



TYPE		本體 材質	按鈕 材質	球 材質	彈簧 材質	扣環 材質	O型環 材質
QCBU QCBUS	0608-10	S45C	S45C	SUS440C	SUS304WPB	SUS	氟橡膠(FKM)
	1012-16						-
QCBU-SUS QCBUS-SUS	0608-10	SUS303	SUS420J2	SUS440C	SUS304WPB	SUS	氟橡膠(FKM)
	1012-16						-



QCBU
(標準型)



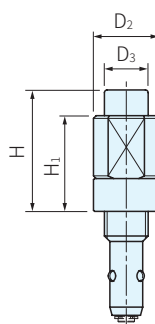
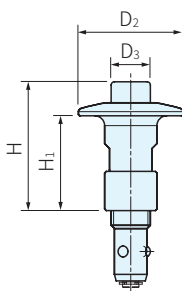
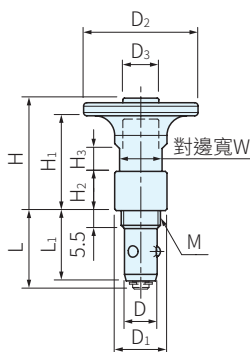
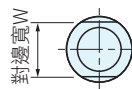
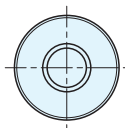
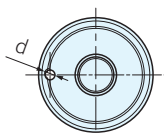
QCBU-SUS
(不銹鋼型)



QCBUS
(圓柱型)



QCBUS-SUS
(圓柱不銹鋼型)



型式	適用板厚度	D -0.05 -0.10	M	D ₁	L	L ₁	H ₂	W	夾緊力 N	適用襯套	
QCBU QCBUS	0608-10	6~10	6	M8×1.25	12	21	19	6	10	30	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	6~16	10	M12×1.5 (細牙)	16	23.5	21.5	12	13	50	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS

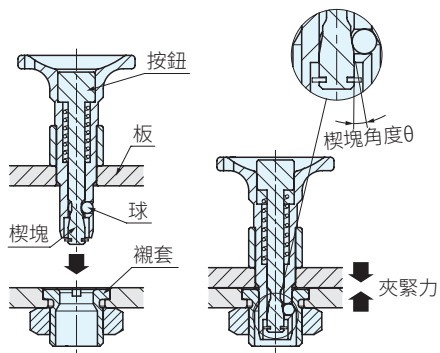
QCBU(標準型)									QCBU-SUS(不銹鋼型)							
品號	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	d	質量 g	庫存	品號	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	質量 g	庫存
QCBU0608-10	25	8	22	18	5.5	-	30	△	QCBU0608-10-SUS	23	8	26	18	5.5	30	△
QCBU1012-16	35	11	34.5	29	7	3	75	△	QCBU1012-16-SUS	32	12	39.5	29	7	75	△

QCBUS(圓柱型)								QCBUS-SUS(圓柱不銹鋼型)							
品號	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	質量 g	庫存	品號	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	質量 g	庫存
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	△

訂貨： 交期： 天

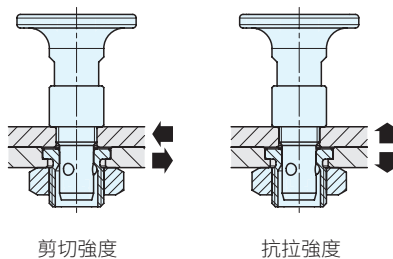
QCBU0608-10

SP. 特長



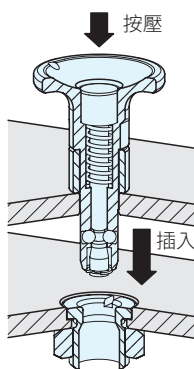
球通過楔塊被推出來，與襯套內側的圓錐面接觸，拉緊板

TE. 技術資料

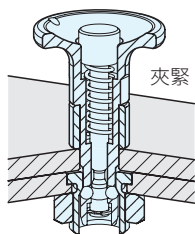


型式		耐熱溫度 °C	剪切強度 N	抗拉強度 N
QCBU	0608-10	180	3000	500
QCBUS	1012-16			
QCBU-SUS	1012-16		9000	1500
QCBUS-SUS	1012-16		9000	1500

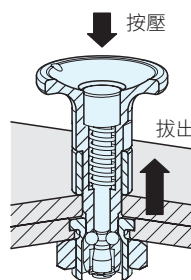
操作步驟



1. 按住按鈕並插入



2. 鬆開按鈕後就夾緊了



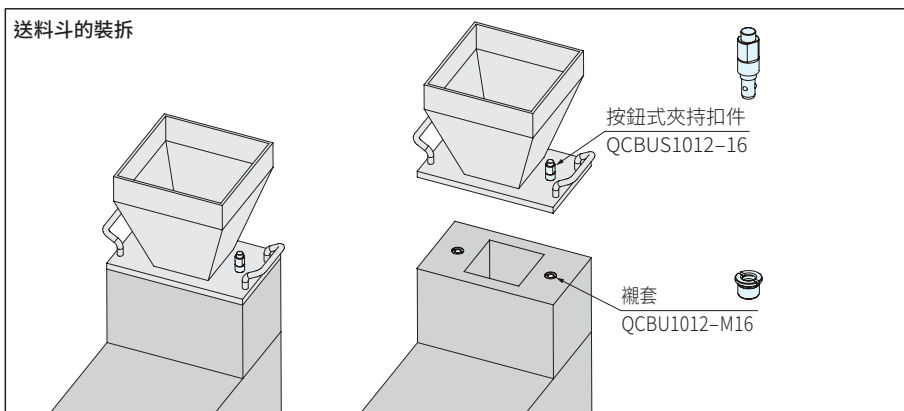
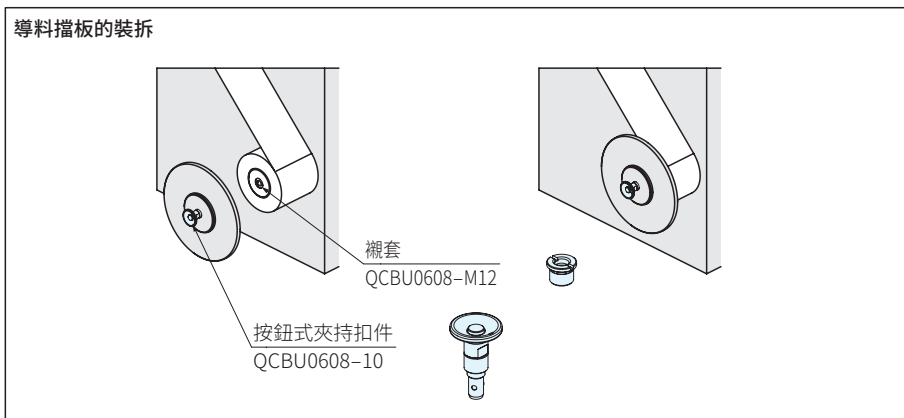
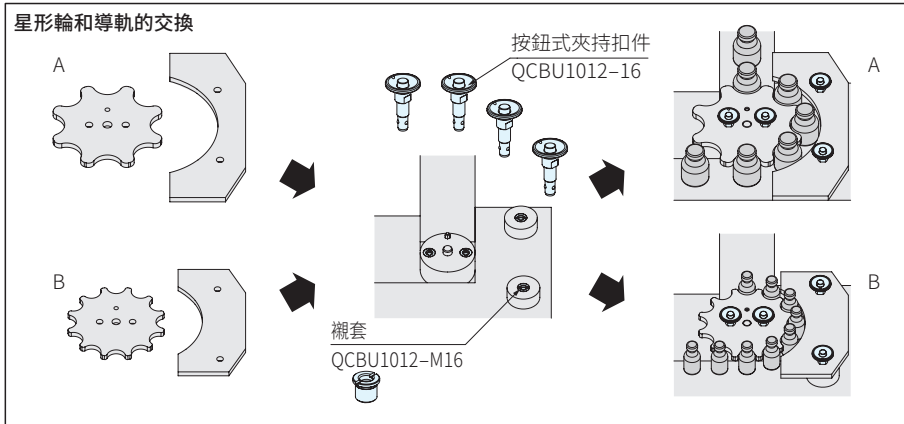
3. 拆除的時候，請按住按鈕並往外拔出

PS. 備註

- 請另行設置圓柱型裝拆時的把手
- 使用配件 · 襯套：QCBU-M

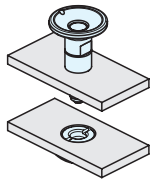


EX. 使用例

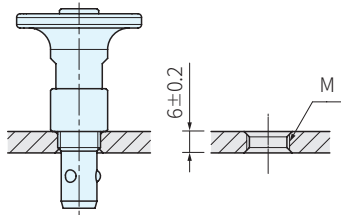


按鈕式夾持扣件的安裝方法

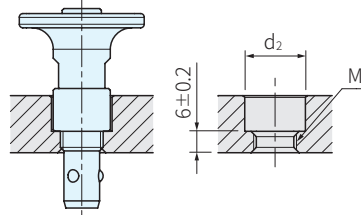
在板上固定本體的時候



型式		適用板厚度	參照加工圖	M	d ₂
QCBU QCBUS	0608-10	6	A	M8×1.25	-
		超過6,10以下	B		13
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	6	A	M12×1.5 (細牙)	-
		超過6,16以下	B		17

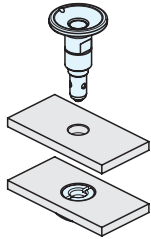


加工圖：A

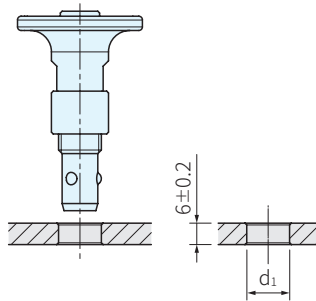


加工圖：B

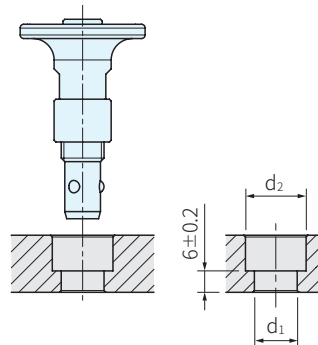
不在板上固定本體的時候(QCBUS/QCBUS-SUS 無法對應)



型式		適用板厚度	參照加工圖	d ₁ +0.1 0	d ₂
QCBU QCBUS	0608-10	6	C	8	-
		超過6,10以下	D		13
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	6	C	12	-
		超過6,16以下	D		17



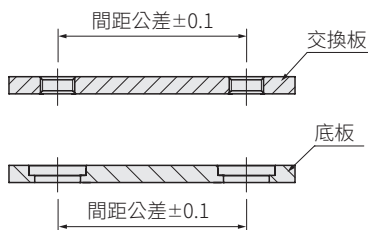
加工圖：C



加工圖：D

加工精度和重複定位精度

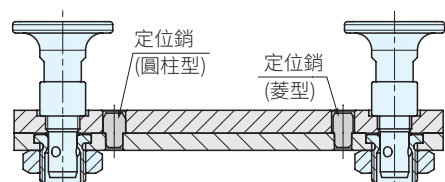
加工精度



· 交換板和底板的間距公差，請按照±0.1加工

重複定位精度

重複定位精度，無論是在板上固定，還是不在板上固定，都是±0.25



· 需要高精度的定位時，請與定位銷組合使用