

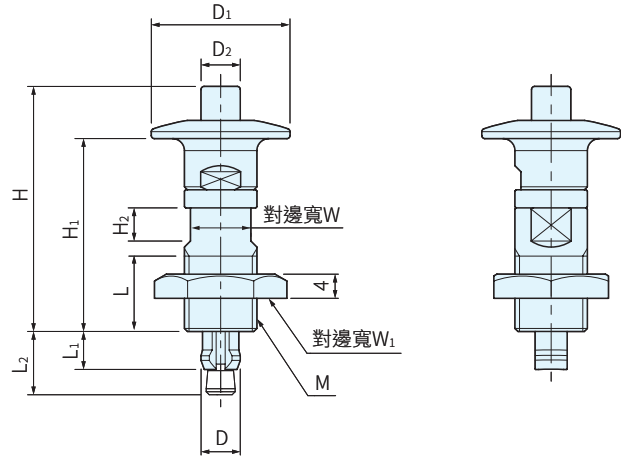
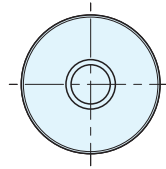
RoHS SUS



QCHC-N-3



QCHC-N-6



TYPE	本體、螺帽	墊板	彈簧、扣環
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		-	

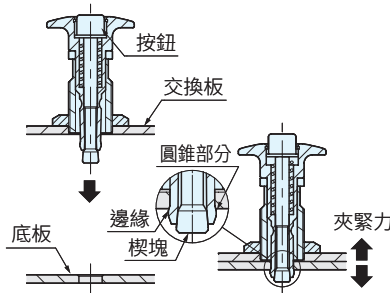
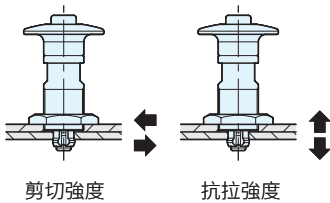
品號	適用 底板厚度	適用 交換板厚度	D	M 細牙	D ₁	D ₂	H	L	H ₁	L ₁	L ₂	H ₂	W	W ₁	夾緊力 N	質量 g	耐熱溫度 °C	剪切強度 N	抗拉強度 N	庫存
QCHC0612N-3-SUS	3	3~8	6.5	M12×1	23	6.5	40	12.5	32	6.5	10.5	5.5	10	19	3	41	180	200	150	△
QCHC0612N-6-SUS	6						37		29		9.5					13.5				40
QCHC0816N-3-SUS	3	3~12	8.5	M16×1	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	88	180	400	300	△
QCHC0816N-6-SUS	6						48		38.5		9.5					14				86

TE. 技術資料

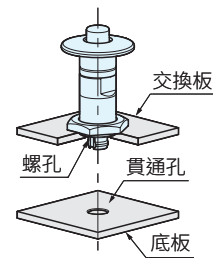
SP. 特長

訂貨： 交期： 天

QCHC0612N-3-SUS

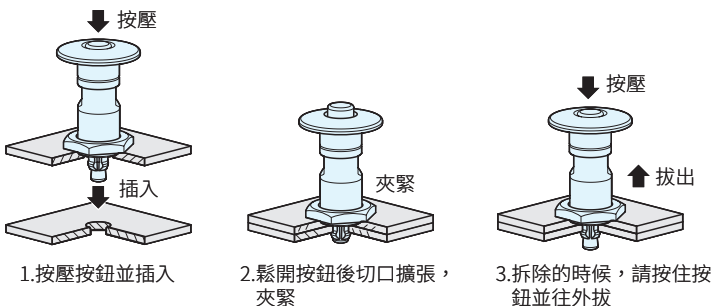


由楔塊聯動，受到擴張的圓錐部分與安裝孔邊緣相接觸，從而拉緊兩塊



只需在底板上開孔便可使用，簡單便利

【操作步驟】



1. 按壓按鈕並插入

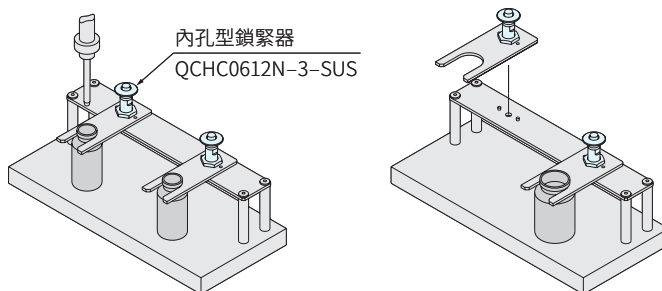
2. 鬆開按鈕後切口擴張，夾緊

3. 拆除的時候，請按住按鈕並往外拔

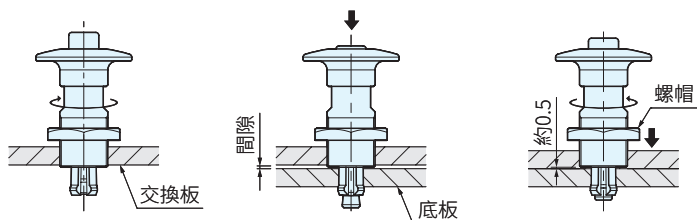
RoHS SUS

EX) 使用例

固定部件交換

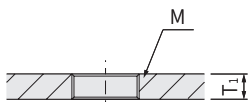


【內孔型鎖緊器的安裝方法】



1. 將本體擰進板內 (擰到螺絲頂端露出)
2. 按壓按鈕的同時，插入底板
3. 調整本體的螺絲擰緊狀態，使交換板和底板緊密貼緊，再用螺帽鎖

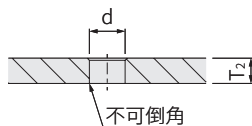
■交換板加工尺寸



規格	M 細牙	T ₁
QCHC0612N	M12×1	3~8
QCHC0816N	M16×1	3~12

■底板加工尺寸

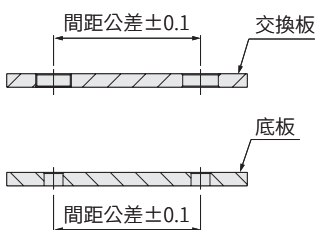
※請使用不銹鋼等硬金屬來制作底板



品號	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】

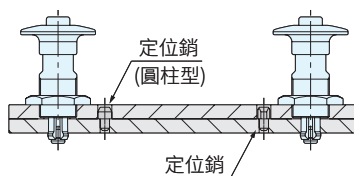
■加工精度



交換板和底板的間距公差，請按照±0.1加工

■重複定位精度

重複定位精度為±0.25



需要高精度的定位時，請與定位銷組合使用