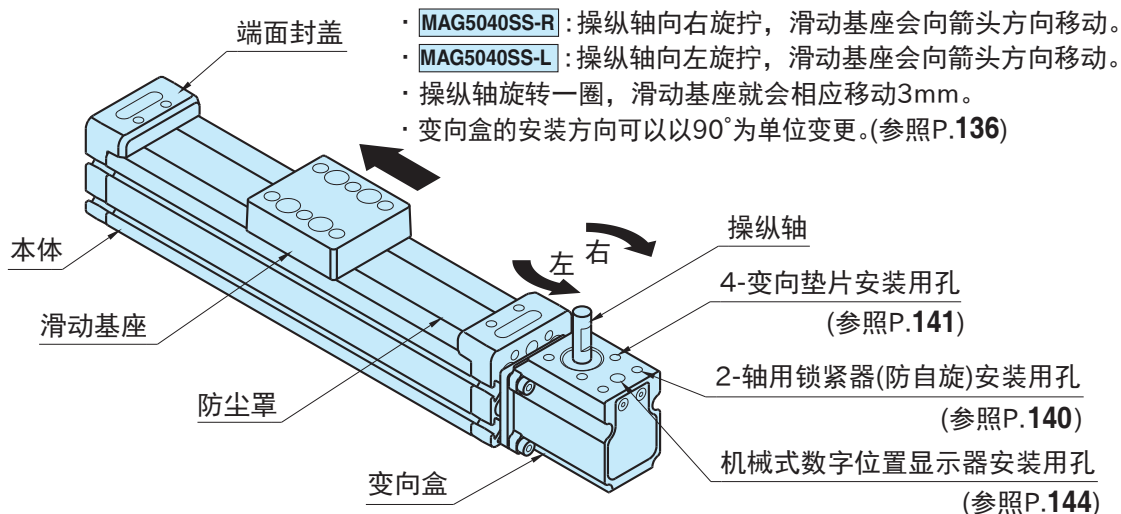
型 号	旋转方向	S	LB	质量(kg)
MAG5040SS-100R	右	100	201	2.0
MAG5040SS-100L	左			
MAG5040SS-150R	右	150	251	2.2
MAG5040SS-150L	左			
MAG5040SS-200R	右	200	301	2.4
MAG5040SS-200L	左			
MAG5040SS-250R	右	250	351	2.6
MAG5040SS-250L	左			
MAG5040SS-300R	右	300	401	2.8
MAG5040SS-300L	左			

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

使用示例及使用方法



注意事项

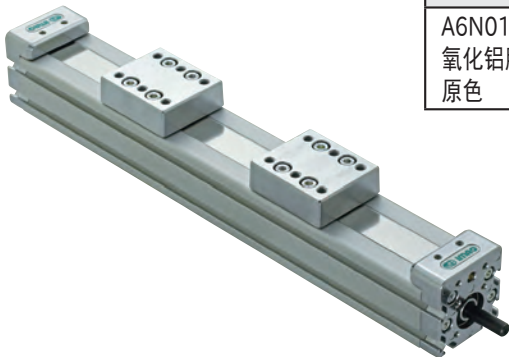
产品出货时, 变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

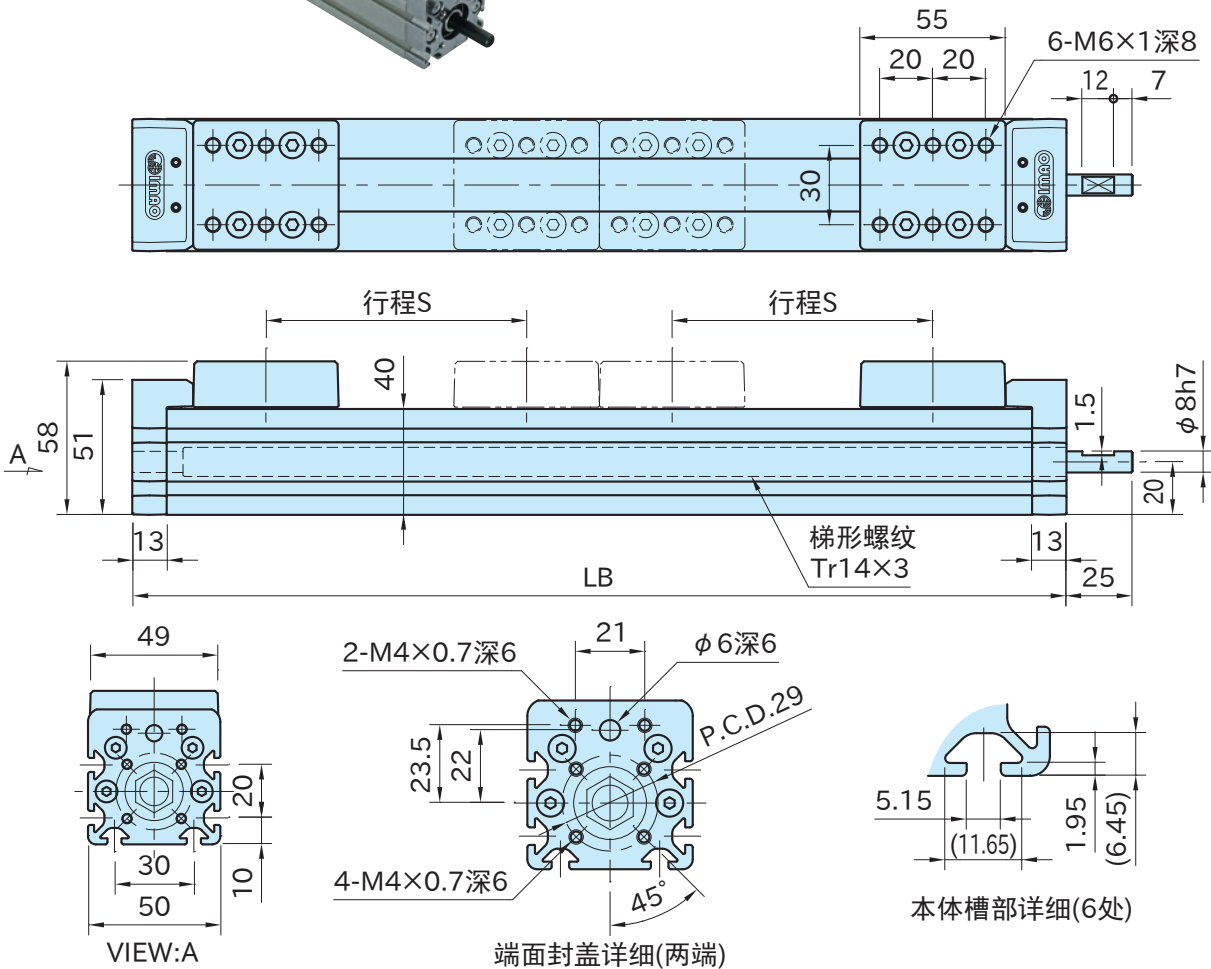
- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.136)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.137)
- 技术资料(参照P.138)

MAU5040SW

传动机组(对心型)



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



型 号	S	LB	质量 (kg)
MAU5040SW-100	100	356	2.4
MAU5040SW-150	150	456	2.8

参照页

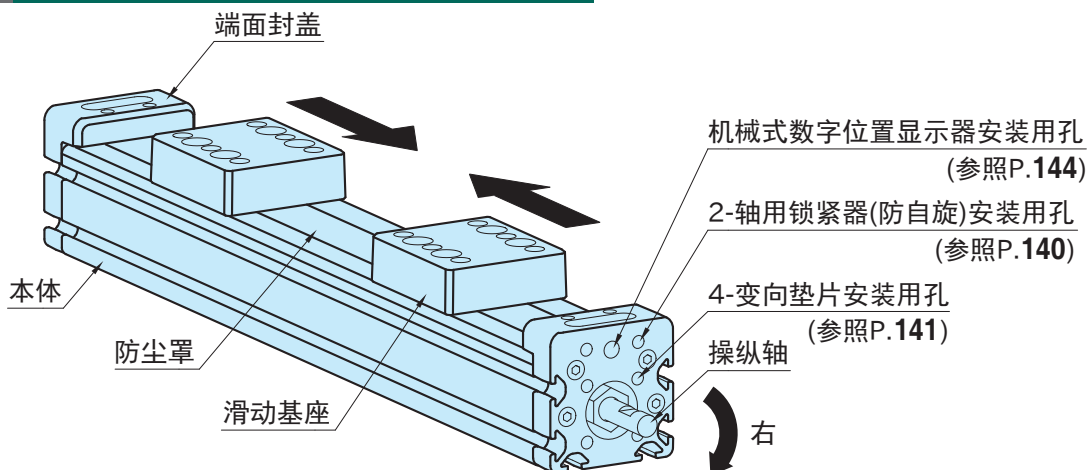
技术资料(参照P.138)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

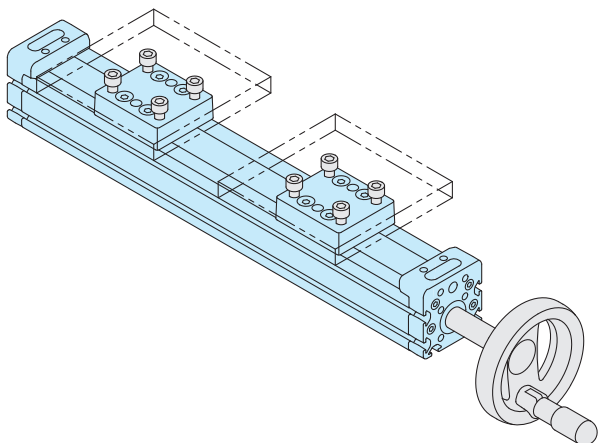
- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

使用示例及使用方法

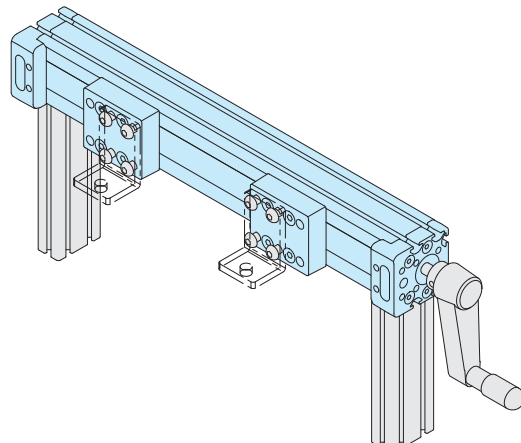


- 操纵轴向右旋拧，2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧，2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，2个滑动基座就会相应移动6mm。

■ 水平对心滑动



■ 横置对心滑动



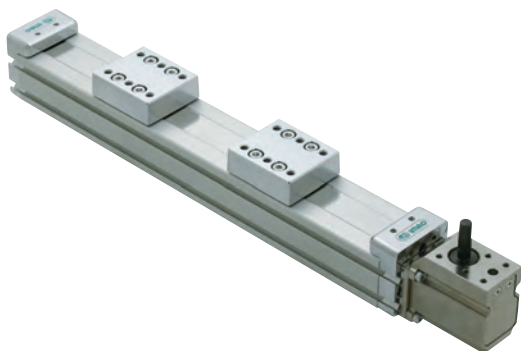
MAG5040SW

传动机组 可变操纵方向型(对心型)

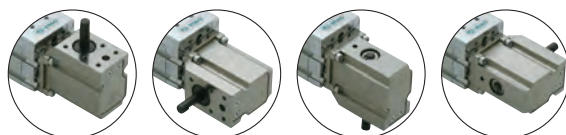
订制品

WEB 产品视频公布

IMAO



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸(ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902
螺栓	防尘罩	变向盒	
SCM435 三价铬电镀	SUS304H	S45C 无电解镀镍	



变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.136)

传动机组
袖珍型

传动机组

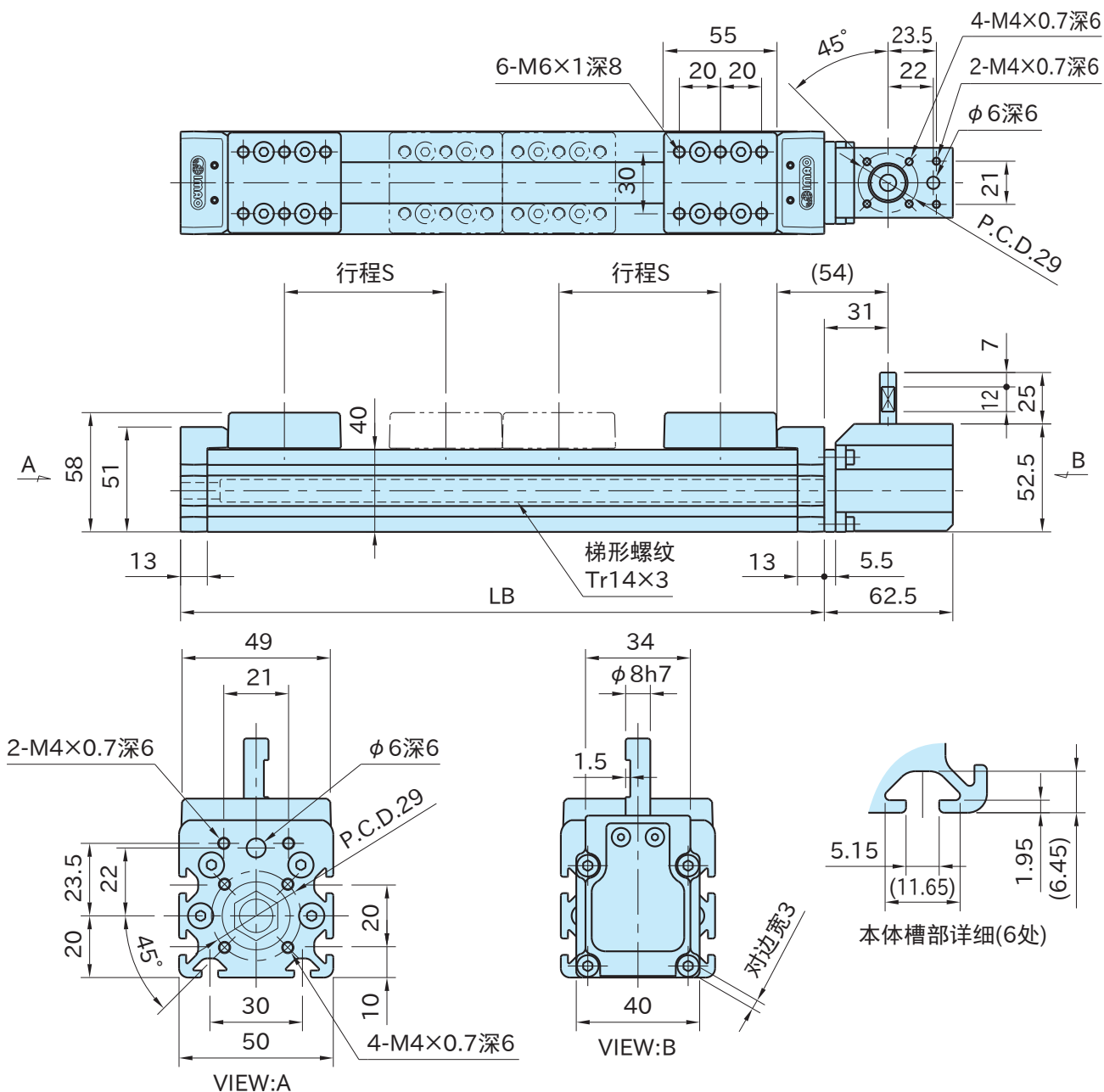
配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组



型 号	S	LB	质量(kg)
MAG5040SW-100	100	356	2.9
MAG5040SW-150	150	456	3.3

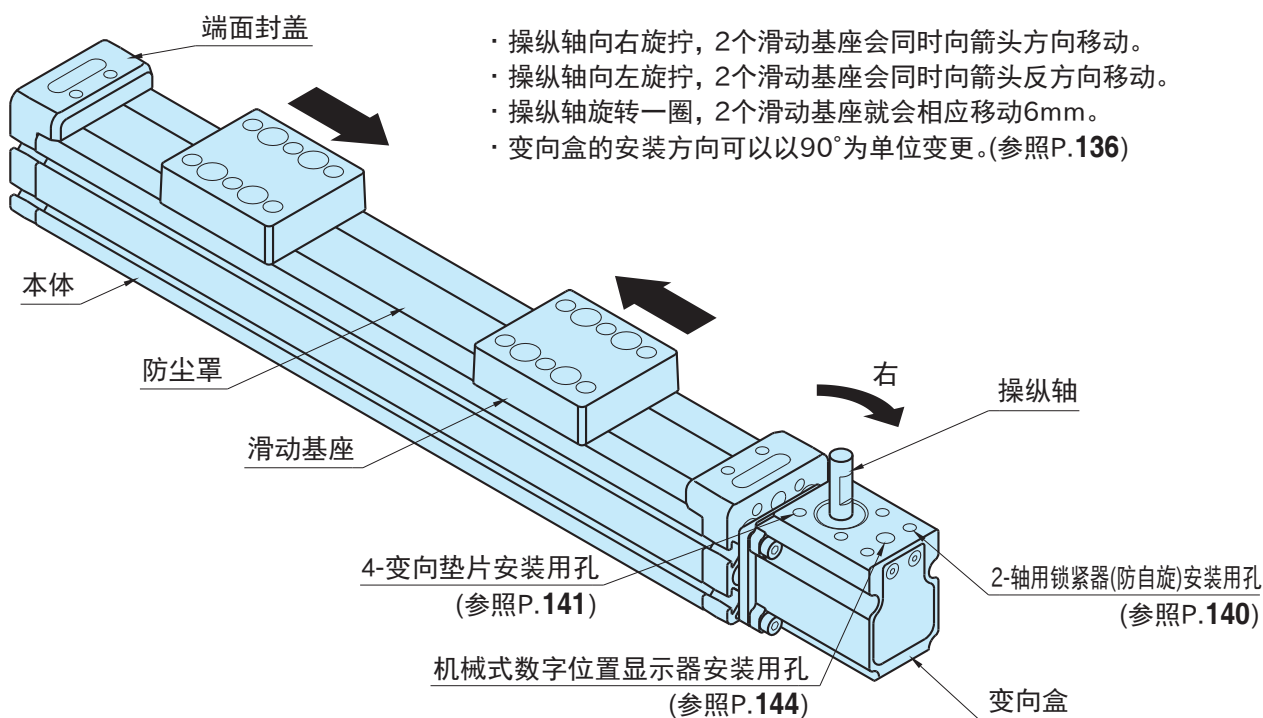
注意事项

产品出货时，变向盒的安装方向为下图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.136)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.137)
- 技术资料(参照P.138)

使用示例及使用方法



相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

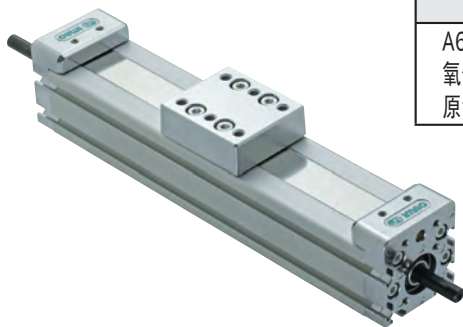
手柄&旋钮

传动机组

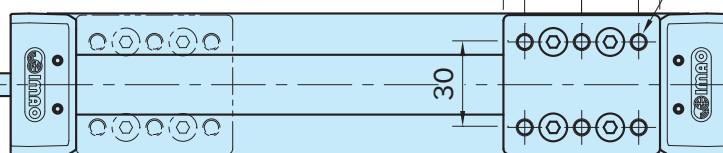
传动机组(串联型)

**ImAO**

传动机组

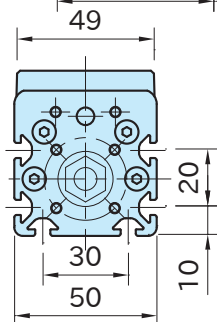
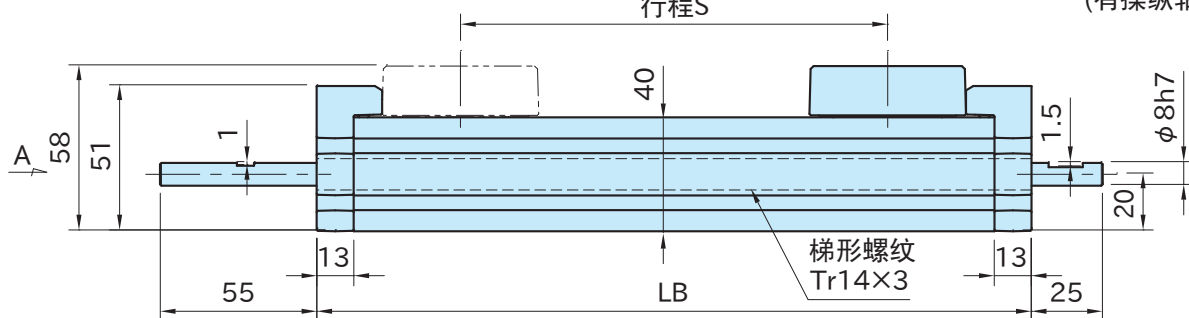


A horizontal number line with two vertical tick marks. The first tick mark is labeled '27' above it. The second tick mark is labeled '6' above it. A double-headed arrow is drawn below the line, starting from the first tick mark and ending at the second tick mark. The number '27' is written above this arrow.

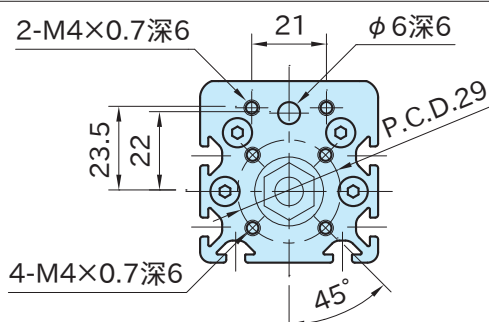


MAU5040DS-R,L
(有操纵轴)

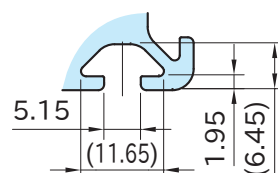
行程S



VIEW:A



端面封盖详细(两端)



本体槽部详细(6处)

参照页

技术资料(参照P.138)

邮箱 shanghai@imao-cn.com



传动机组
袖珍型

传动机组

配件

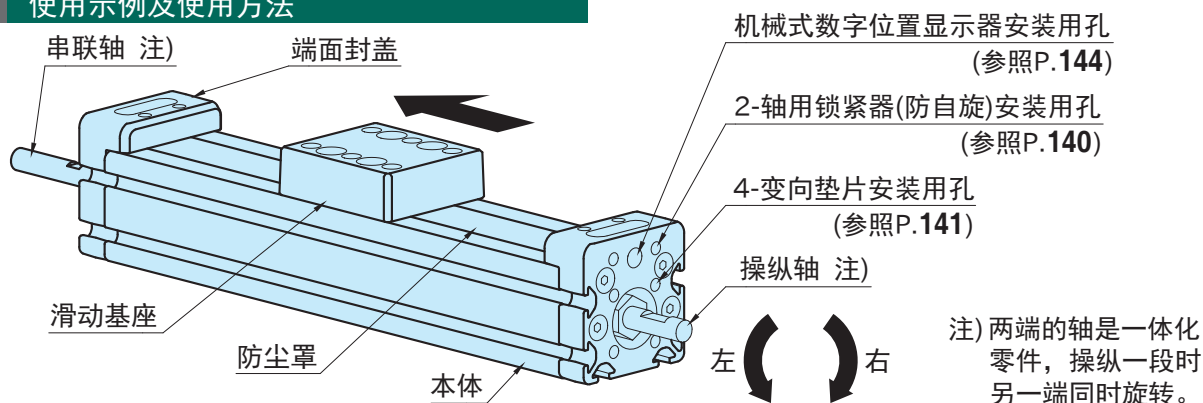
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

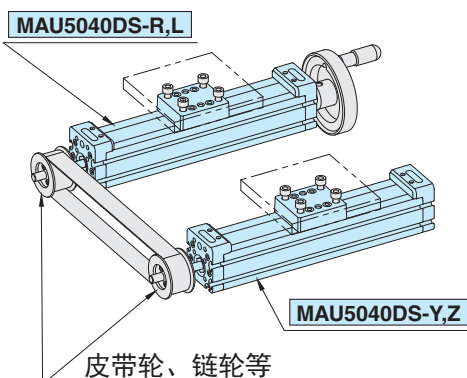
使用示例及使用方法



- **MAU5040DS-R,Y**: 操纵轴向右旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAU5040DS-L,Z**: 操纵轴向左旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动3mm。

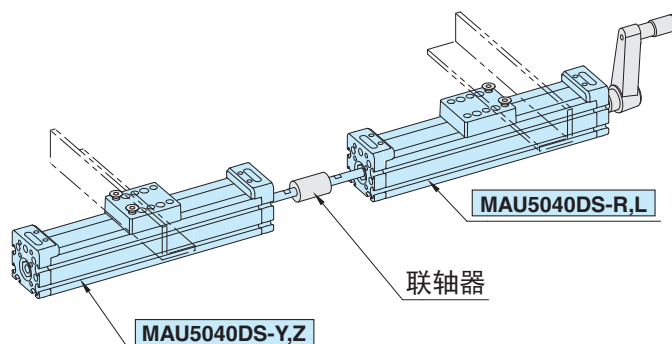
■横列串联滑动

串联轴上安装皮带轮、链轮等零件时，在本体定位的同时调节皮带轮、链轮等零件的位置度。



■竖列串联滑动

在串联轴上安装联轴器，把2个轴连接后使用。

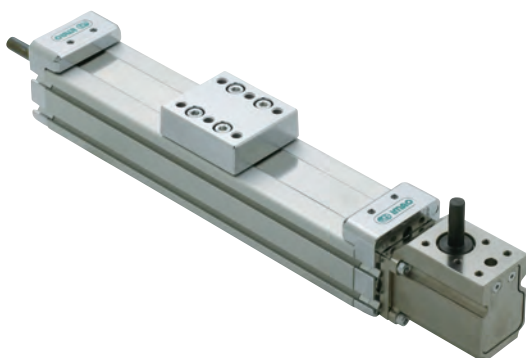


相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

传动机组 可变操纵方向型(串联型)

ImAO

传动机组



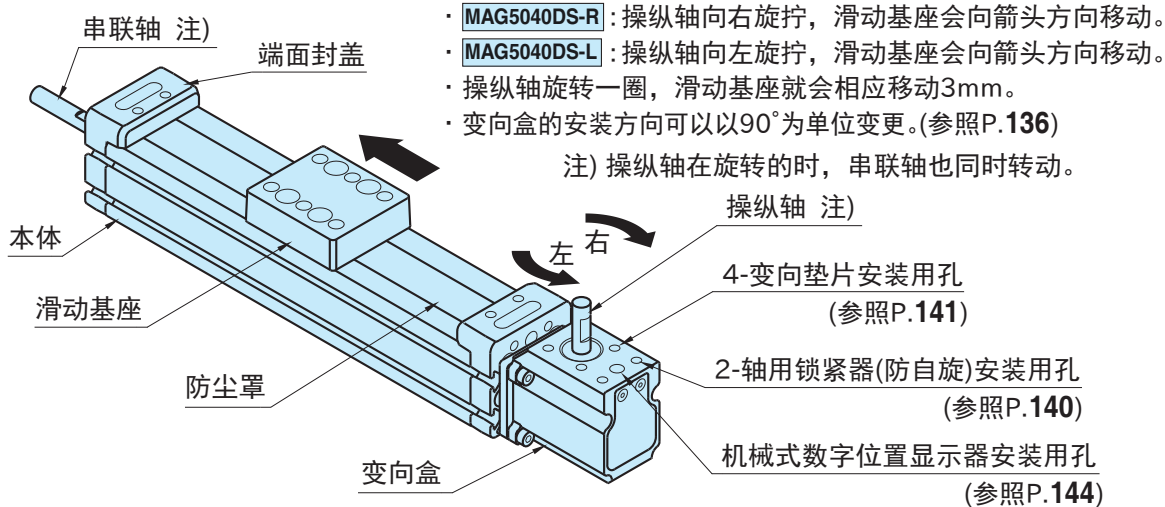
型 号	旋转方向	S	LB	质量(kg)
MAG5040DS-100R	右	100	201	2.0
MAG5040DS-100L	左			
MAG5040DS-150R	右	150	251	2.2
MAG5040DS-150L	左			
MAG5040DS-200R	右	200	301	2.4
MAG5040DS-200L	左			
MAG5040DS-250R	右	250	351	2.6
MAG5040DS-250L	左			
MAG5040DS-300R	右	300	401	2.8
MAG5040DS-300L	左			

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

使用示例及使用方法



注意事项

产品出货时, 变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.136)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.137)
- 技术资料(参照P.138)

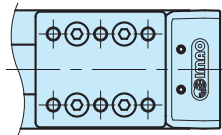
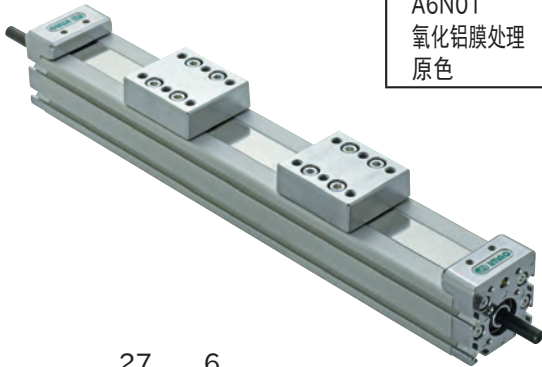
MAU5040DW

传动机组(对心串联型)

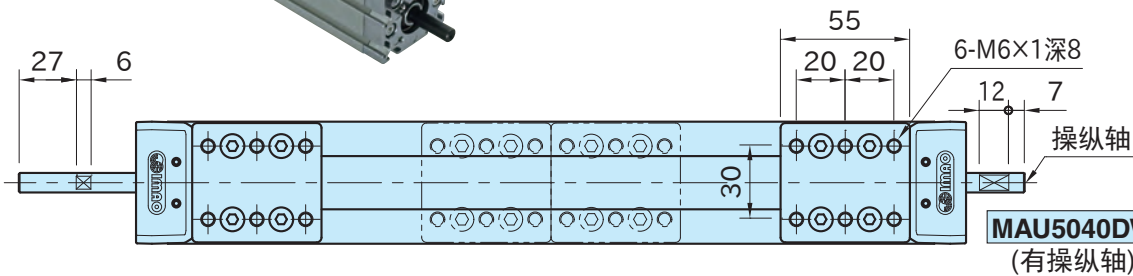
订制品



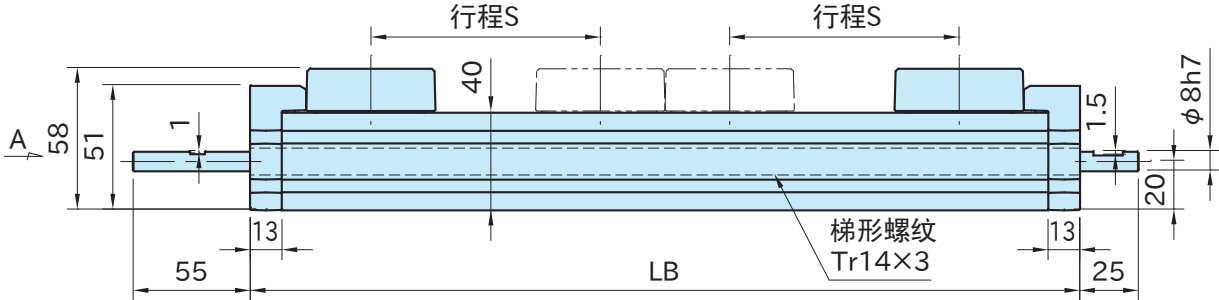
本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



MAU5040DW-Y
(无操纵轴)



MAU5040DW
(有操纵轴)



VIEW:A

端面封盖详细(两端)

本体槽部详细(6处)

型 号		S	LB	质量 (kg)
有操纵轴	无操纵轴			
MAU5040DW-100	MAU5040DW-100Y	100	356	2.4
MAU5040DW-150	MAU5040DW-150Y	150	456	2.8

参照页

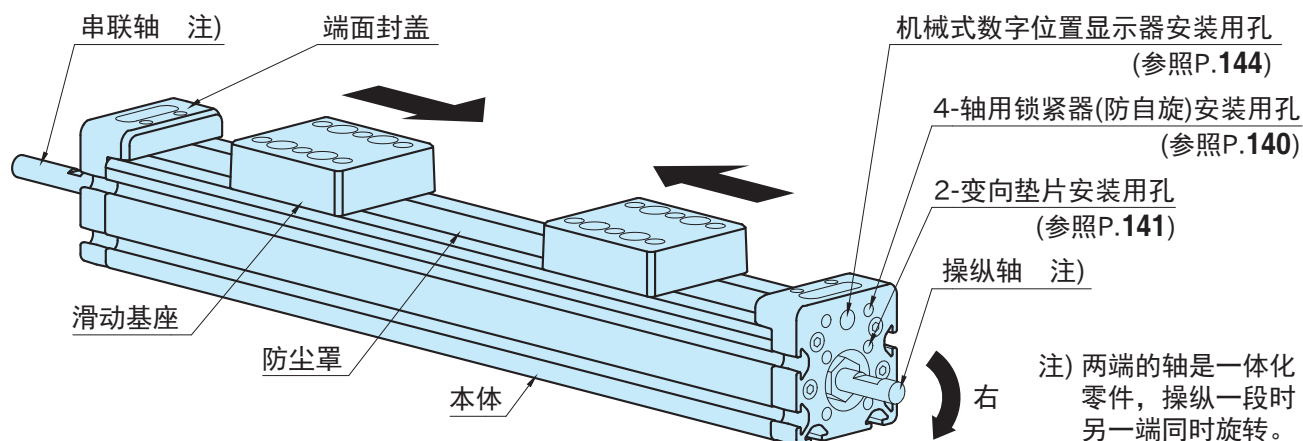
技术资料(参照P.138)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

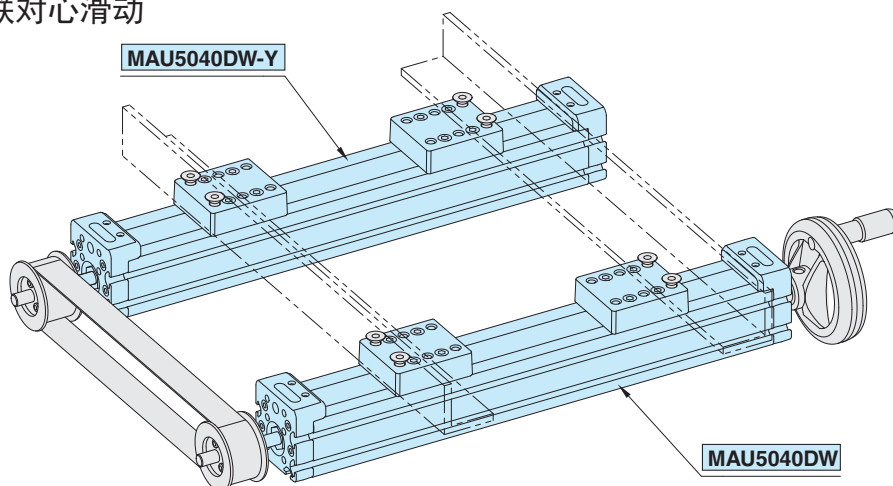
- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

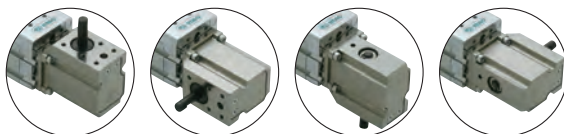
使用示例及使用方法



- 操纵轴向右旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 2个滑动基座就会相应移动6mm。

■ 横列串联对心滑动



ImAO

传动机组



型 号	S	LB	质量(kg)
MAG5040DW-100	100	356	2.9
MAG5040DW-150	150	456	3.3

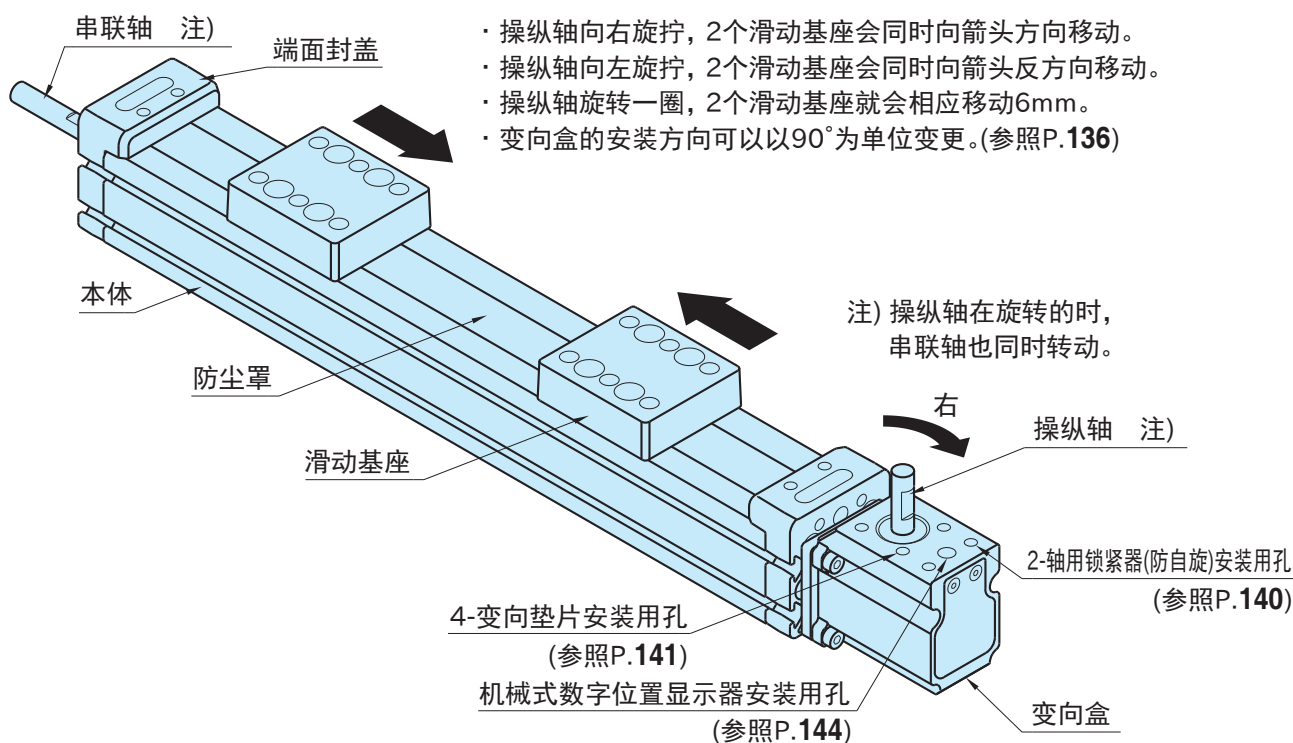
注意事项

产品出货时，变向盒的安装方向为下图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.136)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.137)
- 技术资料(参照P.138)

使用示例及使用方法



相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.140)
- 变向垫片(参照P.141)
- 机械式数字位置显示器(参照P.144)
- 标准芯轴(参照P.148)
- 手轮(参照P.150~)
- 限位器套装(参照P.154)
- 螺母(参照P.155)
- 槽盖(参照P.155)

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

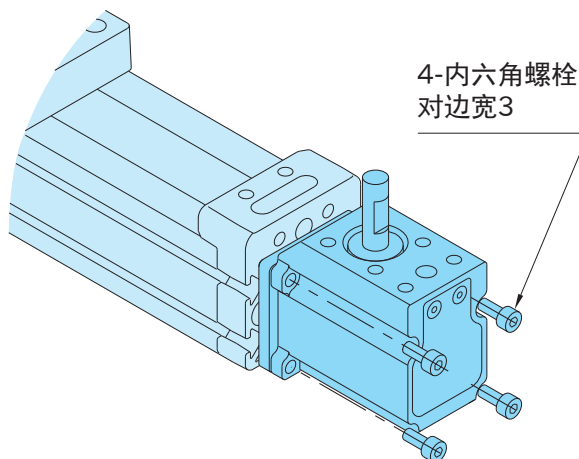
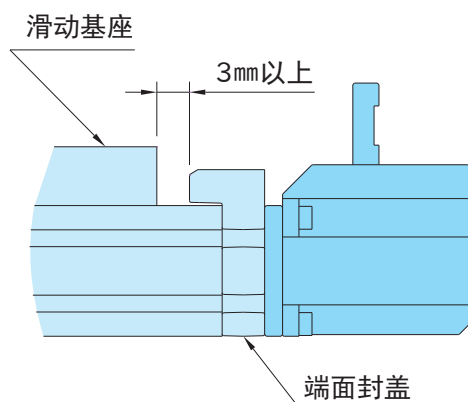
手柄&旋钮

传动机组

变向盒安装方向变更顺序

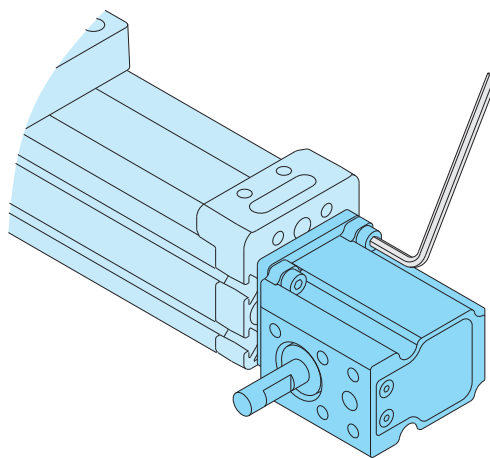
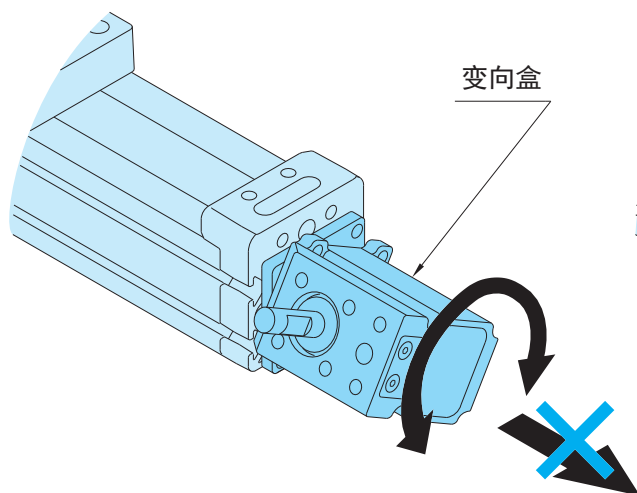
①确认滑动基座和端面封盖之间的距离保持3mm以上。

②拆除变向盒上的4根内六角螺栓。



③变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。

④调节到实际需要的方向后，把②中拆除的4根螺栓再次安装固定。



注) 请勿在轴方向拉变向盒。

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

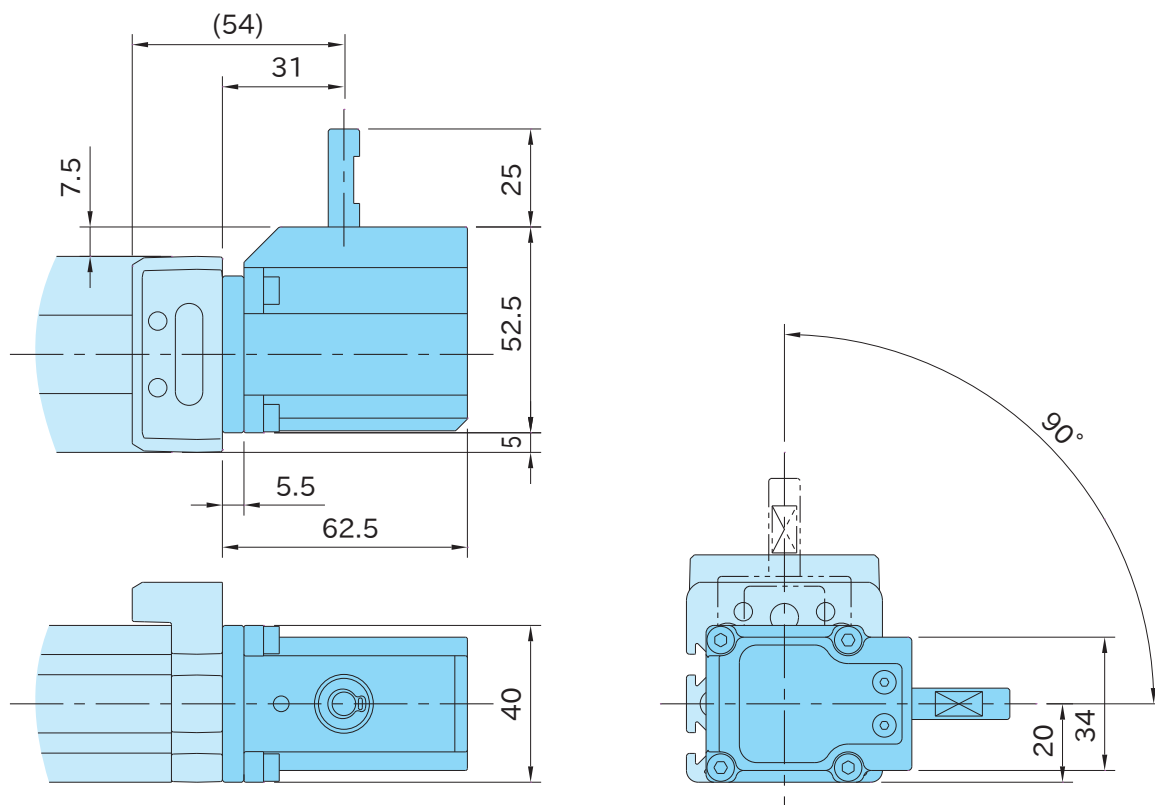
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

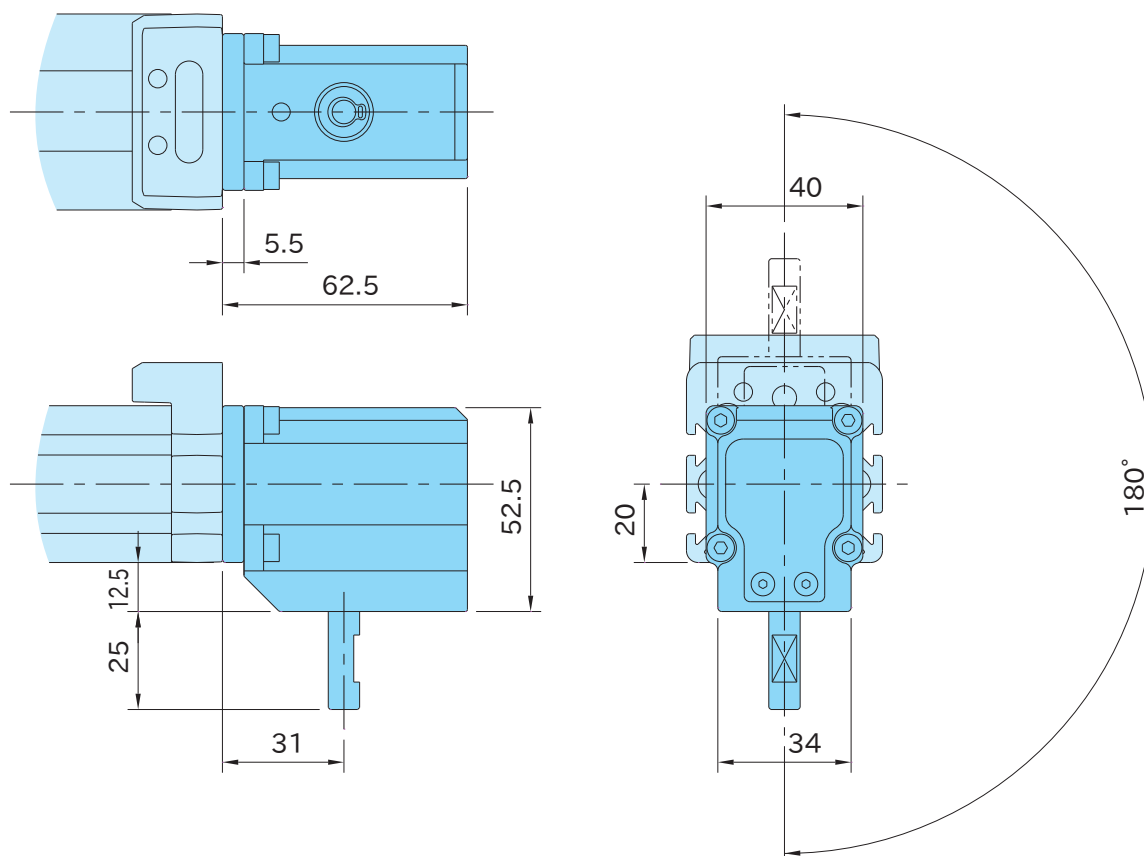
传动机组

变向盒安装方向变更后的尺寸图

■ 90°变向配置变向盒时的尺寸
(270°变向配置时是下图的镜像图，尺寸同样。)



■ 180°变向配置变向盒时的尺寸



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

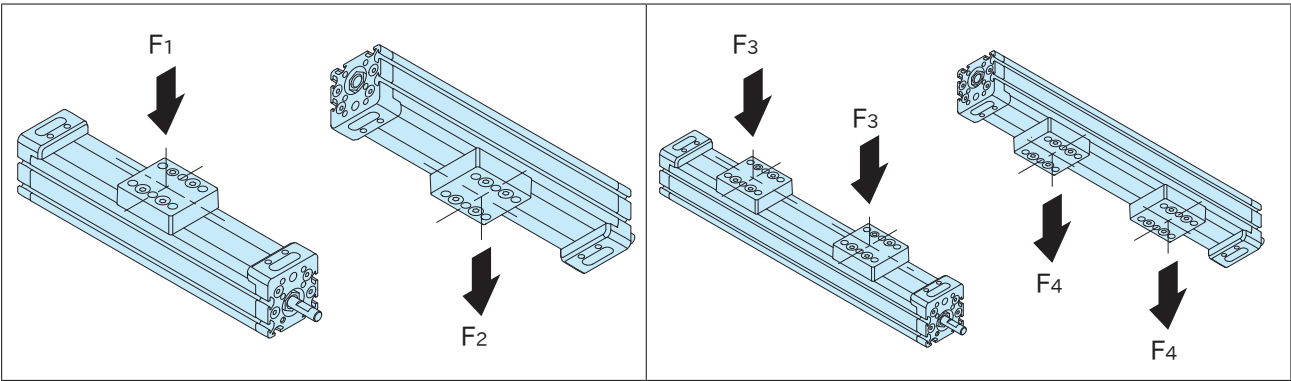
快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

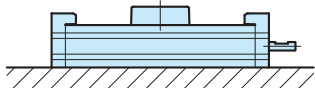
传动机组

技术资料

容许载荷

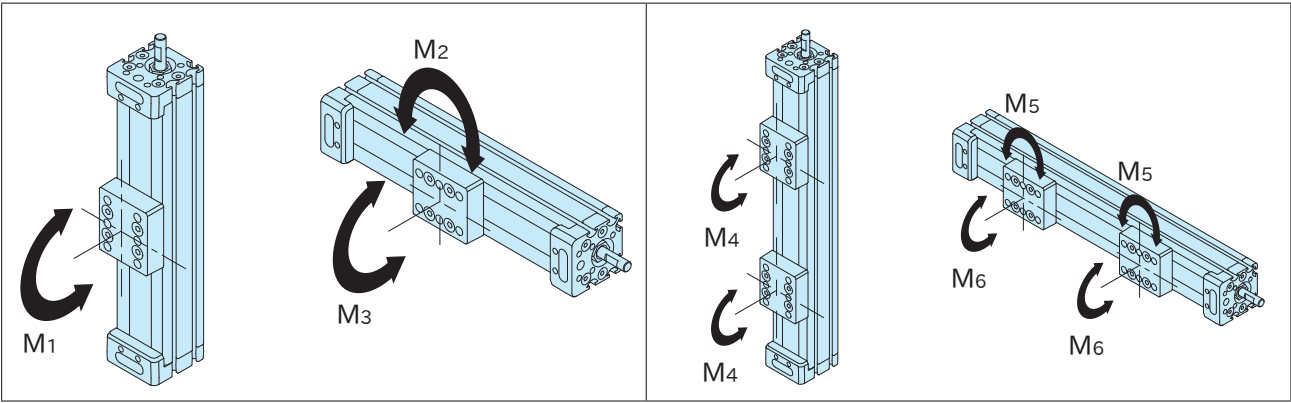


类 型	F1 (N)	F2 (N)	F3 (N)	F4 (N)
MAU3222*S	30	15	—	—
MAU5040*S	600	300	—	—
MAG5040*S				
MAU5040*W	—	—	300	150
MAG5040*W				

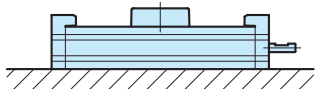


注)在平面上配置传动机组时的值。

容许力矩



类 型	M1 (N·m)	M2 (N·m)	M3 (N·m)	M4 (N·m)	M5 (N·m)	M6 (N·m)
MAU3222*S	0.3	0.2	0.3	—	—	—
MAU5040*S	9	8	10	—	—	—
MAG5040*S						
MAU5040*W	—	—	—	4.5	4	5
MAG5040*W						



注)在平面上配置传动机组时的值。

容许转数

使用马达等工具时，轴的容许转速数：

MAU3222** 请设置为150min⁻¹以下。

MAU5040** MAG5040** 请设置为250min⁻¹以下。

MAU-SL

轴用锁紧器

IMAO

RHS

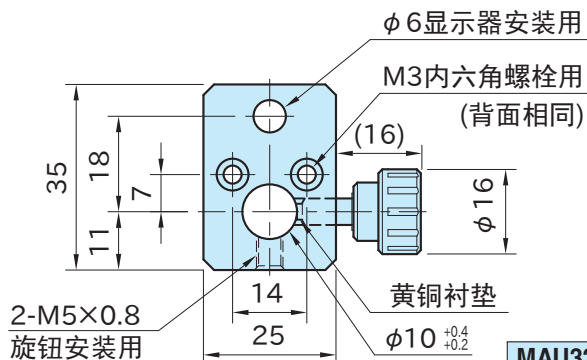
NEW



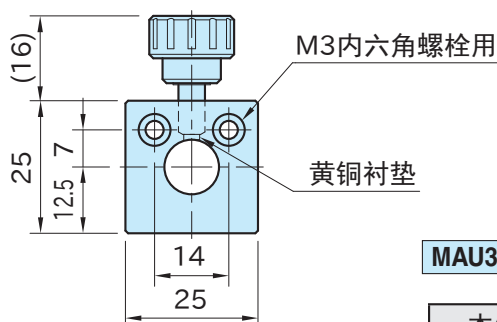
MAU3222-SL02



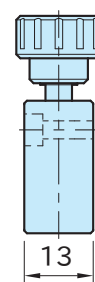
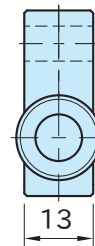
MAU3222-SL



MAU3222-SL02



MAU3222-SL



本体	旋钮	螺栓	衬垫
S45C 无电解镀镍	聚酰胺 哑光黑色	SUS304	黄铜

型 号	质量 (g)	适用标准芯轴 (参照P.148)
MAU3222-SL	58	MAU3222-SH
MAU3222-SL02	78	

特点

- 可以防止芯轴旋转。旋钮的螺栓前端为黄铜材质衬垫，不会对芯轴造成损伤。
- 请组合 **MAU3222** 一起使用。

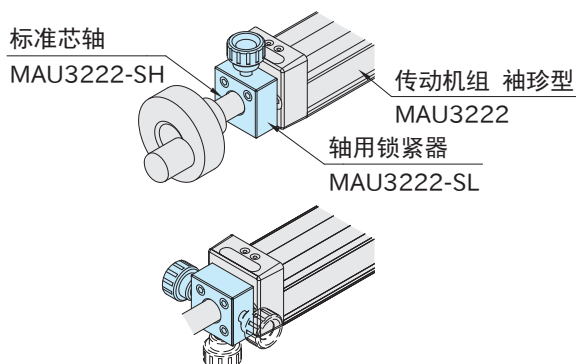
附 件

内六角螺栓 M3×0.5-14L...2根

使用示例及使用方法

■ MAU3222-SL

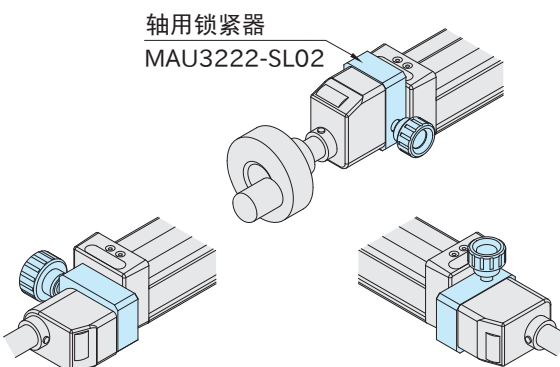
通过改变安装方向就可以更改操作旋钮的位置。



注意事项

- 本产品没有作为轴承和导向的功能。
- 在有冲击或振动的环境可能会有偏移现象产生。
- 不能用于 **MAU5040**** 与 **MAG5040****。

■ MAU3222-SL02

请组合 **SDP-02** 一起使用。
可以改变安装朝向。


传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCSPL

轴用锁紧器(防自旋)

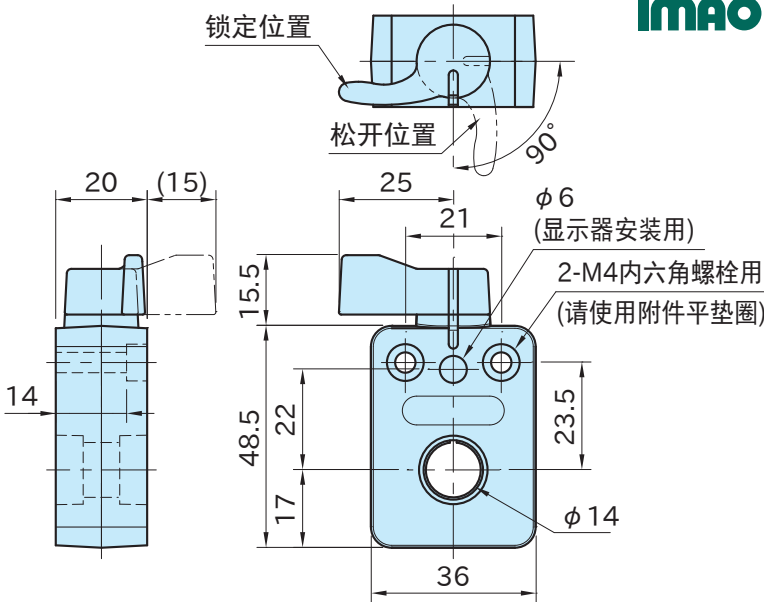


WEB 产品视频公布



QCSPL-OG (树脂旋钮、橙色)
QCSPL-BK (树脂旋钮、黑色)
QCSPL-S (金属旋钮)

★One Point
旋钮操作，切实锁定



类型	本体	旋钮	夹口
QCSPL-OG	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	聚酰胺 (玻璃纤维强化)	SUS630
QCSPL-BK		SCS13 (SUS304相近)	
QCSPL-S			

树脂旋钮			金属旋钮		保持扭矩 (N·m)	适用轴 (h7)
型 号		质量 (g)	型 号	质量 (g)		
橙色	黑色					
QCSPL0414-OG	QCSPL0414-BK	50	QCSPL0414-S	70	4	φ14

特 点

- 一键式操作可迅速并切实锁定轴。
- 旋钮操作时的单击感消除了操作错误和紧固力的偏差。

！ 注意事项

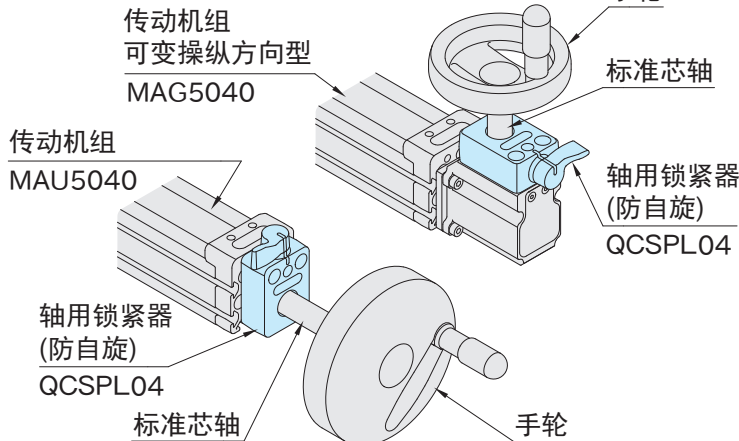
- 安装螺栓的推荐扭矩为1.5N·m
※若超过推荐扭矩，可能会因本体变形而导致动作不良。
- 不能使用于 MAU3222**。

附 件

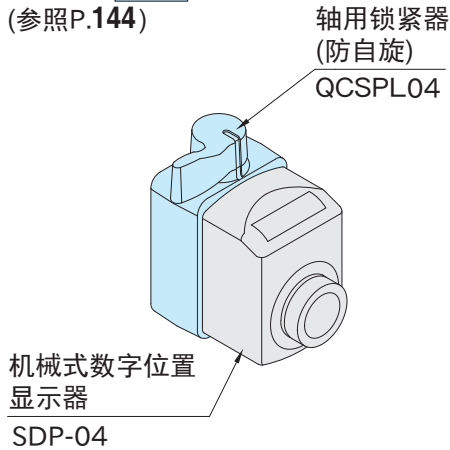
平垫圈 小型圆 不锈钢制···2个

使用示例及使用方法

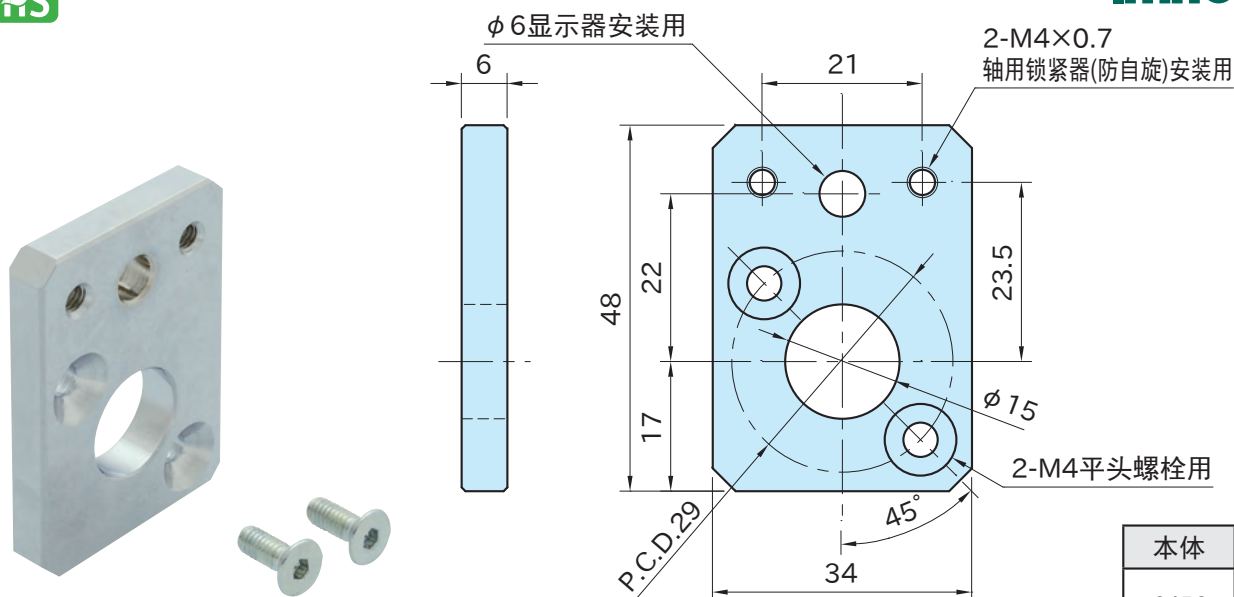
可以安装在传动机组上。



可以并用 SDP-04 机械式数字位置显示器。
(参照P.144)



MAU5040-PS01 变向垫片



型 号	质量 (g)
MAU5040-PS01	63

特 点

可以以90°为单位，调节轴用锁紧器(防自旋)和机械式数字位置显示器的朝向。

附 件

内六角平头螺栓 M4X0.7-10L...2根

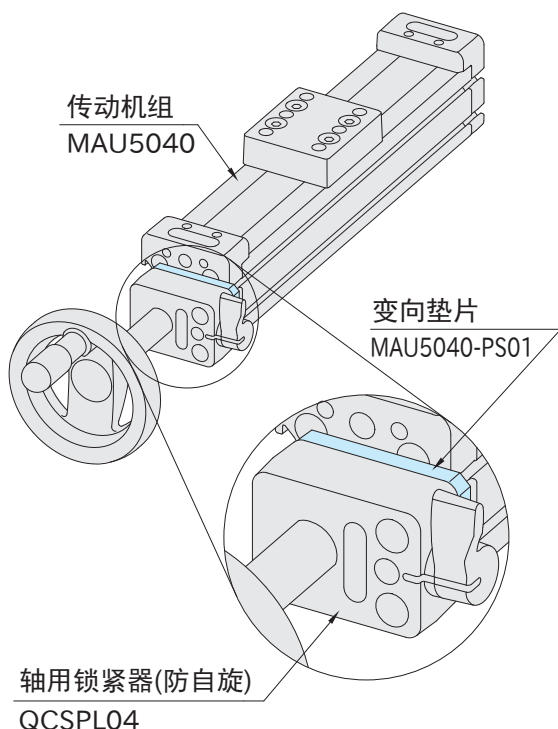
注意事项

不能用于 MAU3222**。

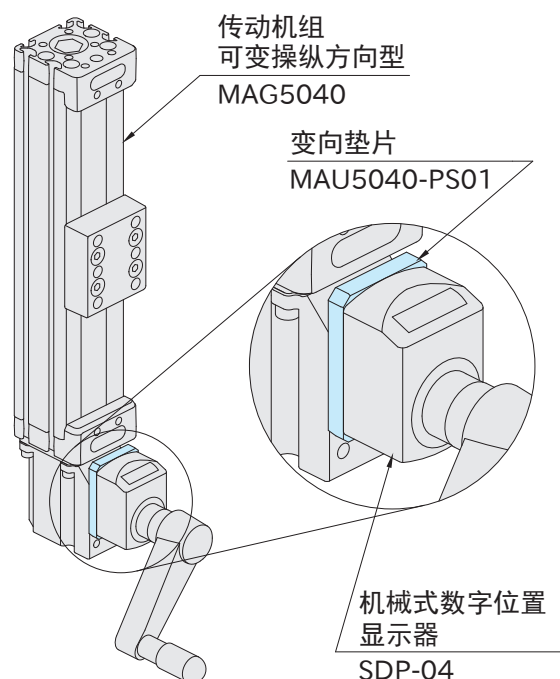
使用示例及使用方法

请使用附件的内六角平头螺栓把变向垫片安装到端面封盖上。

■ 轴用锁紧器(防自旋)的安装方向变更



■ 机械式数字位置显示器的安装方向变更



传动机组

传动机组袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

SDP-02

机械式数字位置显示器



SDP-02H

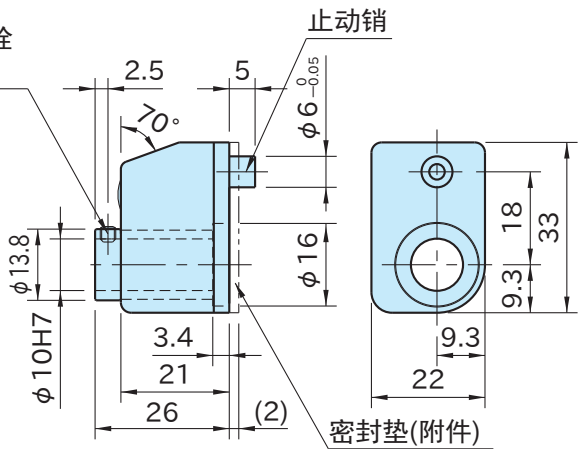
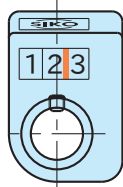


SDP-02V
订制品



SDP-02F
订制品

内六角紧定螺栓
M3×0.5



外壳

聚酰胺(6尼龙)
橙色

特点

可以数字化显示传动机组 袖珍型的进给量。

附件

密封垫(粘着剂)···1枚

技术数据

使用温度 max.80℃

注意事项

- 操作初期, 请在容许转数的1/3以下启动使用。
- 操作时, 请勿突然加速或减速。
- 不能使用在计数轴横向移动的情况。
- 不能使用于 **MAU5040**** · **MAG5040****。

计数显示位置

H(顶面显示)

F(正面显示)

V(垂直显示)



订制品

订制品

请在操作员视线下方位置安装使用

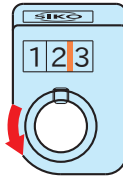
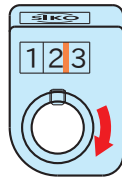
请在操作员视线正前方相近位置安装使用

请安装在垂直方向轴上使用

旋转方向

R

L



顺时针旋转
向上计数
逆时针旋转
向下计数

逆时针旋转
向上计数
顺时针旋转
向下计数

计数表示方法



黄色环



黄色环代表小数点

表示以「0000」
为起点向上计数

表示以「0000」
为起点向下计数

类型	计数显示位置	旋转方向	旋转一圈显示数值	容许转数 (min ⁻¹)	质量 (g)	推荐使用传动机组袖珍型型号 注)
SDP-02	H	R	1B 010 注1)	500	20	MAU3222SS
	F 订制品 V 订制品	L	2B 020			MAU3222DS

注) 传动机组 袖珍型的螺纹为M6×1(牙距1mm)。
轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动1mm。

订单示例 | **SDP-02 H L - 1B**
 计数显示 旋转 旋转一圈
 位置 方向 显示数值

传动机组

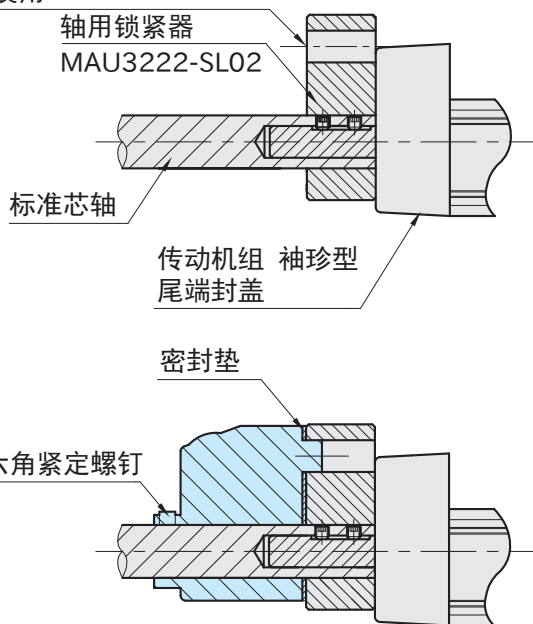
传动机组
袖珍型

传动机组

配件

安装方法

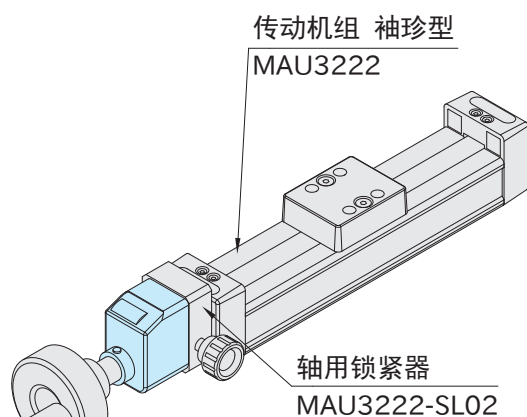
φ6机械式数字位置显示器
安装用



在机械式数字位置显示器背面粘合密封垫后，
穿过标准芯轴。
之后再利用内六角紧定螺钉进行固定。

使用示例及使用方法

■ 安装在传动机组 袖珍型



如需在 MAU3222 上使用 SDP-02 时，请与
MAU3222-SL02 组合使用。

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

SDP-04

机械式数字位置显示器



SDP-04H

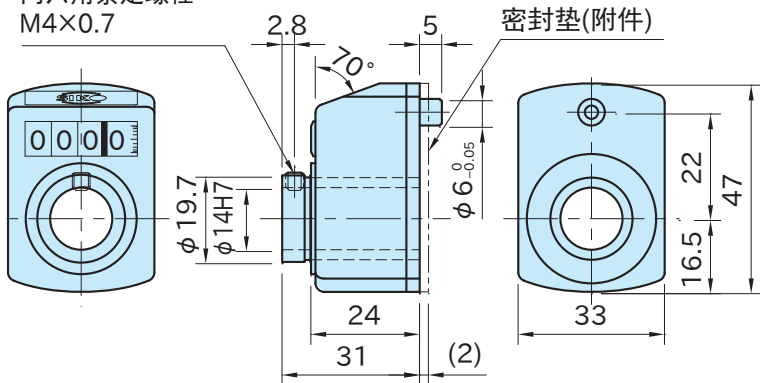


SDP-04F



SDP-04V

内六角紧定螺栓
M4×0.7



外壳

聚酰胺(6尼龙)
橙色

特点

可以数字化显示传动机组的进给量。

附件

密封垫(粘着剂)···1枚

技术数据

使用温度 max.80℃

注意事项

- 操作初期, 请在容许转数的1/3以下启动使用。
- 操作时, 请勿突然加速或减速。
- 不能使用在计数轴横向移动的情况。
- 不能使用于 **MAU322****。

计数显示位置

H(顶面显示)

F(正面显示)

V(垂直显示)



请在操作员视线下方位置安装使用

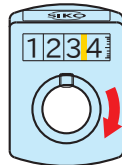
请在操作员视线正前方相近位置安装使用

请安装在垂直方向轴上使用

旋转方向

R

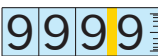
L



顺时针旋转
向上计数
逆时针旋转
向下计数

逆时针旋转
向上计数
顺时针旋转
向下计数

计数表示方法



黄色环

黄色环代表小数点

表示以「0000」
为起点向上计数

表示以「0000」
为起点向下计数

类型	计数显示位置	旋转方向	旋转一圈显示数值	容许转数 (min ⁻¹)	质量 (g)	推荐使用传动机组型号 注1)
SDP-04	 H F V	R	3B 0030 注2)	500	50	MAU5040*S MAUX5040*S MAG5040*S MAGX5040*S
		L	6B 0060 注3)	250		MAU5040*W MAUX5040*W MAG5040*W MAGX5040*W

注1)传动机组的梯形螺纹为Tr4X3(牙距3mm)。

注2) MAU5040*S · MAUX5040*S · MAG5040*S · MAGX5040*S 的轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动3mm。

注3) MAU5040*W · MAUX5040*W · MAG5040*W · MAGX5040*W 的轴旋转一圈，2个滑动基座就会相应移动6mm。

订单示例

SDP-04 H L - 3B

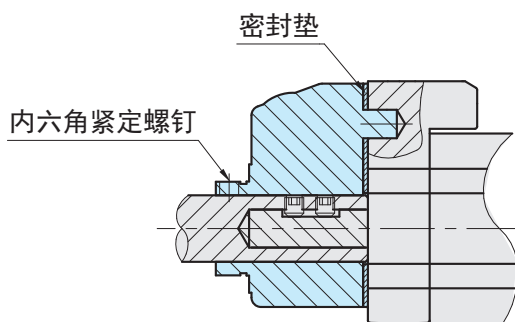
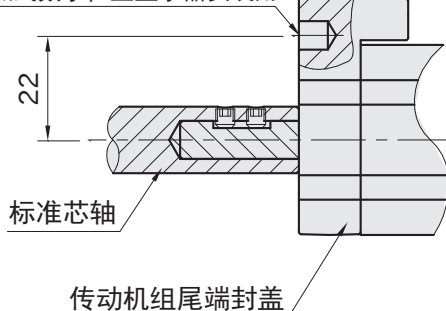
计数显示位置

旋转方向

旋转一圈显示数值

安装方法

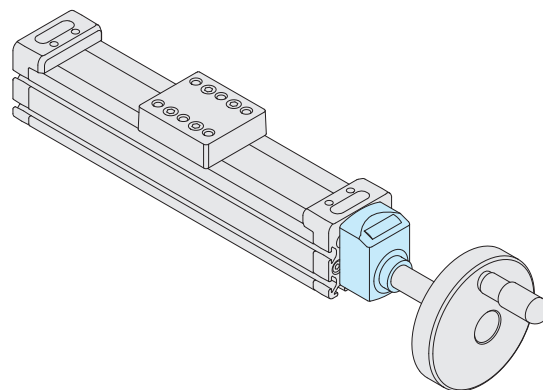
φ6机械式数字位置显示器安装用



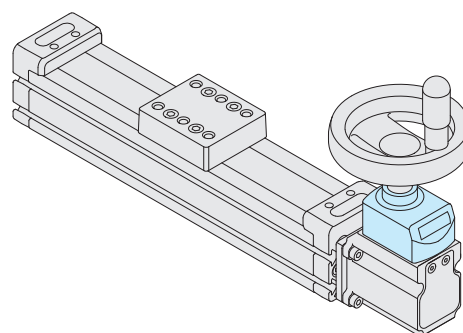
在机械式数字位置显示器背面粘合密封垫后，穿过标准芯轴。之后再利用内六角紧定螺钉进行固定。

使用示例及使用方法

■ 安装在传动机组时



■ 安装在传动机组 可变操纵方向型时



传动机组

传动机组袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

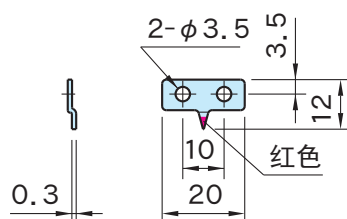
传动机组

ES3-A

指针板

ROHS SUS

NEW



IMAO

本体
SUS304

型 号	质量(g)
ES3-A	1

注意事项

- 本产品为粘合型。请事先用干布擦拭安装面，擦掉污垢后再使用。
- 如需弯曲针尖时，请先弯折箭头后再使用。

ES1N

刻度板

ROHS

IMAO



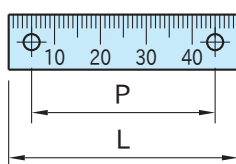
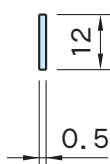
ES1N-U50R



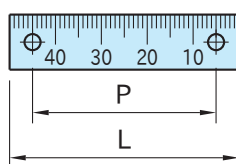
ES1N-U5050

本体

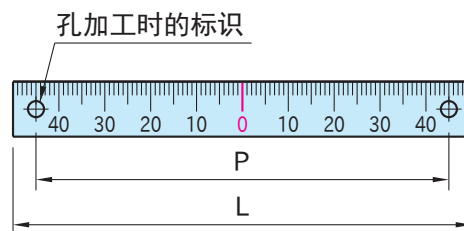
铝(A1050P)
刻度雕刻(蚀刻加工)



ES1N-U50R, 100R



ES1N-U50L, 100L



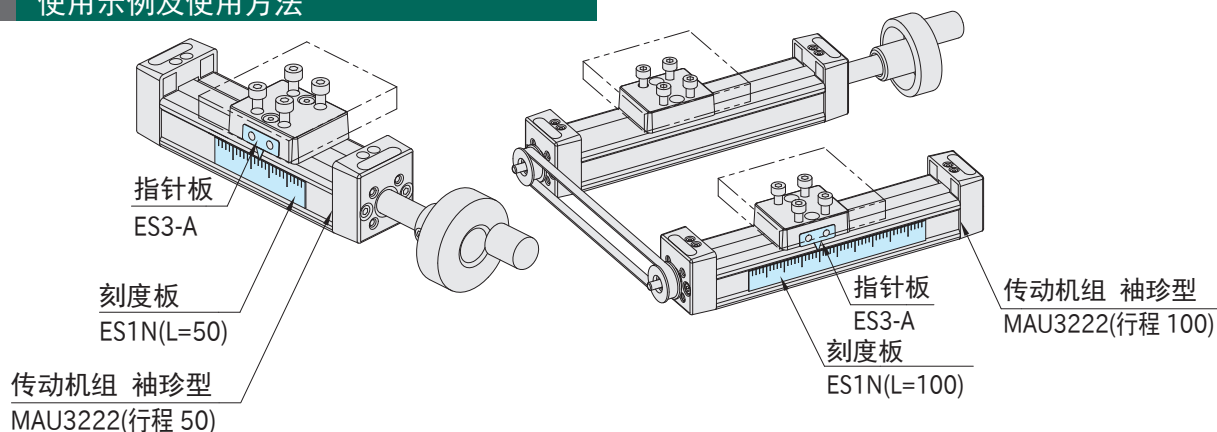
ES1N-U5050

型 号	L	P	标识的数量	质量(g)
ES1N-U50R	50	40	2	0.8
ES1N-U100R	100	90		1.6
ES1N-U50L	50	40		0.8
ES1N-U100L	100	90		1.6
ES1N-U5050	100	90		1.6

注意事项

- 本产品为粘合型。请事先用干布擦拭安装面，擦掉污垢后再使用。
- 本刻度板仅作为参考基准。

使用示例及使用方法



<http://www.imao.biz/cn/>

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

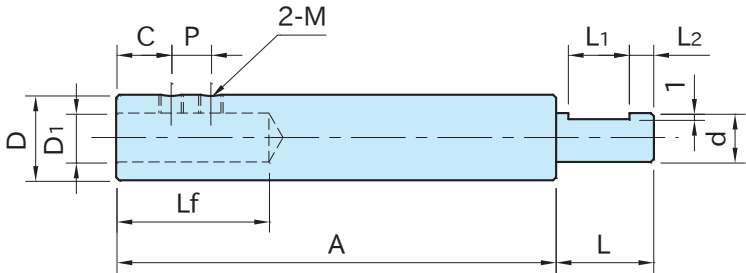
传动机组

MAU-SH

标准芯轴



NEW型号
红色标记



本体

S45C
四氧化三铁膜

MAU3222-SH

型 号	d (h8)	A	L	L ₁	L ₂	D (h7)	D ₁ (+0.018 +0.005)	C	P	L _f	M	质量 (g)	适用传动机组
MAU3222-SH06-26	6	26	12	8	3	10	6	4	6	21.5	M3×0.5	13	MAU3222** (参照P.116、118)
MAU3222-SH06-50		50										28	

MAU5040-SH

型 号	d (h8)	A	L	L ₁	L ₂	D (h7)	D ₁ (H7)	C	P	Lf	M	质量 (g)	适用传动机组							
MAU5040-SH08-42	8	42	16	10	4	14	8	9	6.5	25	M4×0.7	46	MAU5040** MAG5040** (参照P.120～)							
MAU5040-SH08-62		62										70								
MAU5040-SH10-42	10	42										50								
MAU5040-SH10-62		62										74								
MAU5040-SH12-42	12	42	20	12	6														57	
MAU5040-SH12-62		62																	82	

相关产品页

■ MAU3222-SH 适用手轮

· GH-N(参照P.150)

■ MAU5040-SH 适用手轮

· GH-N(参照P.150)

· EDHN-M(参照P.151)

· TWN-M(参照P.152)

· BCHN-M(参照P.153)

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

使用示例及使用方法

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

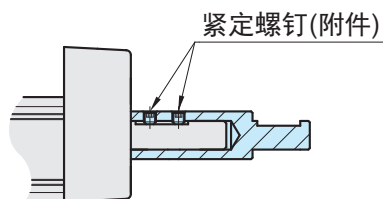
手柄&旋钮

传动机组

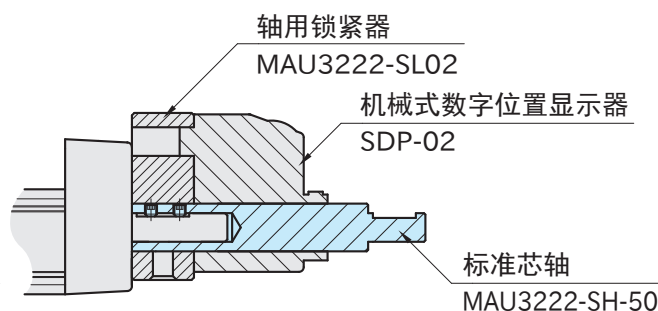
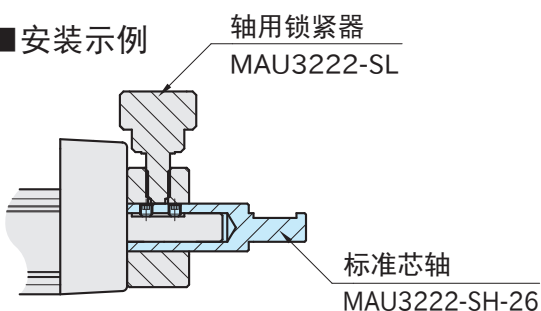
MAU3222-SH 的情况

■ 固定方法

请利用附件的内六角紧定螺钉把标准芯轴固定在传动机组 袖珍型操纵轴上使用。



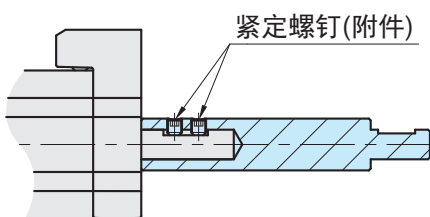
■ 安装示例



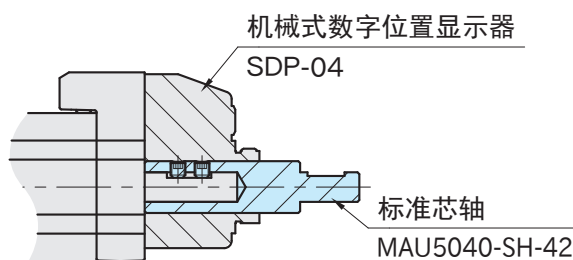
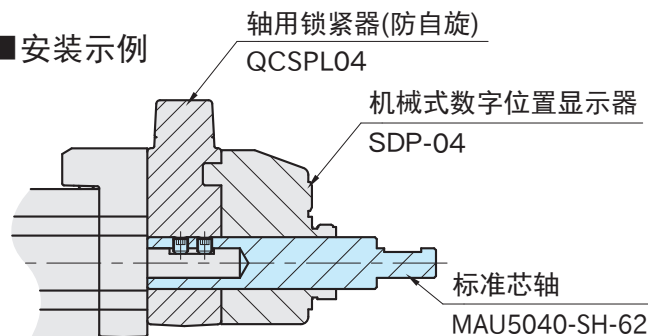
MAU5040-SH 的情况

■ 固定方法

请利用附件的内六角紧定螺钉把标准芯轴固定在传动机组操纵轴上使用。



■ 安装示例



⚠ 注意事项

如果客户自己制作芯轴，请按照以下数值进行制作。

MAU3222-SH

芯轴外径： $\phi 10h7$ 表面光洁度： $\sqrt{6.3}$

MAU5040-SH

〈使用轴用锁紧器(防自旋)时〉

芯轴外径： $\phi 14h7$ 表面光洁度： $\sqrt{6.3}$

〈仅使用机械式数字位置显示器时〉

芯轴外径： $\phi 14h9$ 表面光洁度： $\sqrt{6.3}$

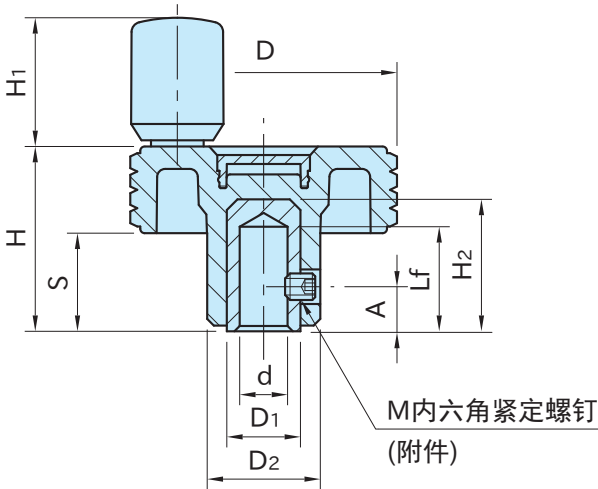
附 件

MAU3222-SH : 内六角紧定螺钉 M3×0.5-2.5L...2根

MAU5040-SH : 内六角紧定螺钉 M4×0.7-4L...2根

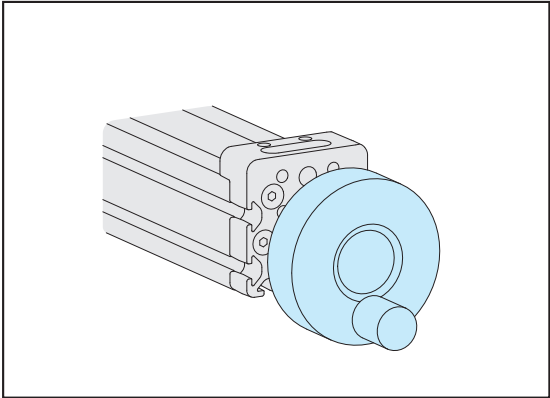
GH-N

滚花旋钮(带旋转握柄)



旋钮	握柄	嵌套	帽盖
聚丙烯 哑光黑色	聚酰胺 哑光黑色	黄铜	聚丙烯 哑光黑色

型 号	D	d (H9)	H	D ₂	D ₁	H ₂	Lf	S	A	H ₁	M	质量 (g)	适用轴 (参照P.148)
GH40N	39.5	6	26.5	17	12	17	14	12.5	4	20	M4×0.7	34	MAU3222-SH06-**
GH50N	50		33	20	15	23	18	16	5		M5×0.8	54	
GH60N	61	8	39	23		25	20	18.5	6	23		65	MAU5040-SH08-**
GH70N	70	10	42	24		30	25	20.5				73	MAU5040-SH10-**



传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

EDHN-M

圆盘形手轮(紧定螺钉用孔已加工)

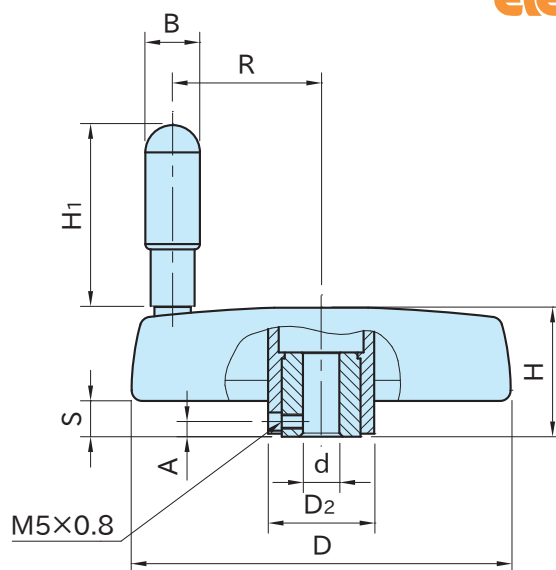
订制品



EDHN-R-M
(带旋转握柄)



EDHN-F-M
(带旋转握柄(折叠型))



手轮	嵌套	中心板	握柄
聚丙烯 哑光黑色	SUM24L 四氧化三铁膜	聚缩醛 浅灰色 (仅EDHN80F-M) 聚丙烯 哑光黑色	聚酰胺 哑光黑色

EDHN-R-M (带旋转握柄)

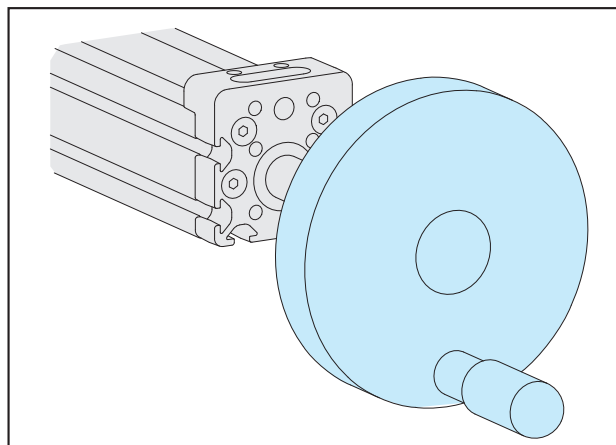
型 号	D	d (H7)	H	D ₂	S	A	B	H ₁	R	质量 (g)
EDHN 80R-M	83	8	29	26	9	5	15.5	45	30.5	106
EDHN100R-M	102	10	34	30	10		18	60	39	174
EDHN125R-M	125	12	39.5	35	11	6			49	270

EDHN-F-M (带旋转握柄(折叠型))

型 号	D	d (H7)	H	D ₂	S	A	B	H ₁	R	质量 (g)
EDHN 80F-M	83	8	38	25	18.5	9	15.5	45	28	133
EDHN100F-M	102	10	34	30	10	5			39	170
EDHN125F-M	125	12	39.5	35	11	6	18	60	49	307

⚠ 注意事项

- 本产品为订制品，关于货期请向本公司咨询。
- 不能使用于 **MAU3222****。



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

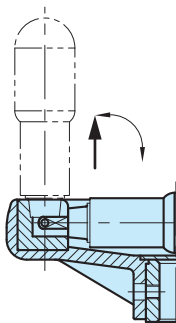
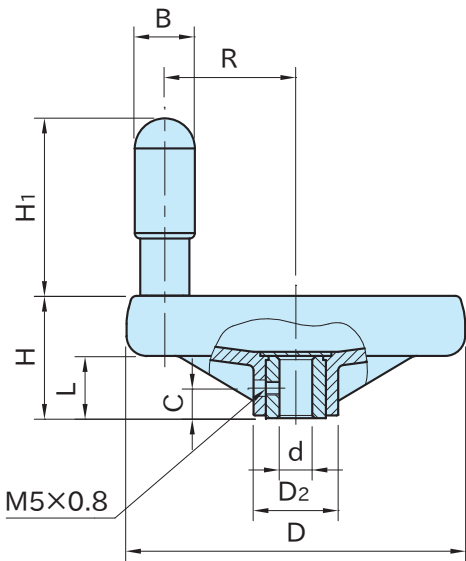
传动机组

TWN-M

双辐条手轮(紧定螺钉用孔已加工)

订制品 





TWN-M
(带旋转握柄)

TWN-F-M
(带旋转握柄(折叠型))

手轮	嵌套	中心板	握柄
聚丙烯 哑光黑色	SUM24L 四氧化三铁膜	铝 (A3104) 哑光银色	聚酰胺 哑光黑色

TWN-M (有旋转握柄)

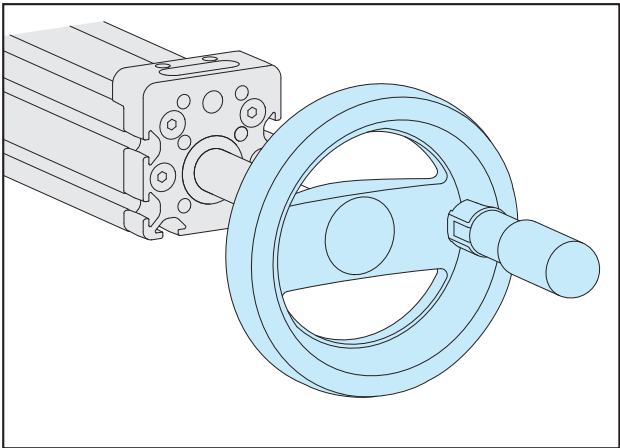
型 号	D	d (H7)	H	D ₂	L	C	B	H ₁	R	质量 (g)
TWN 80-M	80	8	35	25	17	8	15.5	45	29	104
TWN100-M	99	10	37	25.5			18	60	37	145
TWN125-M	125	12	44	31	22	11	22	65	48	245

TWN-F-M (有旋转握柄(折叠型))

型 号	D	d (H7)	H	D ₂	L	C	B	H ₁	R	质量 (g)
TWN 80F-M	80	8	35	25	17	8	15.5	45	29	102
TWN100F-M	99	10	37	25.5			18	60	37	163
TWN125F-M	125	12	44	31	22	11	22	65	48	230

 注意事项

- 本产品为订制品，关于货期请向本公司咨询。
- 不能使用于 **MAU3222****。



BCHN-M

曲柄手轮(紧定螺钉用孔已加工)

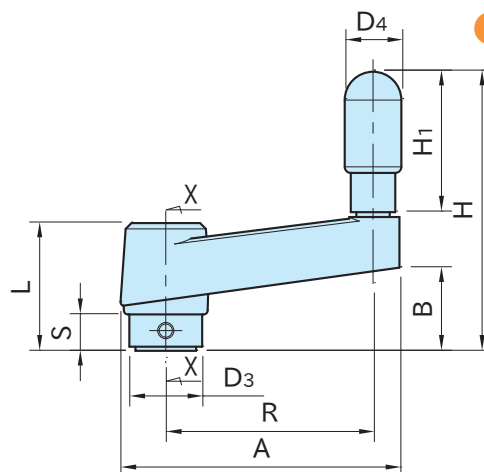
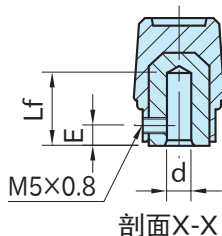
订制品



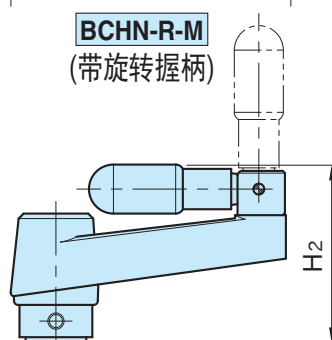
BCHN-R-M
(带旋转握柄)



BCHN-F-M
(带旋转握柄(折叠型))



BCHN-R-M
(带旋转握柄)



BCHN-F-M

(带旋转握柄(折叠型))

曲柄	嵌套	握柄
聚酰胺 (玻璃纤维强化) 哑光黑色	SUM22L 四氧化三铁膜	聚酰胺 哑光黑色

BCHN-R-M (带旋转握柄)

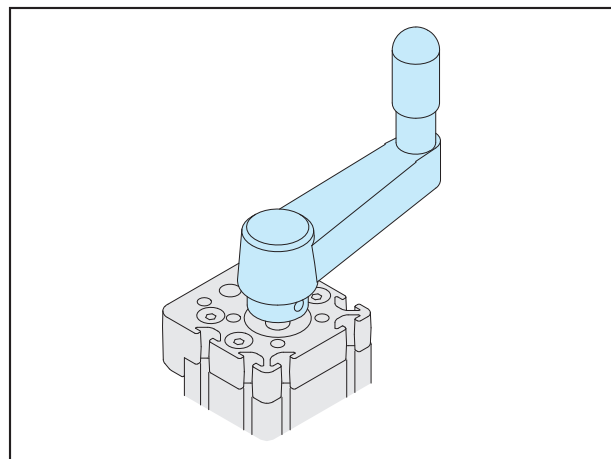
型 号	R	d (H9)	Lf	A	H	D ₃	L	S	E	B	D ₄	H ₁	质量 (g)
BCHN 64R-M	64	8	20	86	78	20	31.5	9	5	17.5	15.5	45	82
BCHN 80R-M	80	10	25	106	99	24	37	11	6	23.5	18	60	118
BCHN100R-M	100	12	24	128	106		40.5	10	5	25	22	65	190

BCHN-F-M (带旋转握柄(折叠型))

型 号	R	d (H9)	Lf	A	H	H ₂	D ₃	L	S	E	B	D ₄	H ₁	质量 (g)
BCHN 64F-M	64	8	20	86	91	47	20	31.5	9	5	17.5	15.5	45	89
BCHN 80F-M	80	10	25	106	111	53.5	24	37	11	6	23.5	18	60	130
BCHN100F-M	100	12	24	128	124	59.5		40.5	10	5	25	22	65	200

注意事项

- 本产品为订制品，关于货期请向本公司咨询。
- 不能用于 **MAU3222****。



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

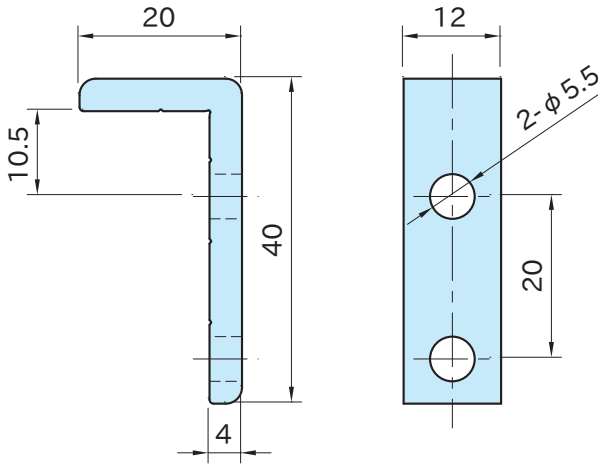
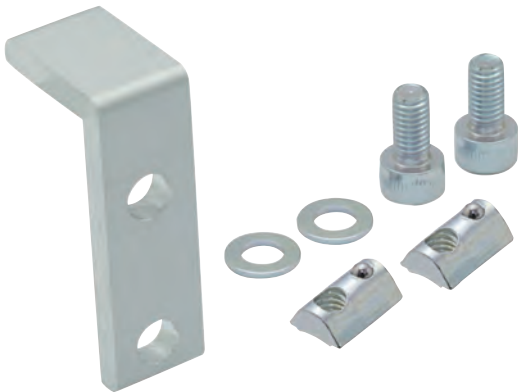
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

传动机组

MAU5040-ST02 限位器套装

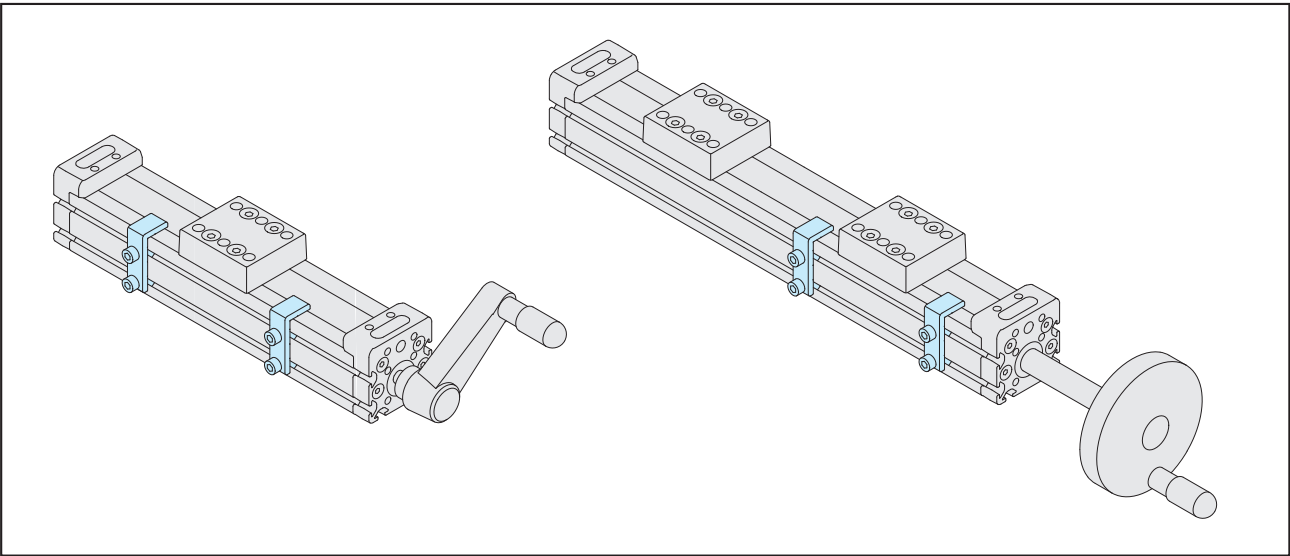


型 号	质量 (g)
MAU5040-ST02	20

本体
A6N01相近 氧化铝膜表面处理 原色

使用示例及使用方法

请在需要限制滑动基座移动量的情况时使用。



注意事项

- 本产品仅为限制滑动基座移动量时使用的产品。
- 如果在需要承受滑动基座滑动时产生的冲击或载荷的情况时，限位器套装有可能会产生位移。
- 孔加工面及两端面(裁断面)没有经过氧化铝膜表面处理。
- 需要使用螺母时，请从传动机组正面的槽插入使用。(不能从端面封盖的槽上插入。)
- 不能用于 **MAU3222****。

附 件

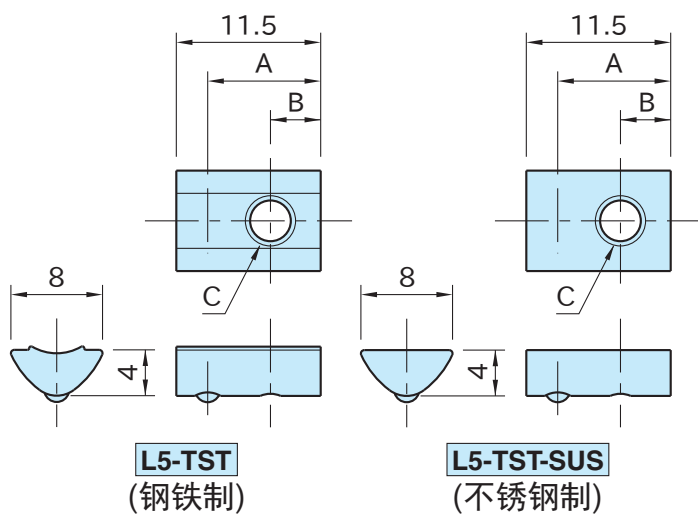
- 内六角螺栓 M5×0.8-10L...2根
- 垫圈M5用...2个
- 螺母M5用...2个

L5-TST

螺母

item

RoHS SUS



L5-TST
(钢铁制)

L5-TST-SUS
(不锈钢制)

类型	本体
L5-TST	钢铁 锌三价铬酸盐
L5-TST-SUS	不锈钢

型 号	A	B	C	质量 (g)
L5-TST3	8	3	M3×0.5	2
L5-TST4			M4×0.7	
L5-TST5	9	4	M5×0.8	
L5-TST4-SUS	8	3	M4×0.7	
L5-TST5-SUS	9	4	M5×0.8	

注意事项

需要使用螺母时，请从传动机组正面的槽插入使用。
(不能从端面封盖的槽上插入。)

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&旋钮

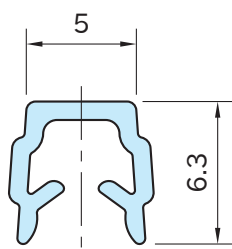
传动机组

L5-GVC2000N

槽盖

item

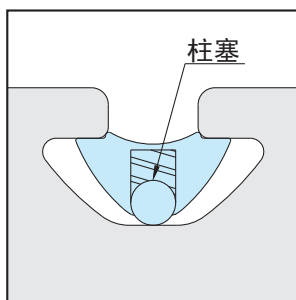
RoHS



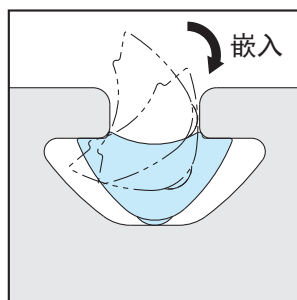
本体
聚丙烯 (热塑性弹性物配合)

型 号	长度 (m)	质量 (g)
L5-GVC2000N	2	27

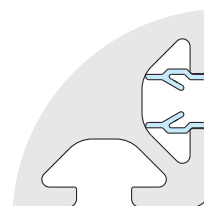
使用示例及使用方法



嵌入T形槽的螺母可以通过弹簧柱塞的弹簧力进行预夹紧。在垂直安装的槽上使用等情况时，十分方便。



可以通过槽，直接嵌入。



可以作为铝型材T形槽的槽盖使用。

技术参数

国际单位制(SI)

■力

N	dyn	kgf
1	1×10^5	1.01972×10^{-1}
1×10^{-5}	1	1.01972×10^{-6}
9.80665	9.80665×10^5	1

■比热

J/(kg·K)	kcal/(kg·°C) cal/(g·°C)
1	2.38889×10^{-1}
4.18605×10^3	1

■粘度

Pa·s	cP	P
1	1×10^3	1×10
1×10^{-3}	1	1×10^{-2}
1×10^{-1}	1×10^2	1

1P=1dyn·s/cm²=1g/cm·s 1Pa·s=1N·s/m² 1cP=1mPa·s

■运动粘度

m ² /s	cSt	St
1	1×10^6	1×10^4
1×10^{-6}	1	1×10^{-2}
1×10^{-4}	1×10^2	1

1St=1cm²/s, 1cSt=1mm²/s

■热传导率

W/(m·K)	kcal/(h·m·°C)
1	8.6000×10^{-1}
1.16279	1

■热传导系数

W/(m ² ·K)	kcal/(h·m ² ·°C)
1	8.6000×10^{-1}
1.16279	1

■功·能量·热量

J	kW·h	kgf·m	kcal
1	2.77778×10^{-7}	1.01972×10^{-1}	2.38889×10^{-4}
3.600×10^6	1	3.67098×10^5	8.6000×10^2
9.80665	2.72407×10^{-6}	1	2.34270×10^{-3}
4.18605×10^3	1.16279×10^{-3}	4.26858×10^2	1

1J=1W·s, 1J=1N·m

■功率(功率·动力)热流

W	kgf·m/s	PS	kcal/h
1	1.01972×10^{-1}	1.35962×10^{-3}	8.6000×10^{-1}
9.80665	1	1.33333×10^{-2}	8.43371
7.355×10^2	7.5×10	1	6.32529×10^2
1.16279	1.18572×10^{-1}	1.58095×10^{-3}	1

1W=1J/s, PS:法马力

国际单位制 (SI)

■ 应力

Pa	MPa或N/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²
1	1×10 ⁻⁶	1.01972×10 ⁻⁷	1.01972×10 ⁻⁵
1×10 ⁶	1	1.01972×10 ⁻¹	1.01972×10
9.80665×10 ⁶	9.80665	1	1×10 ²
9.80665×10 ⁴	9.80665×10 ⁻²	1×10 ⁻²	1

1Pa=1N/m², 1MPa=1N/mm²

■ 压力

Pa	kPa	MPa	bar	kgf/cm ²	atm	mmH ₂ O	mmHg
1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻⁶	1×10 ⁻⁵	1.01972×10 ⁻⁵	9.86923×10 ⁻⁶	1.01972×10 ⁻¹	7.50062×10 ⁻³
1×10 ³	1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻²	1.01972×10 ⁻²	9.86923×10 ⁻³	1.01972×10 ²	7.50062
1×10 ⁶	1×10 ³	1	1×10	1.01972×10	9.86923	1.01972×10 ⁵	7.50062×10 ³
1×10 ⁵	1×10 ²	1×10 ⁻¹	1	1.01972	9.86923×10 ⁻¹	1.01972×10 ⁴	7.50062×10 ²
9.80665×10 ⁴	9.80665×10	9.80665×10 ⁻²	9.80665×10 ⁻¹	1	9.67841×10 ⁻¹	1.0000×10 ⁴	7.35559×10 ²
1.01325×10 ⁵	1.01325×10 ²	1.01325×10 ⁻¹	1.01325	1.03323	1	1.03323×10 ⁴	7.60000×10 ²
9.80665	9.80665×10 ⁻³	9.80665×10 ⁻⁶	9.80665×10 ⁻⁵	1.0000×10 ⁻⁴	9.67841×10 ⁻⁵	1	7.35559×10 ⁻²
1.33322×10 ²	1.33322×10 ⁻¹	1.33322×10 ⁻⁴	1.33322×10 ⁻³	1.35951×10 ⁻³	1.31579×10 ⁻³	1.35951×10	1

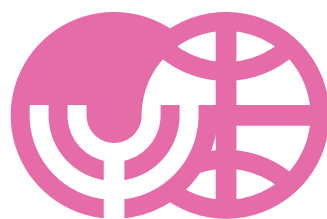
1Pa=1N/m²

■ 词头(JIS Z 8203)

可与单位相乘的倍数	词 头	
	名 称	符 号
10 ¹⁸	艾可萨	E
10 ¹⁵	拍它	P
10 ¹²	太拉	T
10 ⁹	吉咖	G
10 ⁶	兆	M
10 ³	千	k
10 ²	百	h
10	十	da
10 ⁻¹	分	d
10 ⁻²	厘	c
10 ⁻³	毫	m
10 ⁻⁶	微	μ
10 ⁻⁹	纳诺	n
10 ⁻¹²	皮可	p
10 ⁻¹⁵	飞	f
10 ⁻¹⁸	阿	a

型号索引

型号索引



A

ATCL 100

B

BCHN-M 153

C

CTK 108

E

EDHN-M 151

ES1N 146

ES3-A 146

G

GH-N 150

L

L5-GVC2000N 155

L5-TST 155

LSM 90

M

MAG5040DS 130

MAG5040DW 134

MAG5040SS 122

MAG5040SW 126

MAU-SH 148

MAU-SL 139

MAU3222DS 118

MAU3222SS 116

MAU5040DS 128

MAU5040DW 132

MAU5040SS 120

MAU5040SW 124

MAU5040-PS01 141

MAU5040-ST02 154

O

OTLK 104

OTLK-A 106

Q

QCBA 64

QCBA-M 64

QCBAS 64

QCBU 42

QCBU-M 48

QCBUS 42

QCHC-N 60

QCMA 68

QCMA-M 68

QCOW 54

QCOWS 54

QCPC 50

QCPC-M 58

QCSJ 72

QCSJ-B 72

QCSJ-S 72

QCSL 80

QCSLSP 83

QCSPL 92, 140

QCSQ 84

QCSQ-L 85

QCSQSP 88

QCTH 18

QCTH-B 26

QCTH-N 26

QCTHA 22

QCTHH 18

QCTHL 18

QCTHS 28

QCTHS-B 36

QCTHSA 32

QCWE 38

QSC 96

QSCA 94

S

SDP-02 142

SDP-04 144

T

TWN-M 152



株式会社今尾

<http://www.imao.biz/cn/>

总公司

〒501-3954 岐阜県関市千疋2002

埼玉技术中心

〒330-0055 埼玉県さいたま市浦和区東高砂町2-5

岐阜技术中心

〒509-0109 岐阜県各務原市テクノプラザ1-3

大阪技术中心

〒564-0062 大阪府吹田市垂水町3-34-15

美浓第一工厂

〒501-3706 岐阜県美濃市須原605

美浓第二工厂

〒501-3706 岐阜県美濃市須原510-2

infomax中心

〒509-0109 岐阜県各務原市テクノプラザ1-3

本样册于2021年6月发行。

本样册上所刊登的公差、材料、T形槽等规格, 均为JIS规格。

※因本公司对产品规格等不断研究改进, 上述规格若有变更, 恕不另行通知, 敬请谅解。

※因为本样册刊登产品的不良品而造成的意外损失, 本公司仅赔偿本公司产品购买时的采购价格。

ICN-S-001



日本株式会社今尾 上海代表处

<http://www.imao.biz/cn/>
<http://www.imao-cn.com/>

地址：上海市长宁区仙霞路88号
 太阳广场E502A

邮编：200336

电话：021-62090359

邮箱：shanghai@imao-cn.com

微信：

