

# QCTHA

## 转拇指型锁紧器(收销式)

RHS 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)

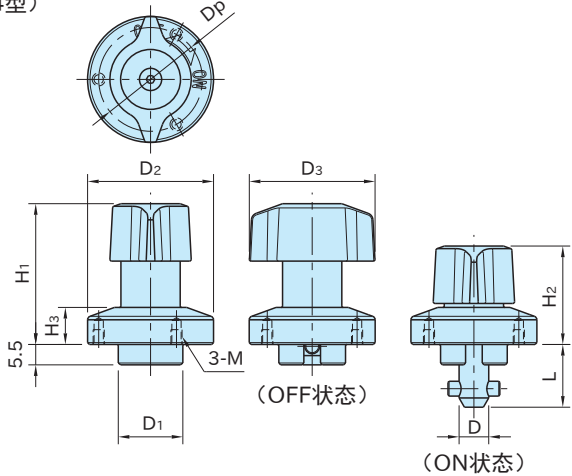


**QCTHA-SUS**  
(不锈钢型)

★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
<b>QCTHA</b>	SUS303	S45C 无电解镀镍	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
<b>QCTHA-S</b>				SCS13 (SUS304相近)		
<b>QCTHA-SUS</b>				SUS303	SUS304-CSP	

规格		适用板厚度	D (-0.04)	D1 (h9)	D2	D3	L	H1	H2	H3	M	Dp	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用凸轮套 (参照P. 26)
<b>QCTHA</b>	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 深3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B
<b>QCTHA-S</b>															QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
<b>QCTHA-SUS</b>	0834-14	3~14 注1)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 深4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B
															QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS

注1) 安装在未滿6mm的板上时需要另售品的**QCASP**垫板。(参照P. 28)

注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

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

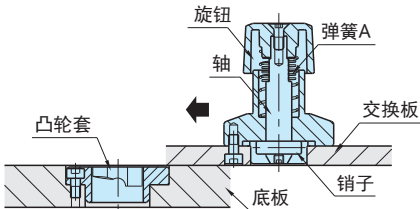
### 附 件

- **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

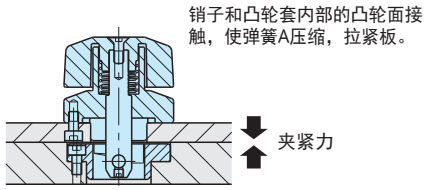
### QCTH-N, QCTH-B 凸轮套



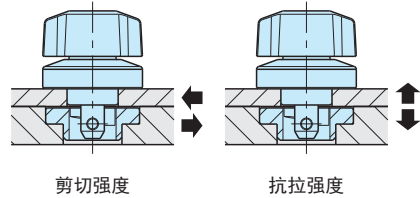
### 特 点



松开时，轴收缩进本体内部，因此拆装时不会发生干涉。



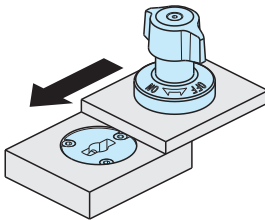
### 技术数据



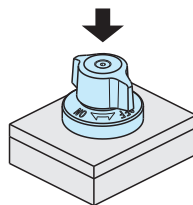
规 格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHA	130	0525-10	1800
		0834-14	3200
QCTHA-S	180	0525-10	1800
		0834-14	3200

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。

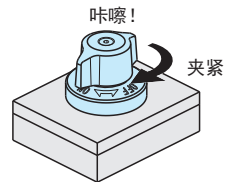
### 操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。  
(交换板可以滑动位移。)



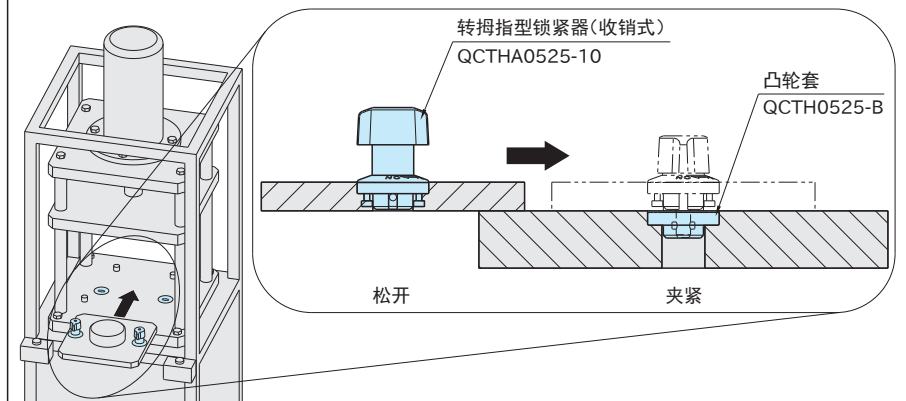
2. 按下旋钮。



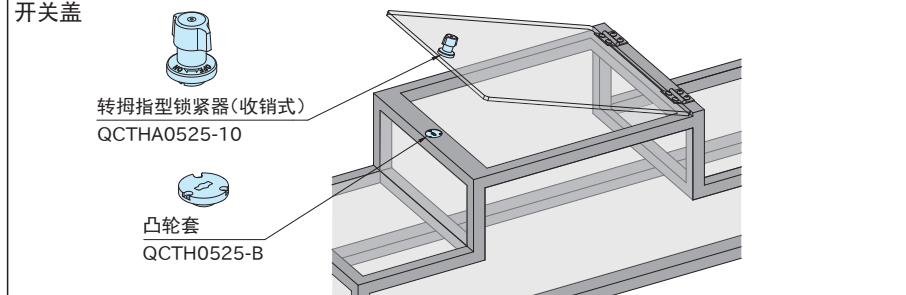
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。  
夹紧时有单击感。  
※松开时，请按相反顺序操作。  
因弹簧力会使销子自动收缩进本体。

## 使用示例及使用方法

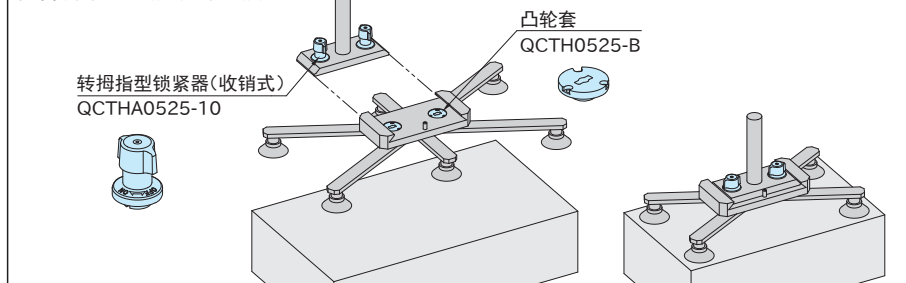
### 夹具板的交换



### 开关盖



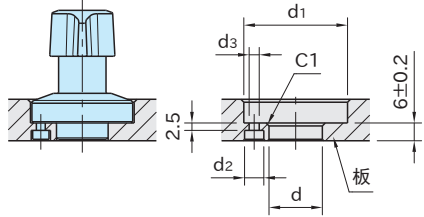
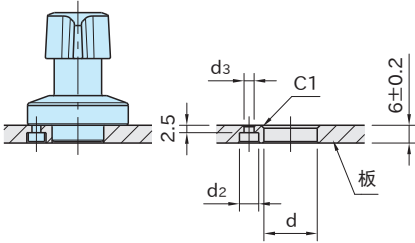
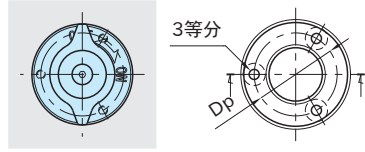
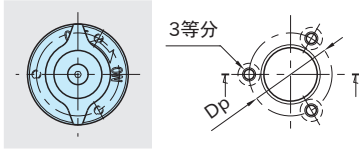
### 物料转移装置抓手的交换



## 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)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时, 请使用 [QCASP](#) 垫板。(参照P. 28)

## 转拇指型锁紧器(收销式)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 <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	Dp
QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
	6	A	14	—	4.4	2.4	21
	超过6, 10以下	B	—	26	—	—	—
0834-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
	6	A	18	—	6.5	3.4	28
	超过6, 14以下	B	—	35	—	—	—

### QCASP 垫板



➡ P. 28

### 注意事项

本产品单组使用时, 在旋转方向上施加过大的力, 会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时, 请同时使用定位销以制御旋转方向。

### 加工精度与重复定位精度

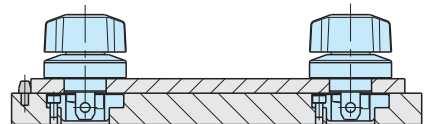
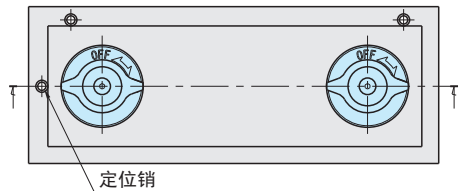
#### 加工精度



交换板与底板的间距公差, 请按照 $\pm 0.04$ 加工。

#### 重复定位精度

重复定位精度为 $\pm 0.1$ 。



需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。